

Tool Service Interface

Nr.	Bezeichnung	Wert
1	Tool Ident No.	
2	Tool Serial No.	
3	Transducer Ident No.	
4	Transducer Serial No.	

Nr.	Bezeichnung	Wert
1	Tool Ident No.	
2	Tool Serial No.	
3	Transducer Ident No.	
4	Transducer Serial No.	

Quell-Werkzeug lesen

Ziel-Werkzeug Schreiben

Editieren

Einstellungen

Gruppe: 5 - TeGen1 & 18/48 Transducers

Com Port: COM6

Copyright © 2023 Apex Brands, Inc. All rights reserved.

### **Haftungsausschluss**

Apex Tool Group behält sich das Recht vor, dieses Dokument oder das Produkt auch ohne vorherige Ankündigung zu modifizieren, zu ergänzen oder zu verbessern.

### **Markenzeichen**

Cleco® ist eine eingetragene Marke von Apex Brands, Inc.

### **Apex Tool Group**

670 Industrial Drive  
Lexington, SC 29072  
USA

Hersteller

#### **Apex Tool Group GmbH**

Industriestraße 1  
73463 Westhausen  
Germany

## Inhalt

<b>1</b>	<b>Zu diesem Dokument .....</b>	<b>4</b>
1.1	Weiterführende Dokumente .....	4
1.2	Auszeichnung im Text .....	4
<b>2</b>	<b>Sicherheit.....</b>	<b>5</b>
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung .....	5
2.2	Ausbildung des Personals .....	5
<b>3</b>	<b>Lieferumfang.....</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>Produktbeschreibung .....</b>	<b>7</b>
4.1	Systemaufbau .....	7
4.2	Aktivierungsschlüssel .....	9
4.3	Anschlüsse.....	9
<b>5</b>	<b>Vor der Inbetriebnahme .....</b>	<b>10</b>
5.1	Voraussetzungen .....	10
5.2	Software installieren .....	10
5.3	Authentifizierung .....	10
5.4	Lizenz aktivieren .....	10
5.5	Einstellungen .....	11
<b>6</b>	<b>Menüs und Funktionen .....</b>	<b>14</b>
6.1	Basic .....	14
6.1.1	Daten kopieren .....	14
6.1.2	Wartungszähler zurücksetzen .....	16
6.2	Advanced .....	17
6.2.1	Daten kopieren .....	17
6.2.2	Daten editieren .....	19
6.2.3	Wartungszähler zurücksetzen .....	20
6.2.4	Standardwerte einstellen .....	21
<b>7</b>	<b>Technische Daten.....</b>	<b>22</b>
<b>8</b>	<b>Fehlermeldungen .....</b>	<b>23</b>
<b>9</b>	<b>Entsorgung .....</b>	<b>24</b>

# 1 Zu diesem Dokument

Dieses Dokument richtet sich an Fachkräfte für Installation und Instandhaltung (Administratoren, Instandhalter, Service).

Es enthält Informationen

- zur Installation
- zur Konfiguration und Funktion.
- zur Software: V 3.0.0

Die Originalsprache dieses Dokuments ist Deutsch.



Der Ausdruck Serie 17/47/18/48 und Serie NeoTek/CellCore/CellTek steht stellvertretend für alle hier beschriebenen Ausführungen von kabelgebundenen und kabellosen Handwerkzeugen.

Der Ausdruck Serie BB/BTS(E)/BD/BTSi steht stellvertretend für alle hier beschriebenen Ausführungen von Einbauschrauben.

## 1.1 Weiterführende Dokumente

Nummer	Dokument
	S168704 Cleco License Manager

## 1.2 Auszeichnung im Text

<i>kursiv</i>	Kennzeichnet Menüoptionen (z. B. Diagnose), Eingabefelder, Kontrollkästchen, Optionfelder, Dropdownmenüs oder Pfade.
>	Kennzeichnet die Auswahl einer Menüoption aus einem Menü, z. B. <i>Datei &gt; Drucken</i> .
<...>	Kennzeichnet Schalter, Schaltflächen oder Tasten einer externen Tastatur, z. B. <F5>.
<i>Courier</i>	Kennzeichnet Dateinamen, z. B. <i>setup.exe</i> .
•	Kennzeichnet Listen, Ebene 1.
-	Kennzeichnet Listen, Ebene 2.
a)	Kennzeichnet Optionen
b)	
➤	Kennzeichnet Resultate.
1. (...)	Kennzeichnet eine Abfolge von Handlungsschritten.
2. (...)	
▶	Kennzeichnet einen einzelnen Handlungsschritt.

## 2 Sicherheit

- ▶ Alle Sicherheitshinweise und Anweisungen lesen. Die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können zu Sach- oder Umweltschäden führen.
- ▶ Dieses Dokument für zukünftige Verwendungen sorgfältig aufbewahren!

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- ▶ Transducer Service Interface (Bestell-Nr. 961494PT) nur in geschlossenen, trockenen Räumen betreiben.
- ▶ Transducer Service Interface (Bestell-Nr. 961494PT) nur mit dem mitgelieferten Netzteil verwenden.
- ▶ Kein beschädigtes Netzteil verwenden.



#### Hinweis

##### **Verlust der Gewährleistung**

Eine Reparatur ist nur von Apex Tool Group autorisiertem Personal erlaubt. Das Öffnen des Werkzeugs bedeutet den Verlust der Gewährleistung.

- ▶ Im Reparaturfall das komplette Werkzeug an Sales & Service Center senden!

### 2.2 Ausbildung des Personals

Das Produkt wurde von Apex Tool Group voreingestellt. Änderungen an den Werkseinstellungen dürfen nur von einer Fachkraft durchgeführt werden<sup>1</sup>.

---

<sup>1</sup> Fachkräfte sind entsprechend geschult und erfahren, um möglicherweise gefährliche Situationen zu erkennen. Sie können entsprechende Sicherheitsmaßnahmen ergreifen und sind gezwungen, geltende Bestimmungen einzuhalten.

## Lieferumfang

Der Lieferumfang unterscheidet sich abhängig von der gewählten Variante.

### **Serie 17/47/18/48 und Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell)**

- Aktivierungsschlüssel, abhängig von gewählter Variante, *siehe Kapitel 4.2 Aktivierungsschlüssel, Seite 9*
- Transducer Service Interface (Bestell-Nr. 961494PT)
- Adapter-Kabel für Einbauschrauber Serie BB, BTS(E) (Bestell-Nr. 960961-010)
- USB-Kabel
- Netzteil
- 3 × Adapterstecker DE, US, UK
- Bedienungsanleitung P2182BA
- Optional: Adapter-Kabel für kabelgebundene Werkzeuge der Serie 17/47E(...) (Bestell-Nr. 961626PT)
- Optional: Adapter-Kabel für kabelgebundene Werkzeuge der Serie 18/48E(...)E (Bestell-Nr. 961258)
- Optional: Adapter-Kabel für Einbauschrauber der Serie BD (seriell)/BTSi (seriell) (Bestell-Nr. 943358PT)

### **Serie NeoTek/CellCore/CellTek und Serie BD (TCP)/BTSi (TCP)**

- Aktivierungsschlüssel, abhängig von gewählter Variante, *siehe Kapitel 4.2 Aktivierungsschlüssel, Seite 9*
- Bedienungsanleitung P2182BA

## 4 Produktbeschreibung

Bei der Serie 17/18/48 und der Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell) können die Daten des Messwertaufnehmers mit der Hardware *Transducer Service Interface* und der Software *Tool Service Interface* ausgelesen, beschrieben oder kopiert werden.

Bei der Serie NeoTek/CellCore/CellTek und der Serie BD (TCP)/BTSi (TCP) können die Daten des Werkzeugspeichers mit der Software *Tool Service Interface* ausgelesen, beschrieben oder kopiert werden.

