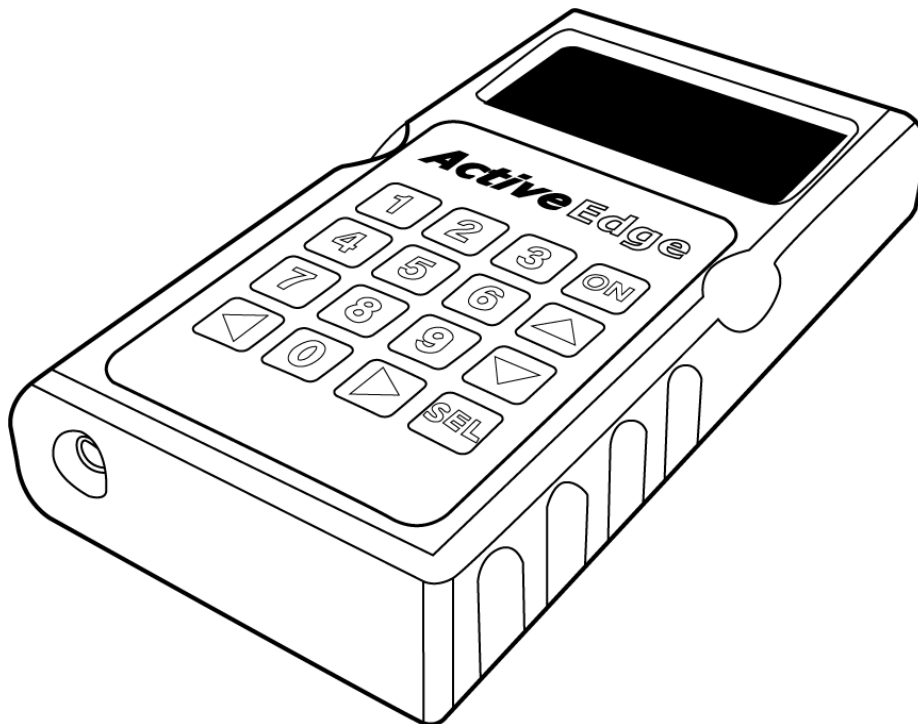


AE043 - ActiveEdge Bedienerinheit - Gebrauchsanweisung



Die AE-Bedienerinheit ist ein batteriebetriebenes, kabelloses Handgerät, mit dem Feineinstellungen an jedem ActiveEdge-Bohrwerkzeug vorgenommen werden können. Zusätzlich verfügt die Bedienerinheit über weitere Funktionen zur Werkzeugwartung und Datenverwaltung.

Einschalten & Bedienung der Fernbedienung



Halten Sie die ON-Taste gedrückt, bis der Begrüßungsbildschirm von ActiveEdge erscheint.

Es wird automatisch vom Begrüßungsbildschirm auf das Hauptmenü gewechselt, welches alle nachfolgenden Werkzeugfunktionen enthält.



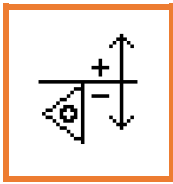
Durch Drücken der Pfeiltasten nach links und rechts kann zwischen den Funktionen navigiert werden.



Zur Bestätigung der Funktionen Drücken Sie SEL-Taste.



Durch Drücken der Pfeiltasten Hoch, Runter, Links & Rechts erfolgt die Navigation im Untermenü.



Ø-Einstellung der Schneiden

Unabhängige Schneideneinstellung der AE-Halter.

Geben Sie über die Tastatur die Werkzeug-ID des zu verstellenden Werkzeugs ein und drücken Sie zum Bestätigen die SEL-Taste. Die Werkzeug-ID ist sichtbar in alle ActiveEdge-Werkzeuge eingeprägt.

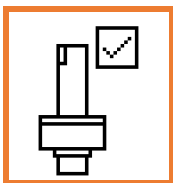
Beim Ersten aufrufen eines Werkzeugs werden Sie aufgefordert, die Anzahl der AE-Halter im Werkzeug einzugeben. Die Informationen werden für jedes zukünftige Aufrufen gespeichert, damit automatisch die korrekte Anzahl der AE-Halter in der Werkzeuggrafik angezeigt werden.

