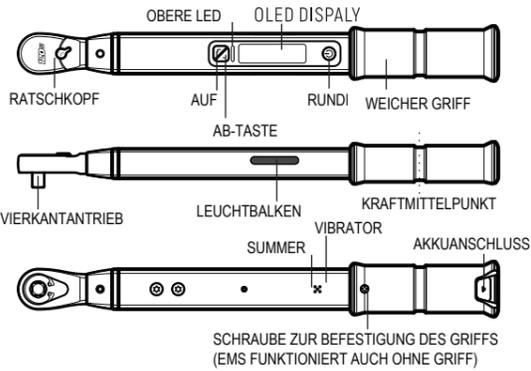


Elektronischer Messschlüssel Drehmoment/Winkel /Voreinstellung/Daten (EMS)



Sicherheitshinweise und allgemeine Informationen

Bitte beachten Sie vor der Verwendung dieses Geräts die Sicherheitshinweise in der Bedienungsanleitung bezüglich der Verwendung des Messschlüssels, des Akkus und des Akkuladegeräts. Lesen Sie vor der Verwendung des Akkus oder des Akkuladegeräts alle Anweisungen und Warnhinweise auf Akku und Ladegerät; letzteres umfasst möglicherweise einen separaten, an der Wand montierten Netzadapter oder Transformator.

Um die Verletzungsgefahr zu verringern, verwenden Sie nur den mitgelieferten Akku, die mitgelieferte Ladestation und das mitgelieferte Netzteil. Andere Akkutypen, Akkuladegeräte und Netzteile können explodieren, was zu Körperverletzung und Schäden führen kann.

Nur für den Gebrauch in Innenräumen, nicht ins Feuer werfen, das Ladegerät nicht Wasser, Regen oder Schnee aussetzen. Benutzer und anwesende Personen müssen eine Schutzbrille tragen.

Gerät nicht verwenden, wenn es nicht eingeschaltet ist.

Kein höheres Drehmoment verwenden als die maximale Skala oder der obere Grenzwert.

Das Gerät im Gehäuse aufbewahren, wenn es nicht verwendet wird. Einsatzhöhe: <3000m

Temperatur: 0°C - 40°C

Vorgesehene Anwendung: Anziehen oder Lösen von Schrauben und Muttern.

ELECTRONIC TORQUE WRENCH TECHNICAL DETAIL

	Torque Display Range	Torque Full Scale (FS)		Length		Weight	
		lbf.in	N.m	Inch	mm	lb	g
ETWA25IC	2%-105%	220	25	15.5	394	1.74	790
ETWA27IC	2%-105%	248	28	15.5	394	1.78	810
ETWA100IC	2%-105%	73.8	100	15.5	394	1.78	810
ETWA340IC	2%-105%	251	340	28.5	724	3.52	1600

Winkelbereich: 0–999,9 Grad mit einer Genauigkeit von +1+1 % des Messwerts *Drehmoment-Genauigkeit (20–100 % der VS: im Uhrzeigersinn: ±1,5 %, gegen den Uhrzeigersinn: ±2,5 % *Genauigkeit kann 3 % mehr bei 10–20 % der VS und 6 % mehr bei 5–10 % der VS abweichen *Flexkopf-Genauigkeit kann 2 % mehr als oben abweichen. *Kontrolle der Winkelgeschwindigkeit zwischen 10 und 180/Sek. erforderlich *Programmierbar *Voreinstellung: 100 Gruppen, 1–999 Aufträge pro Gruppe. *Datenspeicher: 6.000 im Produktionsmodus, 2.000 im einfachen Modus. *Aufladen und Datenverbindung: Typ-C-Anschluss *Akkupack: Li-ion, 2000 mAh

Laden und Auswechseln des Akkus

Der Akku kann auch über ein USB-kompatibles Netzteil oder über ein Datenkabel an einem Computer oder Notebook aufgeladen werden, die Ladezeit hängt von der Leistung des Computers oder Notebooks ab. Das Kabel hat einen USB-C-Stecker und ist im Lieferumfang enthalten.



Ein-/Ausschalten

Drücken Sie die RUNDE Taste 2 Sekunden lang, der EMS startet Selbsttest und Nullsetzung; wenn er fertig ist, wird die vorherige Benutzeroberfläche aufgerufen.

Ausschalten

Drücken Sie die RUNDE Taste 2 Sekunden lang, am EMS wird das Menü angezeigt. Wählen Sie mit der Auf- oder Ab-Taste POWEROFF (=Ausschalten) aus und drücken Sie dann die RUNDE Taste zur Bestätigung..