### 4.1 Systemaufbau

#### Serie 17/47/18/48 und Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell)



Abb. 4-1: Systemaufbau Serie 17/47/18/48 und Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell)

1	Serie 17/47/18/48 oder Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell)
2	Adapter-Kabel
3	Messwertaufnehmer
4	Netzteil
5	Aktivierungsschlüssel
6	Transducer Service Interface (Bestell-Nr. 961494PT)
7	USB-Kabel

### Serie NeoTek/BD (TCP)/BTSi (TCP)



Abb. 4-2: Systemaufbau Serie NeoTek/BD (TCP)/BTSi (TCP)

1	mPro400GCD-P oder mPro300GCD
2	Werkzeugkabel
3	Serie NeoTek oder BD (TCP) oder BTSi (TCP)
4	Netzwerkkabel <sup>1</sup>
5	Aktivierungsschlüssel

### Serie CellCore/CellTek



Abb. 4-3: Systemaufbau Serie CellCore/CellTek

1	Serie CellCore/CellTek
2	Netzwerkkabel, Ethernet zu Micro USB-Adapter <sup>2</sup>
3	Aktivierungsschlüssel

<sup>1</sup> Kundenbeistellung

<sup>2</sup> Kundenbeistellung

## 4.2 Aktivierungsschlüssel

Über den Aktivierungsschlüssel wird der Zugriff auf die Inhalte des Messwertaufnehmers bzw. des Werkzeugspeichers festgelegt:

Gültig für	Bestell-Nr.	Funktion		
		Kopieren	Werkzeugzähler zurücksetzen	Editieren
Serie 17/47 Serie 18/48 Einbauschrauber	Basic: 961502PT-RL-2	x	x	
Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell) <sup>1</sup>	Advanced 961502PT-EL-2	x	x	x
Serie BD (TCP)	Basic: 961502PT-RD-2	x	x	
	Advanced: 961502PT-ED-2	x	x	x
Serie BTSi (TCP) <sup>2</sup>	Basic: 961502PT-RI-2	x	x	
	Advanced: 961502PT-EI-2	x	x	x
Serie NeoTek	Basic: 961502PT-RN-2	x	x	
	Advanced: 961502PT-EN-2	x	x	x
Serie CellCore	Basic: 961502PT-RC-2	x	x	
	Advanced: 961502PT-EC-2	x	x	x
Serie CellTek	Basic: 961502PT-RT-2	x	x	
	Advanced: 961502PT-ET-2	x	x	x

## 4.3 Anschlüsse

Die Anschlüsse gelten nur für das Transducer Service Interface bei Werkzeugen der Serie 17/47/18/48 und der Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell).

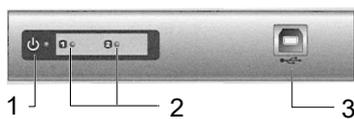


Abb. 4-4: Vorderseite

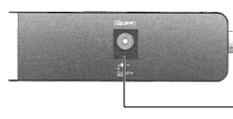


Abb. 4-5: Seite



Abb. 4-6: Rückseite

1	LED-Betriebsanzeige	4	Netzteilanschluss	5	Port-Anschluss Messwertaufnehmer serielle Schnittstelle RS422
2	Port-Verbindungsanzeige			6	Port-Anschluss, reserviert für zukünftige Verwendung der seriellen Schnittstelle RS422
3	USB-Anschluss				

<sup>1</sup> Transducer Service Interface (Bestell-Nr. 961494PT) notwendig

## 5 Vor der Inbetriebnahme

### 5.1 Voraussetzungen

Standard PC/Laptop mit:

- Hardware: USB-Host-Controller
- Betriebssystem: Windows 2000 oder höher
- Ausführung Anwendungsprogramm: NET Framework Version 2.0 oder höher
- Anwendungsprogramm: *Tool Service Interface* Version 3.0.0 oder höher

### 5.2 Software installieren

#### Installationspaket herunterladen

1. Das Installationspaket *AtgToolServiceInterface.zip* von der Webseite herunterladen: <https://software.apextoolgroup.com/current-software-packages/pc-software/>
2. Die \*.zip-Datei entpacken. Es ist eine Treiber- und eine Installationsdatei enthalten. Wird die Software für die Serie 17/47/18/48 und die Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell) verwendet, muss der Treiber installiert werden. Für die Serie NeoTek/CellCore/CellTek und die Serie BD (TCP)/BTSi (TCP) ist kein Treiber notwendig.

#### Treiber installieren für die Serie 17/47/18/48 und die Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell)

1. Netzteil und USB-Kabel an das Transducer Service Interface anschließen.
2. USB-Kabel an den PC anschließen.
  - Es erscheint die Windows-Fehlermeldung *Installieren Gerätetreibersoftware*.
3. Windows-Explorer öffnen.
4. Mit rechter Maustaste auf *Computer* klicken und *Verwalten* anwählen.
5. *Geräte-Manager* öffnen.
6. *Anschlüsse ATEN USB...* mit rechter Maustaste anklicken und *Treibersoftware aktualisieren* wählen.
7. *Auf dem Computer nach Treibersoftware suchen* anklicken, um den Treiber zu installieren.
8. <Durchsuchen> anklicken und Pfad zum extrahierten Installationspaket angeben.
9. Ist die Installation beendet, <Schließen> drücken, um den Assistenten zu schließen.

#### Software Tool Service Interface installieren

- ▶ Die Installationsdatei *AtgToolServiceInterfaceRXXX.msi* starten und den Installationsanweisungen folgen.

### 5.3 Authentifizierung

Jeder Benutzer benötigt eine Berechtigung für die Software *Tool Service Interface*.

- ▶ Sollte die Berechtigung nicht vorhanden sein, den Window-Benutzername des *Tool Service Interface* oder einen Screenshot der fehlenden Berechtigung an folgende E-Mail-Adresse senden: [service\\_west@ApexToolGroup.com](mailto:service_west@ApexToolGroup.com)

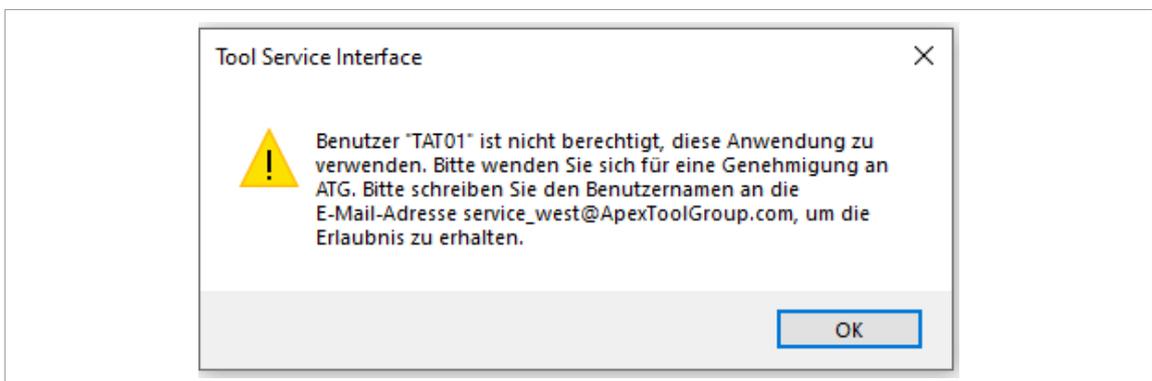


Abb. 5-1: Beispiel - Fehlende Benutzer-Berechtigung

### 5.4 Lizenz aktivieren

Die Lizenz über die Software S168704 *Cleco License Manager* aktivieren, siehe Dokument der Software S168704 *Cleco License Manager*.

## 5.5 Einstellungen

### Sprache einstellen

1. Anwendungssoftware *Tool Service Interface* starten.
2. <Einstellungen> wählen.

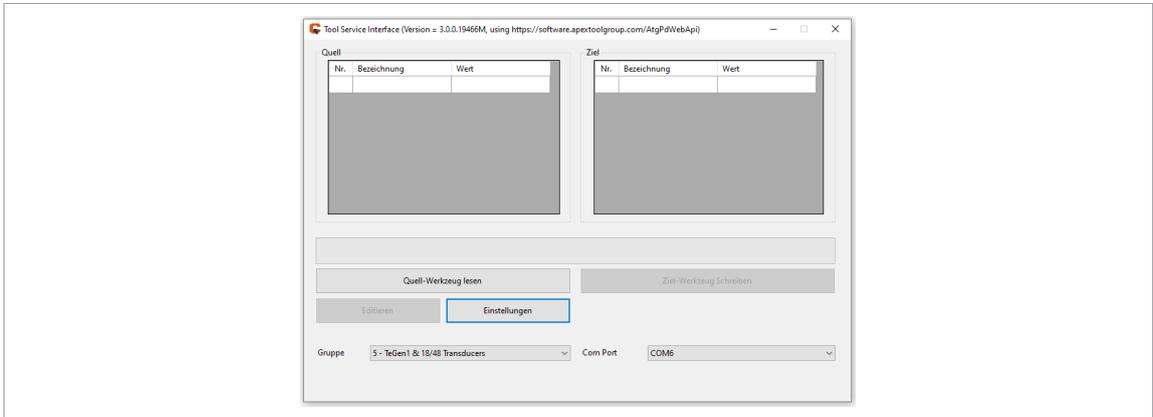


Abb. 5-2: Startbildschirm

3. Sprache auswählen. Wird die Sprache geändert, die Software neu starten.



Abb. 5-3: Spracheinstellungen

4. Mit <OK> Einstellungen sichern.

### Lizenz anzeigen

1. <Einstellungen> wählen.
2. <Zeige Lizenz> wählen.
  - Abhängig von der Lizenz werden die aktiven Funktionen und der erlaubte Werkzeugtyp angezeigt.