Geben Sie für jeden Halter die gewünschte Mikrometereinstellung für den Durchmesser ein. Die Einstellrichtung kann durch die Auswahl „+“ und „-“ gewählt werden. Ein Wechsel zwischen „+“ und „-“ erfolgt durch das Drücken der SEL-Taste. Ein Plus-Wert erhöht den Durchmesser und ein Minus-Wert verringert ihn.

Verwenden Sie bei Werkzeugen mit mehreren AE-Haltern die Aufwärts- und Abwärtspfeile um zwischen den AE-Haltern zu auszuwählen. Schneide 1 befindet sich immer am weitesten von der Aufnahme entfernt.

Drücken Sie zweimal die SEL-Taste um den Kompensationsprozess zu starten. Innerhalb weniger Sekunden stellt die Bedieneinheit eine drahtlose Verbindung her und eine grafische Darstellung des Werkzeugs erscheint, um anzuzeigen, dass das Werkzeug den Befehl ausführt.

Nach erfolgreichem Einstellvorgang, zeigt die Bedieneinheit den Akkustand des Gerätes sowie den %-Satz der physikalischen Einstellung des AE-Halters an.

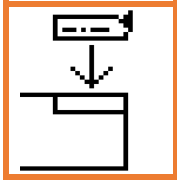


Werkzeug prüfen

Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug eingeschaltet und betriebsbereit ist.

Geben Sie die Werkzeug-ID ein und drücken Sie zweimal die SEL-Taste, um den Werkzeugprüfvorgang zu starten.

Innerhalb weniger Sekunden stellt die Bedieneinheit eine drahtlose Verbindung her und eine grafische Darstellung des Werkzeugs erscheint. Kurz darauf wird der Akkustand der Bedieneinheit sowie der %-Satz der physikalischen Verstellung jedes AE-Halters angezeigt.



AE-Halter auswechseln

Laden Sie die AE-Halter-Kalibrierungsdaten in den Werkzeugspeicher.

Jeder AE-Halter basiert auf eigenen, einzigartigen Kalibrierungsparametern, um die Genauigkeit eines Mikrometers sicherzustellen. Die Kalibrierungsparameter müssen in den Speicher des Werkzeugs geladen werden, wenn der AE-Halter eingesetzt wird. Alle verfügbaren AE-Halter Kalibrierungsdaten sind der Datei namens HandyCDF.sdf verfügbar. Eine Kopie dieser Datei befindet sich auf der SD-Karte der Bedieneinheit.

Geben Sie die Werkzeug-ID des Werkzeugs ein, für welches Sie die Kalibrierungsparameter eines neuen AE-Halters hochladen möchten und bestätigen Sie mit der SEL-Taste.

Bei der ersten Eingabe der Werkzeug-ID werden Sie aufgefordert, die Anzahl der AE-Halter im Werkzeug einzugeben. Die Bedieneinheit zeichnet diese Informationen auf, damit in Zukunft automatisch die korrekte Anzahl der AE-Halter in der Werkzeuggrafik angezeigt wird.

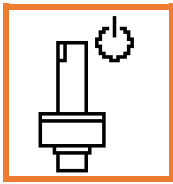
Verwenden Sie bei Werkzeugen mit mehreren AE-Haltern die Aufwärts- und Abwärtspfeile, um zu der gewünschten Werkzeugablage zu gelangen, in welcher der AE-Halter eingesetzt werden soll. Beachten Sie, dass der AE-Halter 1 immer am weitesten von der Aufnahme entfernt ist.

Geben Sie die AE-Halter Seriennummer (ID) ein, die auf der Unterseite des AE-Halters zu finden ist. Zur Bestätigung des Datenuploads muss die SEL-Taste zweimal gedrückt werden.

Nach wenigen Sekunden stellt die Bedieneinheit die drahtlose Verbindung mit dem Werkzeug her. Eine Bestätigungsmeldung wird angezeigt, wenn der Upload erfolgreich abgeschlossen wurde.

Hinweis: Es ist wichtig die AE-Halter Datenbank regelmäßig zu aktualisieren. Die neueste Version kann von der Rigibore-Webseite heruntergeladen werden. **Dies ist zwingend notwendig beim Kauf oder Wartung eines neuen AE-Halters.**

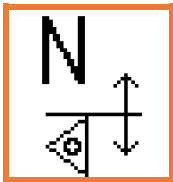
<http://rigibore.com/ActiveEdge/CalibrationFiles/HandyCDF.dbf>

**Werkzeug ausschalten**

Schaltet das Werkzeug vollständig aus, um Batterieleistung zu sparen, wenn das Werkzeug mehrere Tage nicht in Gebrauch ist.