Es wird empfohlen, das Gerät während des Nullsetzens auf einen Tisch zu legen bzw. in eine stabile Position zu bringen. Wenn das Nullsetzen bis zur automatischen Abschaltzeit nicht erfolgreich war, schaltet sich das Gerät bei Nichtbetätigung aus.

Das Gerät schaltet sich nach 10 Minuten automatisch aus, wenn keine Betätigung erfolgt (die Zeit in Minuten bis zur AUTOMATISCHEN AUBSCHALTUNG kann in den Einstellungen geändert werden)

Bei der Version mit austauschbarem Kopf (optional) erscheint beim Einschalten eine Erinnerung, die Informationen des Kopfes zu überprüfen.

Beschreibung der Tasten

Wenn Sie die RUNDE Taste 2 Sekunden lang drücken, können Sie - das Gerät einschalten - in der Hauptoberfläche zum Optionsmenü gehen - zur vorherigen Hauptoberfläche zurückkehren, wenn Sie sich in anderen Benutzeroberflächen befinden.

Drücken Sie die RUNDE Taste zur Bestätigung der Auswahl im Optionsmenü. Aufzeichnung der aktuellen DATEN im Speicher in jeder Hauptoberfläche. Nach der Aufzeichnung blinkt das Schreibsymbol einmal und der Zähler erhöht sich um +1.

AUF-/AB-TASTEN

Der EMS ist menübasiert, wenn Sie in der Hauptoberfläche die AUF-Taste drücken, können Sie Verlaufsdaten einsehen, wenn Sie die AB-Taste drücken, können Sie Optionen auswählen.

Display drehen

Für Rechts-/Linkshandbedienung oder in besonderen Arbeitspositionen



Passwort aktivieren/ändern

Drücken Sie die RUNDE Taste, wählen Sie SETUP (=Einstellungen) und dann PASSWORD&ACTIVE (Passwort & Aktivieren). Ändern Sie die Einstellung auf ENABLED (aktiviert) und ändern Sie dann das Passwort. Drücken Sie anschließend die RUNDE Taste und halten Sie sie gedrückt, wählen Sie in der Benutzeroberfläche SAVE SETTING (=Einstellung speichern) YES (=Ja).



Merken Sie sich das Passwort. Bei Eingabe eines falschen Passworts wird ohne Meldung wieder die vorherige Benutzeroberfläche aufgerufen. Wenn das Passwort aktiviert ist, kann der Benutzer nur die AUF-Taste zum Anzeigen der Verlaufsdaten und die AB-Taste zum Ändern des SOLLWERTS im einfachen Modus oder zum Auswählen der Voreinstellung im Produktionsmodus verwenden. Wenn im System nur P00 vorhanden ist, ist der Benutzer gezwungen, die Voreinstellung P00 zu verwenden.

Seitliche LED-Anzeige (Drehmoment/Winkel)

Einfacher Modus

SPITZENWERT und ECHTZEIT: Keine LED-Anzeige. SOLLWERT: Gleich wie Produktionsmodus unten.

Produktionsmodus

Der Leuchtbalken zeigt den Fortschritt des Sollwertes an. Anmerkung: Signalton und Vibration können im Einstellungs Menü deaktiviert werden.

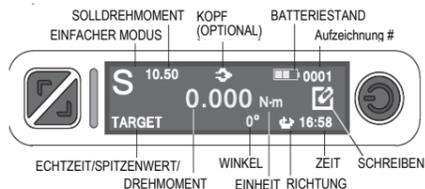
- 30%LSL/Signalton
- 50%LSL/Signalton
- 70%LSL/Signalton
- 90%LSL/Signalton
- 98%LSL/Signalton & Vibration

- Zwischen USG und OSG/Signalton & Vibration
- Über OSG oder Überlastung/ROT blinkend

Obere LED-Anzeige (Drehmoment/Winkel)

Gleich wie die erste seitliche LED-Anzeige

Benutzeroberfläche im einfachen Modus



*Siehe Seite 10 zum Umschalten zwischen TRACK/PEAK/TARGET (=Echtzeit/Spitzenwert/Sollwert) in der Hauptoberfläche.

TRACKING: Drehmoment oder Winkel in Echtzeit

PEAK: Anzeige des maximalen Drehmoments oder Winkels für 5 Sekunden.

TARGET: AB-Taste zum Ändern des Wertes, Toleranz kann im Menü eingestellt werden.

Drücken Sie in der Hauptoberfläche die AUF-Taste, um die Verlaufsdaten anzuzeigen. Drücken Sie die AUF-Taste erneut, um den Vorgang zu beenden, oder drücken Sie die AB-Taste, um frühere Daten anzuzeigen.

Beim Einsehen der Daten wird durch Drücken der RUNDEN Taste die Nachbearbeitungsfunktion aktiviert. Die Nachbearbeitung überschreibt den Eintrag und er wird als nachbearbeitet markiert.