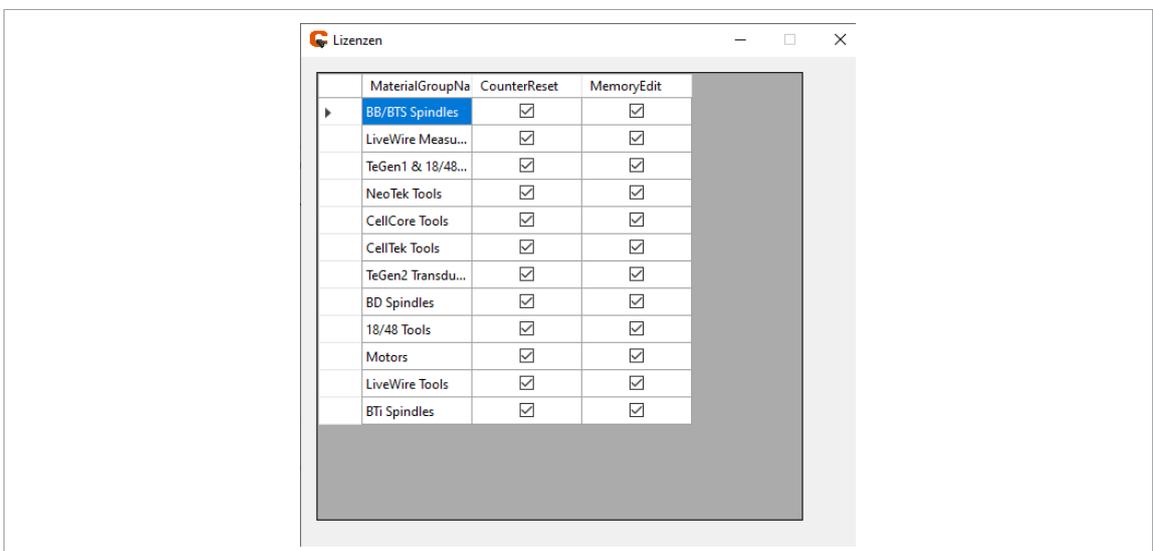


Abb. 5-4: Anzeige der aktivierten Funktionen

3. Um das Fenster zu schließen auf <X> drücken.
4. Um die Einstellungen zu verlassen, auf <OK> drücken.
5. Im Drop-down-Menü die Gruppe auswählen. Wie viele Gruppen ausgewählt werden können, ist abhängig von den Lizenzen.

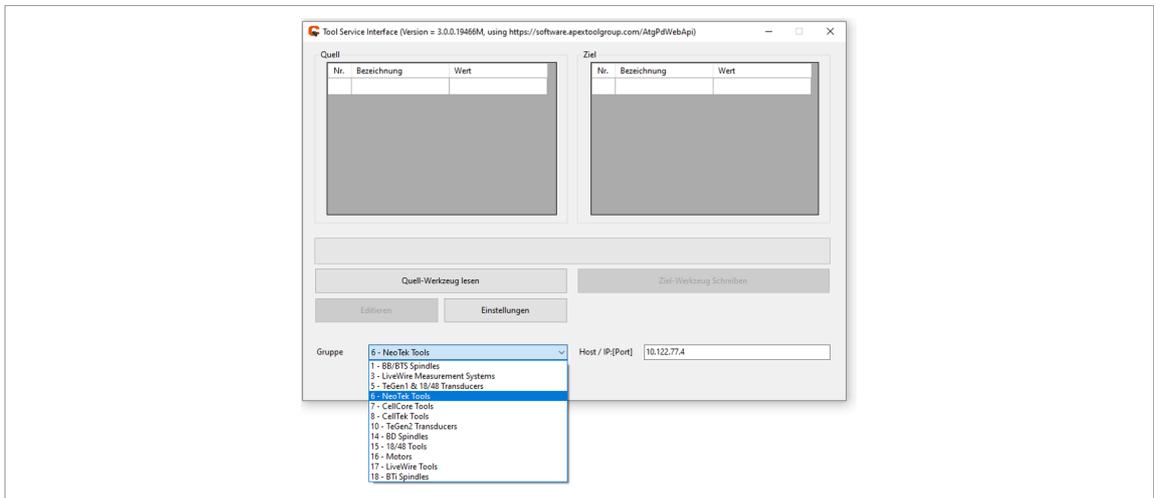


Abb. 5-5: Auswahl der Gruppe

### Seriellen Port oder Host/IP auswählen

1. Eine der installierten Schnittstellen wählen, über die der Messwertempfänger angesprochen wird. Die Nummerierung der Ports ist von Windows vorgegeben und kann variieren.

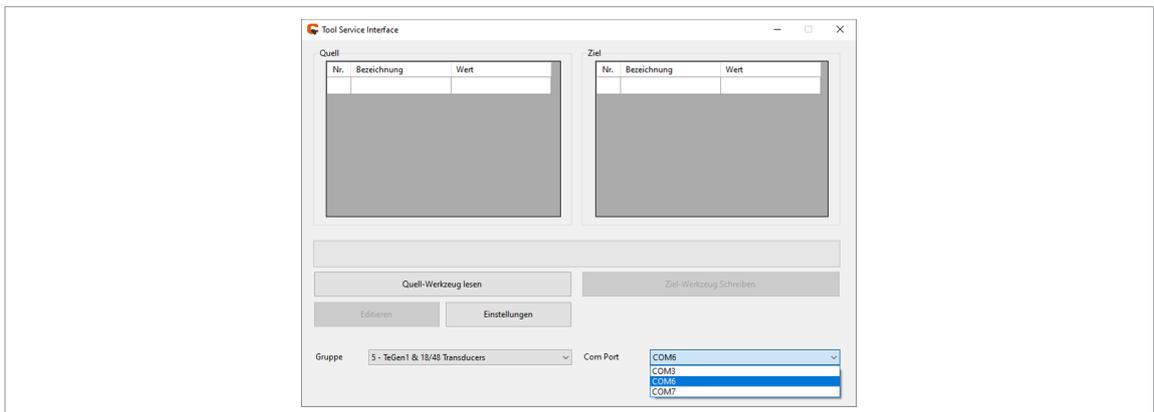


Abb. 5-6: Einstellungen des seriellen Ports

2. Wird die Software mit einem Werkzeug der Serie NeoTek/CellCore/CellTek oder der Serie BD (TCP)/BTSi (TCP) verwendet, die IP-Adresse von dem Werkzeug oder der Steuerung, die mit dem Werkzeug verbunden ist, eingeben.

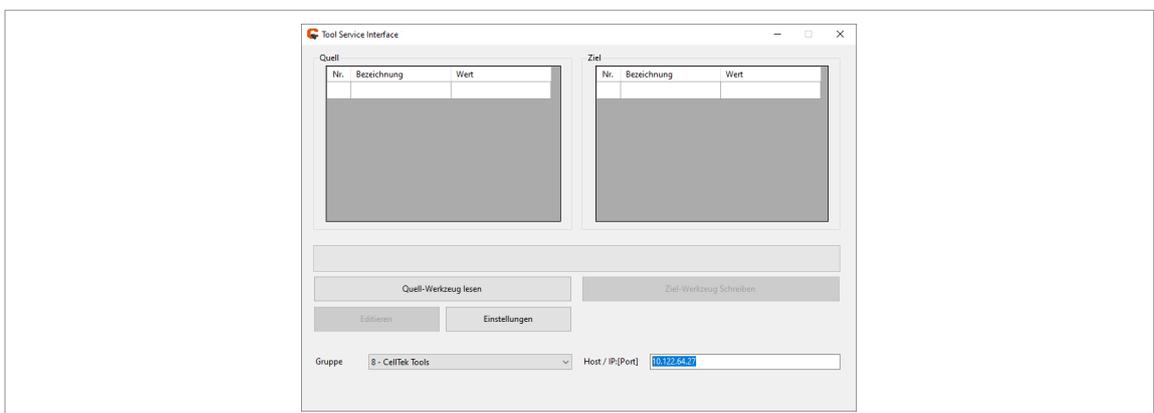


Abb. 5-7: Host-/IP-Einstellungen



Die Portnummer muss immer 9900 sein.

Um eine Kommunikation zwischen der Steuerung und der Software sicherzustellen, müssen an der Steuerung Lese- und Schreibrechte für den Port 9900 aktiviert sein.