Geben Sie die Werkzeug-ID ein und drücken Sie zweimal die SEL-Taste, um den Werkzeugabschaltvorgang zu starten.

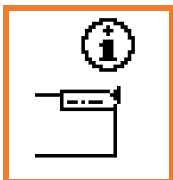
Innerhalb weniger Sekunden stellt die Bedieneinheit eine drahtlose Verbindung mit dem Werkzeug her und zeigt dann eine Meldung an, die bestätigt, dass das Werkzeug vollständig heruntergefahren wurde. Das Werkzeug muss manuell eingeschaltet werden, bevor es wieder verwendet werden kann.

**Zählereinheit**

Zeigt die Anzahl der Einstellungen an, die mit dem Werkzeug während seiner Lebensdauer ausgeführt wurden.

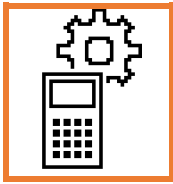
Mit Hilfe von ActiveEdge wird protokolliert, wie oft eine Schneidenkompensation erfolgte. Auf diese Information kann zugegriffen werden, indem die Werkzeug-ID eingegeben und zweimal durch die SEL-Taste bestätigt wird.

Innerhalb weniger Sekunden stellt die Bedieneinheit eine Drahtlose Verbindung mit dem Gerät her. Die Informationen werden angezeigt, wenn der Prozess abgeschlossen ist.

**Auslesen der AE-Halter Serialnummern (ID)**

Vergewissern Sie sich, dass der Werkzeugspeicher den Serialnummern den am Werkzeug angebrachten AE-Haltern entspricht.

Geben Sie die Werkzeug-ID ein und bestätigen Sie durch zweimaliges Drücken der SEL-Taste. Nach der Verbindungsherstellung mit dem Werkzeug, werden die Serialnummern der AE-Halter angezeigt, welche sich im Werkzeug befinden sollen.

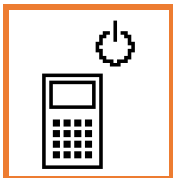


Einstellungen der Bedieneinheit

Aktivieren oder deaktivieren Sie Sound-Funktion, Vibration-Funktion oder Datenprotokollierung. Ebenfalls können die Werkzeugidentifikationsdaten zurückgesetzt werden.

Wählen Sie durch die Pfeiltasten ein Einstellungssymbol und drücken Sie die SEL-Taste, um die Funktion zu aktivieren oder zu deaktivieren.

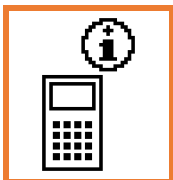
Die Funktion der Datenprotokollierung ist standardmäßig aktiviert. Diese zeichnet ein Aktivitäten-Protokoll aller Befehle und Werkzeugantworten in der Datei handylog.csv auf, die sich auf der SD-Karte befindet. Das CSV-Dateiformat ermöglicht es, die Datei mit jedem Tabellenbearbeitungsprogramm zur Überprüfung und Analyse zu öffnen.



Bedieneinheit ausschalten

Durch Drücken der SEL-Taste nach dem Auswählen des links dargestellten Symbols, wird die Bedieneinheit ausgeschaltet.

Beachten Sie, dass sich das Gerät automatisch ausschaltet, wenn 10 Sekunden lang keine Taste gedrückt wird.



Informationen zur Bedieneinheit

Zeigt die Zeit an die für die Schneidenkompensation aufgewendet wurde, die Gesamtlaufzeit der Bedieneinheit und die Anzahl der Verbindungen mit einem Werkzeug.

Außerdem werden die Teilenummer und die Seriennummer der Bedieneinheit angezeigt.

Allgemeine Informationen: Aufladen

Die Bedieneinheit verfügt über eine wieder aufladbare NiMH-Batterie mit hoher Kapazität. Es muss immer mit dem mitgelieferten Schnellladegerät AE-CHR08 aufgeladen werden. Bitte beachten Sie die detaillierten Ladeanweisungen, welche mit dem Ladegerät mitgeliefert werden.

Der Schnellladezyklus dauert etwa 30 Minuten. Eine vollständige Ladung sollte mehrere Wochen normalen Gebrauchs gewährleisten.