Einstellungen im einfachen Modus

Drücken Sie im einfachen Modus die RUNDE Taste 2 Sekunden lang und wählen Sie SETUP (=Einstellungen). Die Elemente des einfachen Modus werden zuerst angezeigt.

Klicken Sie auf PEAK/TRACK/TARGET (=Spitzenwert/Echtzeit/Sollwert) und wählen Sie aus.

TARGET (=Sollwert) Die Toleranz des Drehmomentwertes kann in diesem Menü eingestellt werden (1-10%)

Die Auswahl der EINHEIT gilt für alle Konfigurationen einschließlich der Anzeige. Verfügbar: Nm, lbf.in, lbf.ft, kgf.cm, kgf.m

Im einfachen Modus können 2.000 Datensätze gespeichert werden.

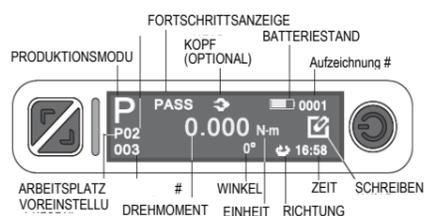
VERLAUFSDATEN zeigt nur Daten im einfachen Modus an.

Der Winkel dient als Referenz und wird automatisch auf null gestellt, wenn 3 Sekunden lang keine Bewegung erfolgt.

Ändern des Modus

Drücken Sie die RUNDE Taste, wählen Sie SETUP (=Einstellungen) und dann MODE OPTION (=Modus-Auswahl).

Benutzeroberfläche im Produktionsmodus



Drücken Sie in der Hauptoberfläche die AUF-Taste, um die Verlaufsdaten anzuzeigen. Drücken Sie die AUF-Taste erneut, um den Vorgang zu beenden, oder drücken Sie die AB-Taste, um frühere Daten anzuzeigen.

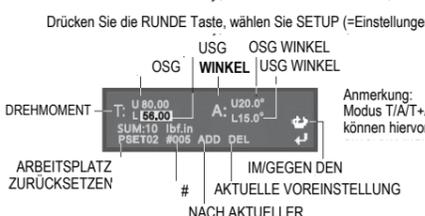
Beim Einsehen der Daten wird durch Drücken der RUNDEN Taste die Nachbearbeitungsfunktion aktiviert. Die Nachbearbeitung überschreibt den Eintrag und er wird als nachbearbeitet markiert.

Drücken Sie auf die AB-Taste, um die Einzelheiten der aktuellen VOREINSTELLUNG einzusehen; mit den AUF-/AB-Tasten können Sie eine andere VOREINSTELLUNG auswählen.

Die automatische Aufzeichnungsfunktion zeichnet nur Vorgänge auf, bei denen der Sollwert erreicht oder überschritten wird. Es wird kein niedriger oder umgekehrter Wert aufgezeichnet.

Einstellung des Produktions-/VOREINSTELLUNGS-Modus

Press and hold ROUND key, then select SETUP, MODIFY PRESET.



Wenn Sie auf T gehen und die AUF-/AB-Tasten drücken, können Sie den Modus T oder T&A auswählen.

Diese VOREINSTELLUNG beschreibt, dass insgesamt 10 Voreinstellungen im EMS verfügbar sind, Voreinstellung 02 erfordert ein Drehmoment zwischen 56-80 lbf.in, jedes Produkt hat 5 Schrauber/Aufträge, die angezogen werden müssen. Ein Winkel ist nicht erforderlich.

Im Produktionsmodus sind 100 Voreinstellungen möglich, P00 ist standardmäßig im System voreingestellt. Jede Voreinstellung kann 999 Aufträge enthalten. Es können 6.000 Aufzeichnungen gespeichert werden.

Anzeigeoptionen



SPRACHE: Englisch oder Chinesisch

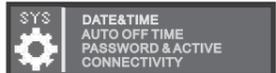
DISPLAY DREHEN: Das Display wird um 180° gedreht für Links-/Rechtshandbedienung oder spezielle Arbeitspositionen.

HELLIGKEIT: Einstellen des OLED-Kontrasts von 5–100 %

INHALT DER ANZEIGE: Hier kann eine vereinfachte Anzeige gewählt werden.



SYSTEMKONFIGURATION



DATE: 2020-04-15
TIME: 21:10:22

20 MINUTES
NO-OPS, AUTO OFF

SET: ENABLED
PWD: 0 0 0 0

HyperT Data Export
1-Export All
2-Export Latest

VERBINDUNG: Mit der DMS-Software kann der EMS für eine direkte Bedienung vom Computer aus verbunden werden, oder verwenden Sie HyperTerminal zum Exportieren von Daten.