### **Tool Service Interface zurücksetzen**

1. Auf <Einstellungen> drücken.
2. Auf <OK> drücken.
  - Das *Tool Service Interface* geht zurück zum Originalzustand.

## 6 Menüs und Funktionen

Farbliche Markierungen geben an, ob das Lesen oder Schreiben der Daten erfolgreich war.

- Grün: Die Funktion wurde erfolgreich ausgeführt.
- Rot: Es ist ein Fehler bei der Ausführung aufgetreten.

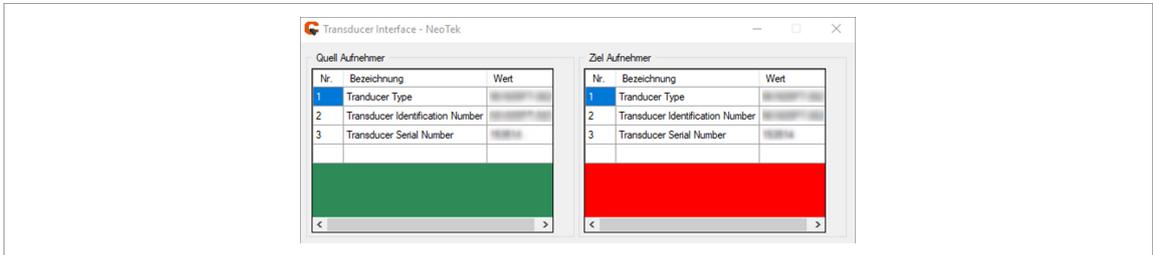


Abb. 6-1: Farbliche Markierung gibt den Status eines Vorgangs an

### 6.1 Basic

#### 6.1.1 Daten kopieren

##### Messwertaufnehmerinhalte kopieren

1. Den Quell-Messwertaufnehmer über das Adapter-Kabel anschließen.

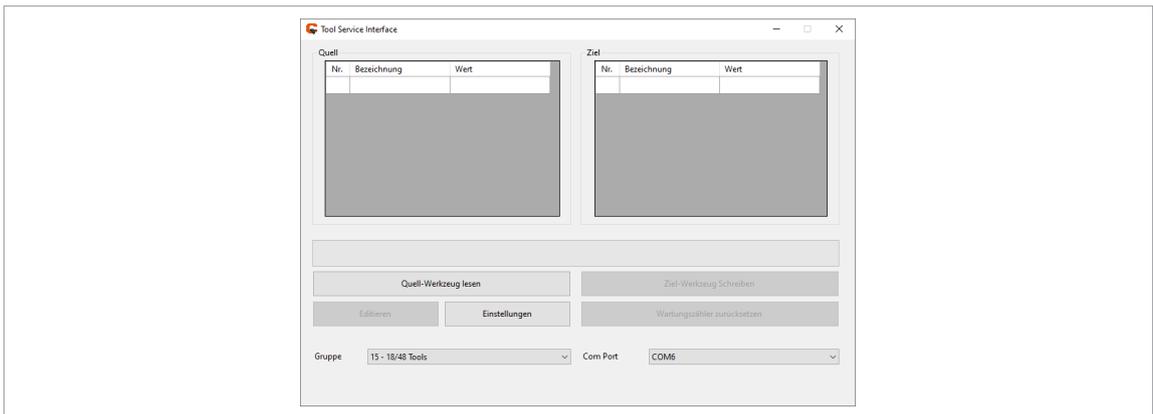


Abb. 6-2: Startbildschirm

2. Um die Daten einzulesen, auf <Quell Werkzeug lesen> drücken.

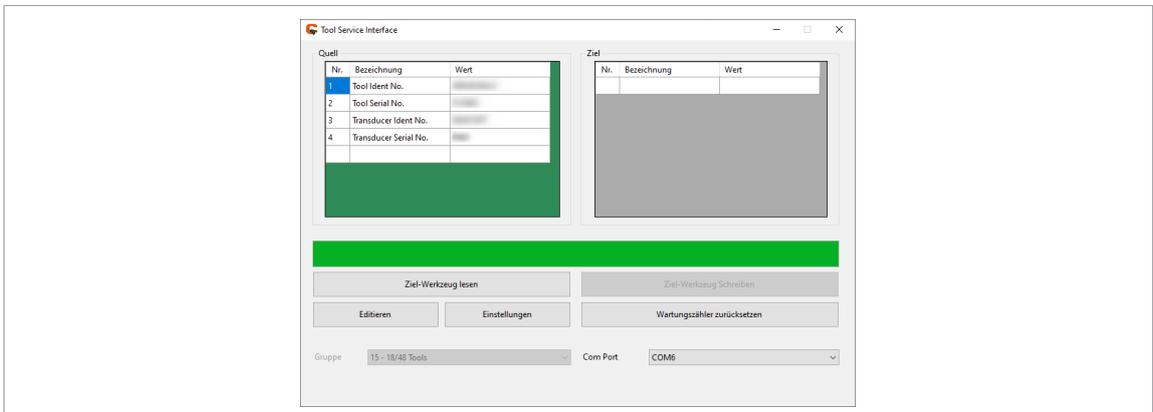


Abb. 6-3: Quell-Messwertaufnehmer ist eingelesen

3. Den Quell-Messwertaufnehmer abstecken und den Ziel-Messwertaufnehmer anschließen.
4. Um die Daten einzulesen, auf <Ziel Werkzeug lesen> drücken.

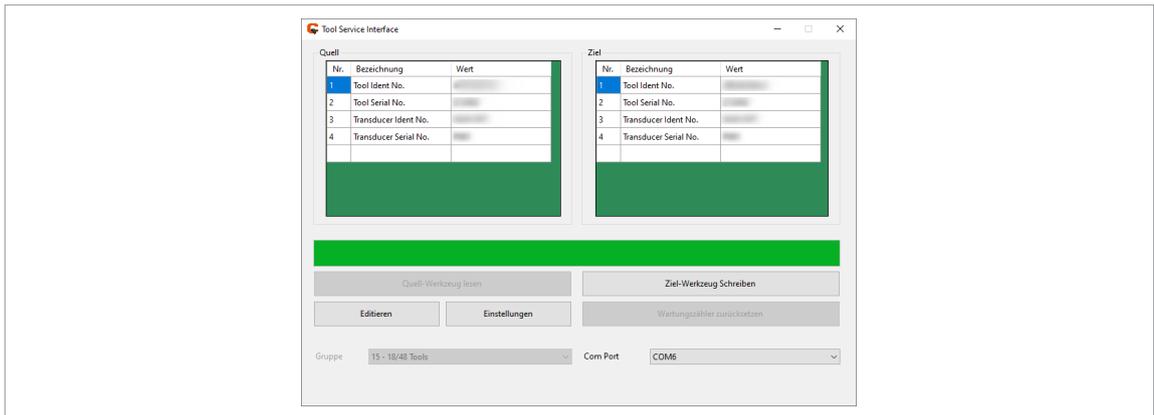


Abb. 6-4: Ziel-Messwertaufnehmer ist eingelesen

- Um die Daten des Quell-Messwertaufnehmers auf den Ziel-Messwertaufnehmer zu übertragen, auf <Ziel Werkzeug Schreiben> drücken.



## Hinweis

### Datenverlust

Wird der Schreibvorgang unterbrochen, weil das Werkzeug abgesteckt oder die Steuerung ausgeschaltet wurde, kann es zu einem Defekt der Werkzeugelektronik führen.

- Das Werkzeug erst abstecken, wenn die Daten vollständig auf den Messwertaufnehmer geschrieben wurden. Der Vorgang ist erfolgreich abgeschlossen, wenn der Ladebalken 100 % erreicht hat und die Hintergrundfarbe im Fenster *Ziel* grün ist.

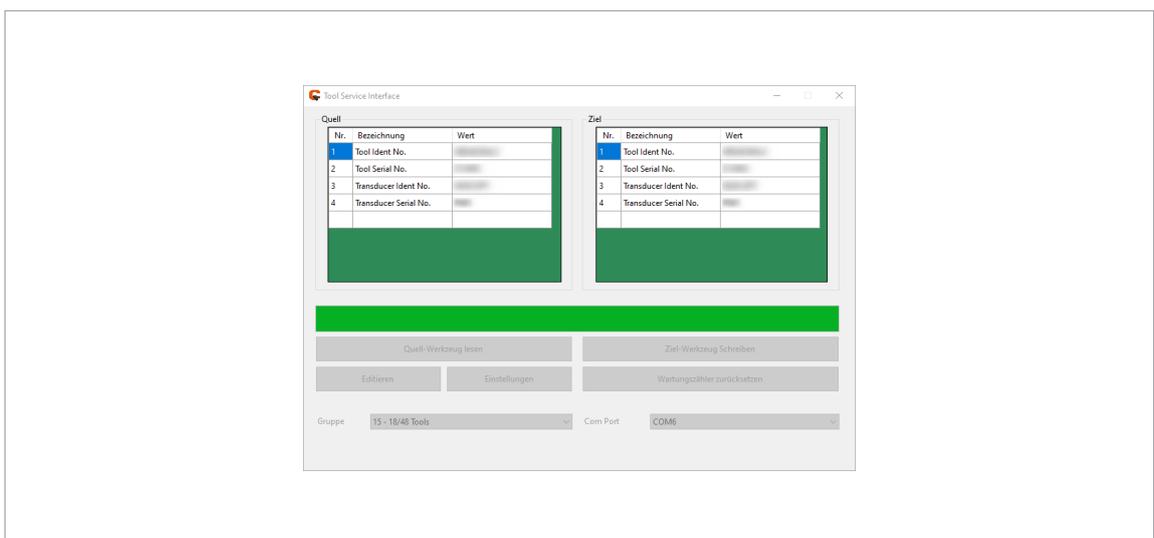


Abb. 6-5: Daten werden auf Ziel-Messwertaufnehmer geschrieben

- War die Datenübertragung erfolgreich, die Meldung mit <OK> bestätigen.

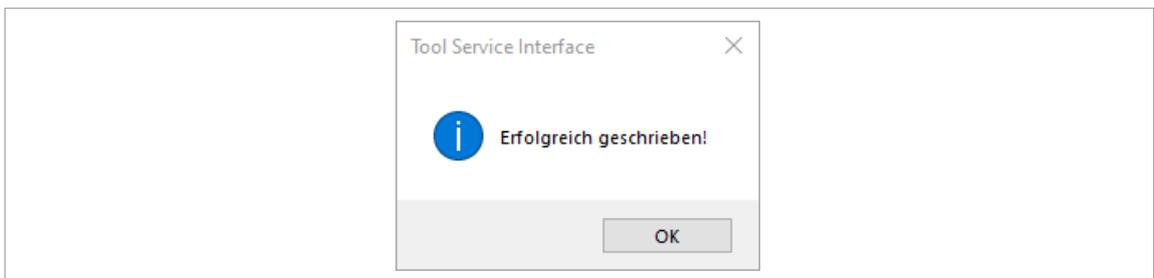


Abb. 6-6: Datenübertragung erfolgreich abgeschlossen

- Den Ziel-Messwertaufnehmer abstecken.

## 6.1.2 Wartungszähler zurücksetzen

Nachdem eine Wartung durchgeführt wurde, kann der Verschraubungszähler seit der letzten Wartung wieder auf Null gesetzt und somit das nächste Wartungsintervall gestartet werden.

1. Um den Verschraubungszähler zurückzusetzen, auf <Wartungszähler zurücksetzen> drücken.
2. Die nachfolgende Meldung mit <Ja> bestätigen.

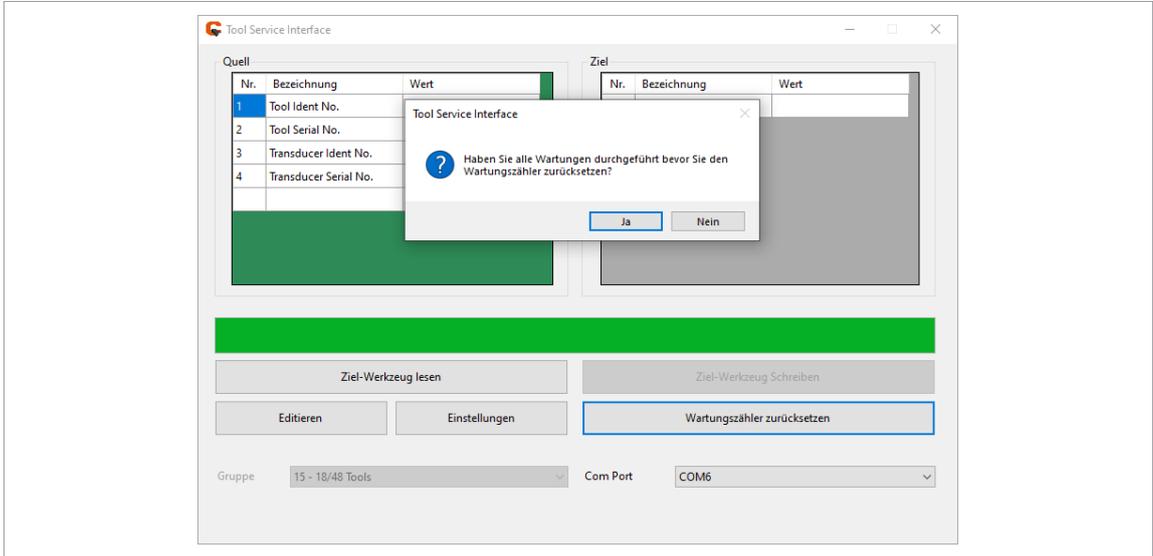


Abb. 6-7: Verschraubungszähler zurücksetzen

- Der Verschraubungszähler (Service) beginnt wieder bei 0.