BETRIEBSEINSTELLUNGEN



AUFZEICHNUNGSMETHODE: Empfohlen werden 2-3 Sek. Bei Änderung auf 0 wird eine manuelle Aufzeichnung angezeigt.

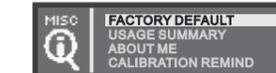
KOPF AUSWÄHLEN: Prüfen Sie immer, ob die Serie des Kopfes auf dieser Seite aufgeführt ist. (Optional: Es gibt keine Liste mit den SKUs der festen Köpfe)

BEEP: MID
VIBRATE: OFF

ALARM-METHODE: Ändern Sie die Stärke von Signalton und Vibration auf LOW/MID/HIGH (=niedrig/mittel/hoch) oder OFF (=aus), wenn Sie keine Benachrichtigung wünschen. Die LEDs für den Fortschritt leuchten immer.

WINKELAKTIVIERUNG: Wenn der Winkel deaktiviert ist, sind die Voreinstellungen mit Winkel nicht verfügbar.

VERSCHIEDENE INFORMATIONEN



TO FACTORY DEFAULT RECORDS WILL BE KEPT.
RESET

FIRST USE
2019-01-09 00:15:22
OVER LOADED: 5C
SUM=185204C

NAME: GW85236
S/N: 0265201001
F/W: GIADTA19C49SCA1N Ver X.2

CYCLES: 15/10000
DAYS: 12/90
CALIBRATION: 2020-04-27 22:46

KALIBRIERUNGSENERINNERUNG: Beim Zurücksetzen werden die Zyklen und Tage wieder von 0 gezählt. Eine Überprüfung nach jeweils 5.000 Zyklen oder 90 Tagen wird empfohlen.

KALIBRIERUNG

Hierzu sind professionelle Kalibriergeräte erforderlich, nur mit zertifizierten Prüfgeräten verwenden.



SCHNELLANLEITUNG

1: Aufrufen oder Verlassen des Menüs SETUP (=Einstellungen) Drücken Sie lang auf die RUNDE Taste, wählen Sie SETUP (=Einstellungen) und drücken Sie zur Bestätigung die RUNDE Taste. Wählen Sie mit der AUF-/AB-Taste einen Menüpunkt aus und ändern Sie ihn. Drücken Sie zum Verlassen erneut lang auf die RUNDE Taste, (wenn Sie Änderungen vornehmen, wählen Sie YES (=Ja) oder NO (=Nein), um zu speichern oder nicht, und verlassen Sie dann das Menü).

2: Einstellen des EINFACHEN MODUS oder PRODUKTIONSMODUS

Folgen Sie 1 zur Auswahl von MODE OPTION (=Modus-Auswahl). Wählen Sie dann SIMPLE MODE (=einfacher Modus) oder PRODUCTION MODE (=Produktionsmodus) *Einfacher Modus: SPITZENWERT/ECHTZEIT/SOLLWERT *Produktionsmodus: VOREINSTELLUNG

3: Einstellen des SOLLDREHMOMENTS im EINFACHEN MODUS Folgen Sie 1 zur Auswahl von SIMPLE MODE (=einfacher Modus). Folgen Sie 1 zur Auswahl von TARGET (=Sollwert) unter PEAK/TRACK/TARGET (=Spitzenwert/Echtzeit/Sollwert) und verlassen Sie dann das Menü. Drücken Sie die AB-Taste, um das Soll Drehmoment zu ändern.

4: Einstellen von DREHMOMENT und WINKEL im PRODUKTIONSMODUS

Folgen Sie 1 zur Auswahl von PRODUCTION MODE (=Produktionsmodus). Folgen Sie 1 zum Aufrufen von MODIFY PRESET (=Voreinstellung ändern). Hervorgehobene Elemente können ausgewählt werden. Wählen Sie T und wechseln Sie mit der AUF/AB-Taste zu TA (siehe unten).

"T = Drehmoment, A = Winkel, TA = Drehmoment und Winkel" Stellen Sie die anderen Parameter ein, speichern Sie dann und verlassen Sie das Menü.

Datenmanagement-Software

Verbinden Sie den EMS über ein Typ-C-Datenkabel mit einem Computer; das USB-Symbol wird angezeigt. Führen Sie die Software aus, Bedienung von Computer aus zum Abrufen von Daten usw.



Manufacturer: Jacobs Chuck Manufacturing (Suzhou) Co., Ltd No 26, Balyu Road, S.I.P, Suzhou, China 215021

Importer: Apex Tool Group GmbH Industriestraße 1 73463 Westhausen Germany

Apex Tool Group 2630 Superior Court Auburn Hills, Michigan 48236 Ph: 1.248.391.3700 www.ClecoTools.com