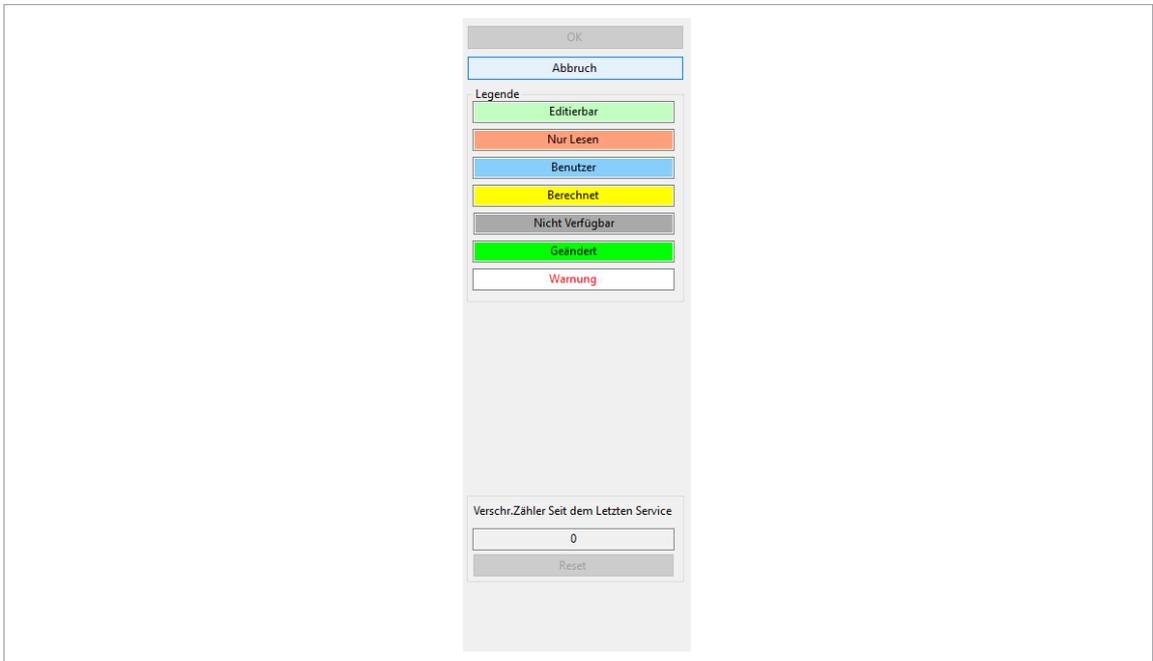


Abb. 6-8: Verschraubungszähler (Service) erfolgreich zurückgesetzt

## 6.2 Advanced

### 6.2.1 Daten kopieren

#### Messwertaufnehmer-Daten kopieren

1. Den Quell-Messwertaufnehmer über das Adapter-Kabel anschließen.

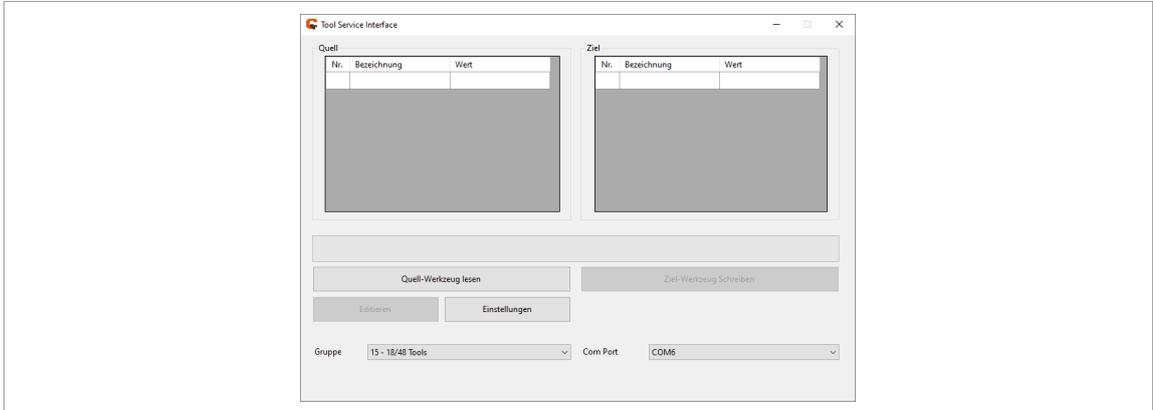


Abb. 6-9: Startbildschirm

2. Um die Daten einzulesen, auf <Quell-Werkzeug lesen> drücken.

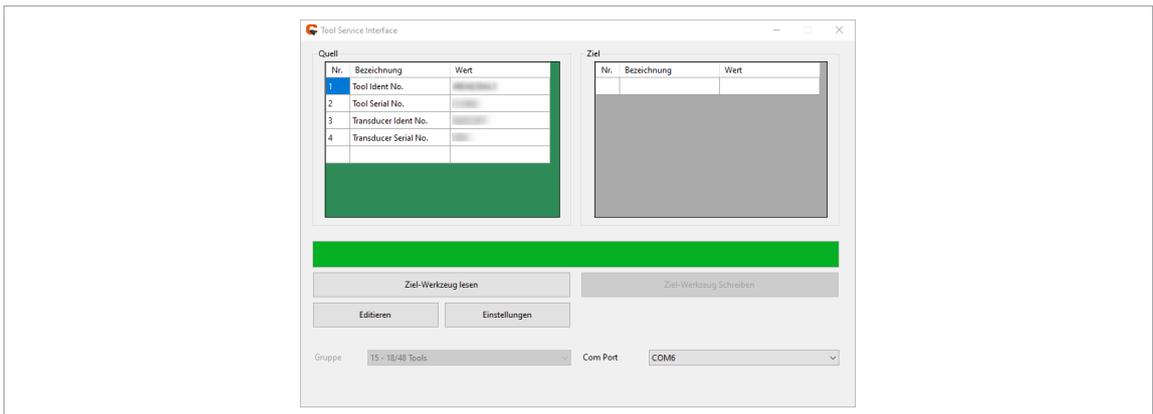


Abb. 6-10: Quell-Messwertaufnehmer ist eingelesen

3. Den Quell-Messwertaufnehmer abstecken und den Ziel-Messwertaufnehmer anschließen.
4. Um die Daten einzulesen, auf <Ziel-Werkzeug lesen> drücken.

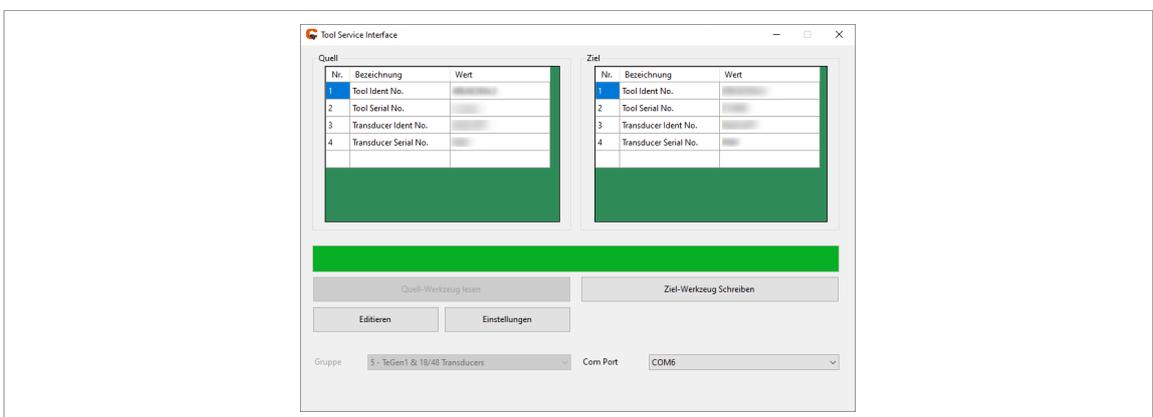


Abb. 6-11: Ziel-Messwertaufnehmer ist eingelesen

5. Um die Daten des Quell-Messwertaufnehmers auf den Ziel-Messwertaufnehmer zu übertragen, auf <Ziel-Werkzeug Schreiben> drücken.



## Hinweis

### Datenverlust

Wird der Schreibvorgang unterbrochen, weil das Werkzeug abgesteckt oder die Steuerung ausgeschaltet wurde, kann es zu einem Defekt der Werkzeugelektronik führen.

- ▶ Das Werkzeug erst abstecken, wenn die Daten vollständig auf den Messwertaufnehmer geschrieben wurden. Der Vorgang ist erfolgreich abgeschlossen, wenn der Ladebalken 100 % erreicht hat und die Hintergrundfarbe im Fenster *Ziel* grün ist.

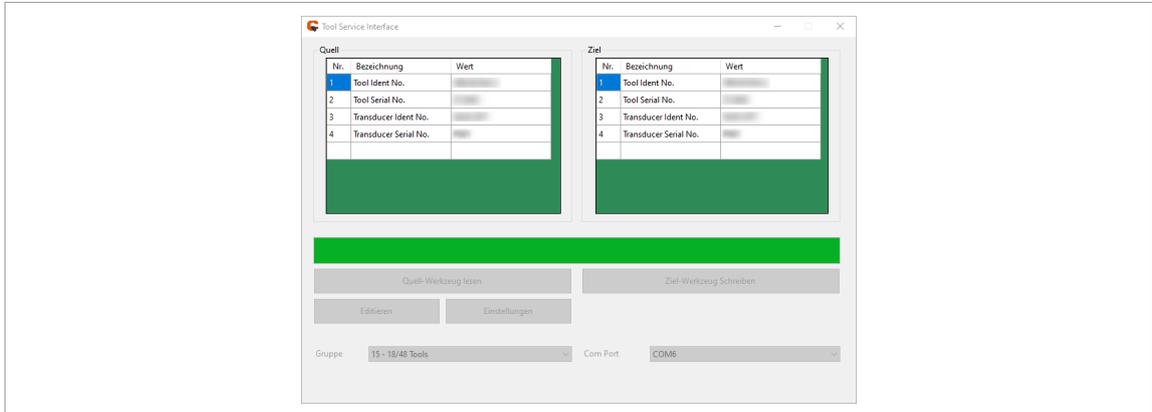


Abb. 6-12: Daten werden auf Ziel-Messwertaufnehmer geschrieben

6. War die Datenübertragung erfolgreich, die Meldung mit <OK> bestätigen.

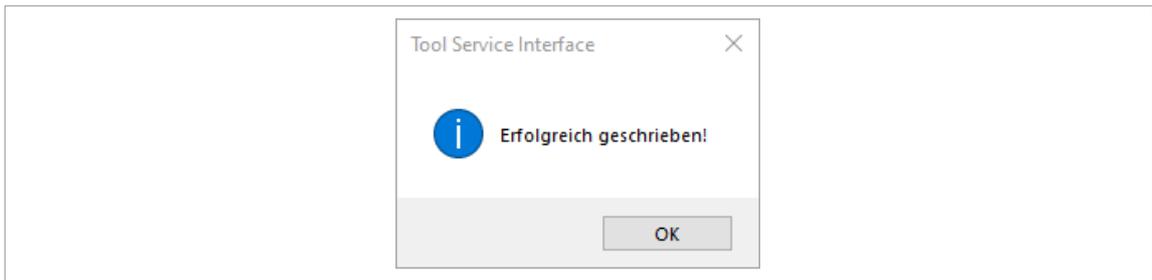


Abb. 6-13: Datenübertragung erfolgreich abgeschlossen

7. Den Ziel-Messwertaufnehmer abstecken.

6.2.2 Daten editieren



**⚠️ Warnung**

**Verletzungsgefahr**

Eine Änderung der Parameter können die Kalibrierwerte oder das Schraubergebnis beeinflussen. Fehlerhafte Schraubergebnissen können zu schweren Verletzungen und/oder Sachschäden führen.

- ▶ Geänderte Parameter genau prüfen.
- ▶ Nach Änderung der Parameter ist das von Apex Tool Group ausgestellte Kalibrier-Zertifikat (Machine Capability Study) ungültig. Eine erneute Kalibrierung durchführen.

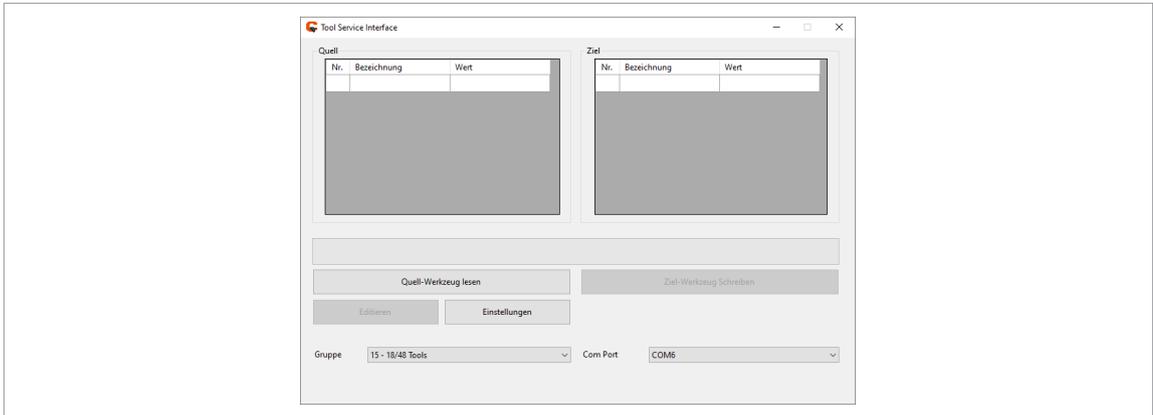


Abb. 6-14: Startbildschirm

1. Um die Daten einzulesen, auf <Quell-Werkzeug lesen> drücken.

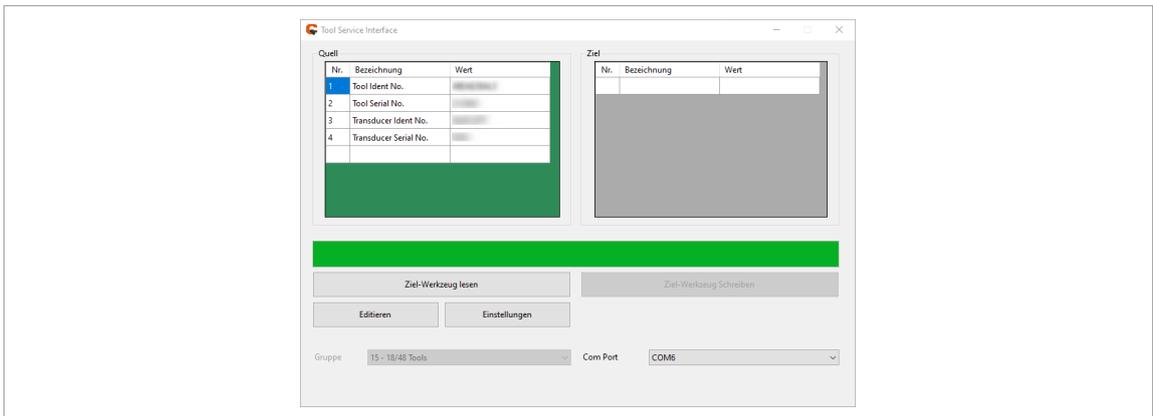


Abb. 6-15: Quell-Messwertaufnehmer ist eingelesen

2. Um die Messwertaufnehmer-Daten zu bearbeiten, auf <Editieren> drücken.
  - ▶ Es öffnet sich folgendes Fenster.



Abb. 6-16: Ziel-Messwertaufnehmer editieren

Die Farben haben folgende Bedeutung:

- Hellgrün: Die Daten können editiert werden.
  - Dunkelgrün: Der Wert ist geändert und unterscheidet sich von dem Ursprungswert.
  - Rot: Die Daten können nur gelesen werden.
  - Blau: Anzeige der Windows-Benutzererkennung. Der Eintrag erfolgt automatisch, wenn eine Änderung oder eine Aktion vorgenommen wird.
  - Gelb: Anzeige von berechneten Daten. Diese Anzeige ist nur bei der Serie 17/47/18/48 und der Serie BB/BTS(E)/BD (seriell)/BTSi (seriell) verfügbar.
  - Grau: Die Daten sind im Werkzeugspeicher nicht verfügbar. Diese Anzeige ist nur bei der Serie NeoTek/CellCore/CellTek und der Serie BD (TCP)/BTSi (TCP) verfügbar.
  - Weiß mit rotem Text: Der Wert ist ungültig und muss vor dem Speichern geändert werden.
3. Die Änderungen mit <OK> bestätigen.
  4. Um die Änderungen auf den Ziel-Messwertaufnehmer zu übertragen, auf <Ziel Werkzeug Schreiben> drücken.



## Hinweis

### Datenverlust

Wird der Schreibvorgang unterbrochen, weil das Werkzeug abgesteckt oder die Steuerung ausgeschaltet wurde, kann es zu einem Defekt der Werkzeugelektronik führen.

- ▶ Das Werkzeug erst abstecken, wenn die Daten vollständig auf den Messwertaufnehmer geschrieben wurden. Der Vorgang ist erfolgreich abgeschlossen, wenn der Ladebalken 100 % erreicht hat und die Hintergrundfarbe im Fenster *Ziel* grün ist.

5. War die Datenübertragung erfolgreich, die Meldung mit <OK> bestätigen.

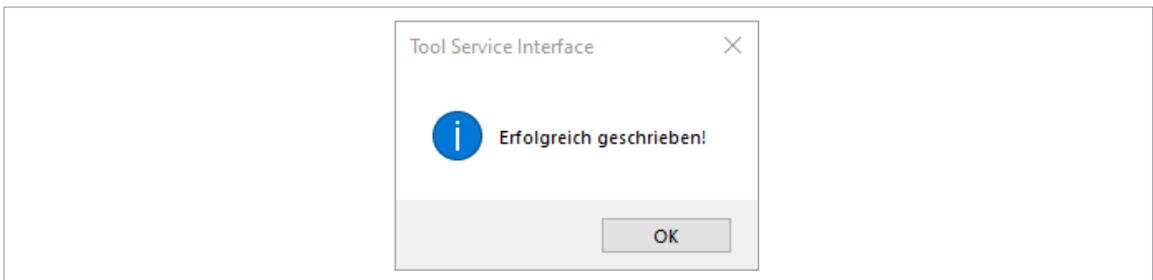


Abb. 6-17: Datenübertragung erfolgreich abgeschlossen

### 6.2.3 Wartungszähler zurücksetzen

Nachdem eine Wartung durchgeführt wurde, kann der Wartungszähler wieder auf Null gesetzt und somit das nächste Intervall gestartet werden.

1. Um den Advance --> Advanced zurückzusetzen, im Fenster Editieren auf <Reset> drücken.
2. Die nachfolgende Meldung mit <Ja> bestätigen.

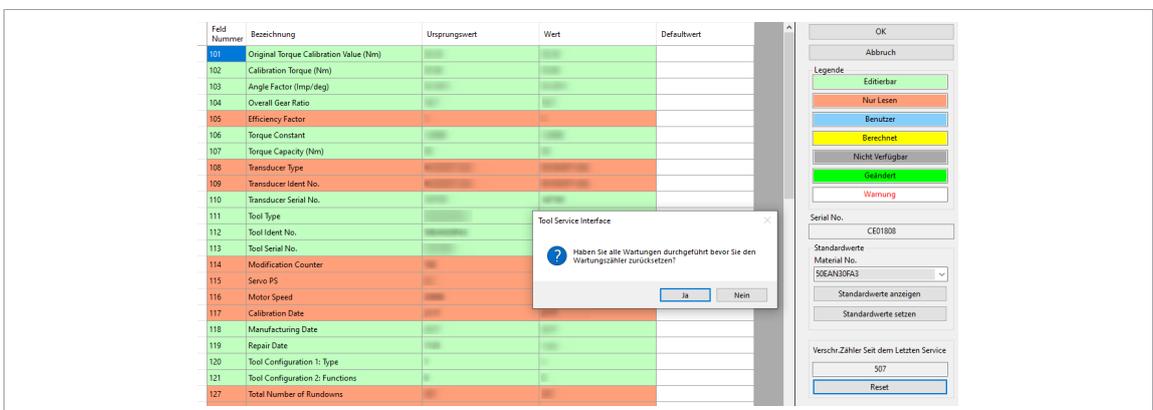


Abb. 6-18: Wartungszähler zurücksetzen

- ▶ Der Wartungszähler beginnt wieder bei 0.

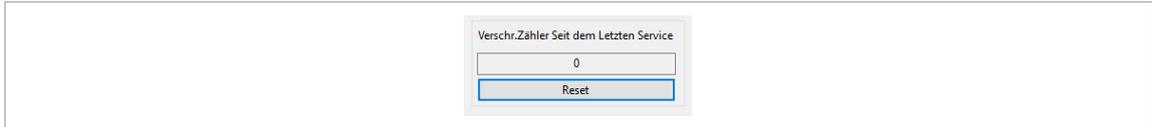


Abb. 6-19: Wartungszähler erfolgreich zurückgesetzt

3. Auf <OK> und <Ziel-Werkzeug Schreiben> drücken.

### 6.2.4 Standardwerte einstellen

1. Um die Daten auszulesen, auf <Quell-Werkzeug lesen> drücken.
2. Nachdem die Daten eingelesen sind, auf <Bearbeiten> drücken.
3. Eine Materialnummer aus der Drop-down-Liste auswählen oder direkt eingeben.

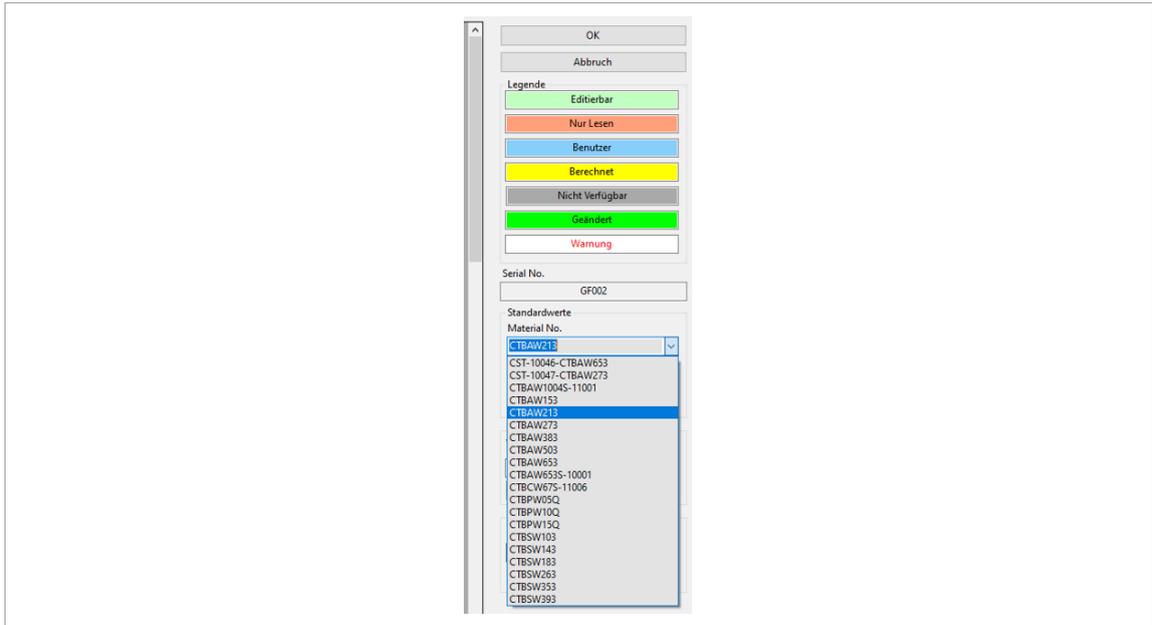


Abb. 6-20: Materialnummer eingeben

4. Auf <Standardwerte anzeigen> drücken, um die Standardwerte für die ausgewählte Materialnummer in der Spalte *Defaultwert* anzuzeigen.
5. Um die Standardwerte in die Spalte *Wert* zu übertragen, auf <Standardwerte setzen> drücken.



Abb. 6-21: Standardwerte anzeigen und setzen

6. Um die Standardwerte auf das Werkzeug zu übertragen, auf <OK> und <Ziel-Werkzeug Schreiben> drücken.

## Technische Daten

Merkmal	Daten
Versorgungsspannung	12 V DC
Abmessungen	125 × 80 × 25 mm
Gewicht, ohne Kabel	320 g

## Umgebungsbedingungen

Merkmal	Daten
Umgebungstemperatur	0 °C ... +40 °C
Lagertemperatur	-20 °C ... +60 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	0 ... 80 %, keine Betauung
Schutzart DIN EN 60529	IP30

## 8 Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Mögliche Ursache	Maßnahme
Timeout while reading COM...	Falscher Port	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Alle Ports durchprobieren.</li> <li>▶ Steckverbindung überprüfen.</li> <li>▶ Netzteil ist nicht angeschlossen.</li> <li>▶ Transducer ist defekt.</li> </ul>
Port not available COM...	Port nicht vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Anschluss USB-Kabel überprüfen.</li> <li>▶ COM-Nummerierung überprüfen und ggf. anpassen (siehe Windows Gerätemanager).</li> </ul>

## Entsorgung

Bestandteile und Hilfsmittel des Produkts bergen Risiken für Gesundheit und Umwelt. Das Produkt enthält Bauteile, die wiederverwertet werden können, sowie Bauteile, die speziell entsorgt werden müssen.

- ▶ Bestandteile der Verpackung trennen und sortenrein entsorgen.
- ▶ Örtlich geltende Vorschriften beachten.



Allgemein gültige Entsorgungsrichtlinien, wie Elektro- und Elektronikgerätegesetz (ElektroG) beachten. Verbrauchte elektronische Geräte müssen entsorgt werden.

- ▶ Defektes Produkt bei Ihrer betrieblichen Sammeleinrichtung oder bei einem *Sales & Service Center* abgeben.



# POWER TOOLS SALES & SERVICE CENTERS

Please note that all locations may not service all products.

Contact the nearest Cleco® Sales & Service Center for the appropriate facility to handle your service requirements.



Sales Center



Service Center

## NORTH AMERICA | SOUTH AMERICA

### DETROIT, MICHIGAN

Apex Tool Group  
2630 Superior Court  
Auburn Hills, MI 48236  
Phone: +1 (248) 393-5644  
Fax: +1 (248) 391-6295

### LEXINGTON,

**SOUTH CAROLINA**  
Apex Tool Group  
670 Industrial Drive  
Lexington, SC 29072  
Phone: +1 (800) 845-5629  
Phone: +1 (919) 387-0099  
Fax: +1 (803) 358-7681

### MEXICO

Apex Tool Group  
Vialidad El Pueblito #103  
Parque Industrial Querétaro  
Querétaro, QRO 76220  
Mexico  
Phone: +52 (442) 211 3800  
Fax: +52 (800) 685 5560

## EUROPE | MIDDLE EAST | AFRICA

### FRANCE

Apex Tool Group SAS  
25 Avenue Maurice Chevalier - ZI  
77330 Ozoir-La-Ferrière  
France  
Phone: +33 1 64 43 22 00  
Fax: +33 1 64 43 17 17

### GERMANY

Apex Tool Group GmbH  
Industriestraße 1  
73463 Westhausen  
Germany  
Phone: +49 (0) 73 63 81 0  
Fax: +49 (0) 73 63 81 222

### HUNGARY

Apex Tool Group  
Hungária Kft.  
Platánfa u. 2  
9027 GyőrHungary  
Phone: +36 96 66 1383  
Fax: +36 96 66 1135

## ASIA PACIFIC

### AUSTRALIA

Apex Tool Group  
519 Nurigong Street, Albury  
NSW 2640  
Australia  
Phone: +61 2 6058 0300

### CHINA

Apex Power Tool Trading  
(Shanghai) Co., Ltd.  
2nd Floor, Area C  
177 Bi Bo Road  
Pu Dong New Area, Shanghai  
China 201203 P.R.C.  
Phone: +86 21 60880320  
Fax: +86 21 60880298

### INDIA

Apex Power Tool Trading  
Private Limited  
Gala No. 1, Plot No. 5  
S. No. 234, 235 & 245  
Indialand Global  
Industrial Park  
Taluka-Mulsi, Phase I  
Hinjawadi, Pune 411057  
Maharashtra, India  
Phone: +91 020 66761111

### JAPAN

Apex Tool Group Japan  
Korin-Kaikan 5F,  
3-6-23 Shibakoen, Minato-Ku,  
Tokyo 105-0011, JAPAN  
Phone: +81-3-6450-1840  
Fax: +81-3-6450-1841

### KOREA

Apex Tool Group Korea  
#1503, Hibrand Living Bldg.,  
215 Yangjae-dong,  
Seocho-gu, Seoul 137-924,  
Korea  
Phone: +82-2-2155-0250  
Fax: +82-2-2155-0252

**Cleco**<sup>®</sup>  
Production Tools