

Auslesesoftware - Elektronische Drehmoment – Drehwinkel- Schlüssel - eTAC



<u>Inhalt</u>	<u>Seite</u>
1.) Installation der Auslesesoftware „Hazet-Tool“	1
2.) Start und Verwendung der Auslesesoftware „Hazet-Tool“	2 bis 8

1.) Installation der Auslesesoftware „Hazet-Tool“:

Nach dem Download starten Sie die Datei HAZETTool_Setup.exe und folgen den Anweisungen zur Installation der Auslesesoftware „Hazet-Tool“ auf Ihrem PC.

Unter Umständen erscheint während der Installation die Fehlermeldung „Windows- Logotest nicht bestanden“ mit der Auswahl „Abbrechen“ oder „Installation fortsetzen“.

Wählen Sie: „Installation fortsetzen“

Zur Installation benötigen Sie Administrationsrechte.

Der User / Benutzer benötigt für eine einwandfreie Funktion Lese- und Schreibrechte für den Installationsordner.

Schalten Sie den eTAC – Schlüssel ein und verbinden Sie den Schlüssel per USB-Kabel mit dem PC auf dem die Auslesesoftware installiert ist. Das Kabel muss zum Anschluss an den eTAC- Schlüssel mit einem Stecker für „MINI- USB- 5polig“ ausgestattet sein.

Der eTAC- Schlüssel wird automatisch erkannt und die Treiberinstallation startet. Wählen Sie: „Software automatisch installieren“

Unter Umständen erscheint *erneut* während der Installation die Fehlermeldung „Windows- Logotest nicht bestanden“ mit der Auswahl „Abbrechen“ oder „Installation fortsetzen“.

Wählen Sie: „Installation fortsetzen“

Anschließend startet automatisch die Installation des „Hazet-eTAC-USB-Serial-Port“. Wählen Sie: „Software automatisch installieren“

Unter Umständen erscheint *erneut* während der Installation die Fehlermeldung „Windows- Logotest nicht bestanden“ mit der Auswahl „Abbrechen“ oder „Installation fortsetzen“.

Wählen Sie: „Installation fortsetzen“

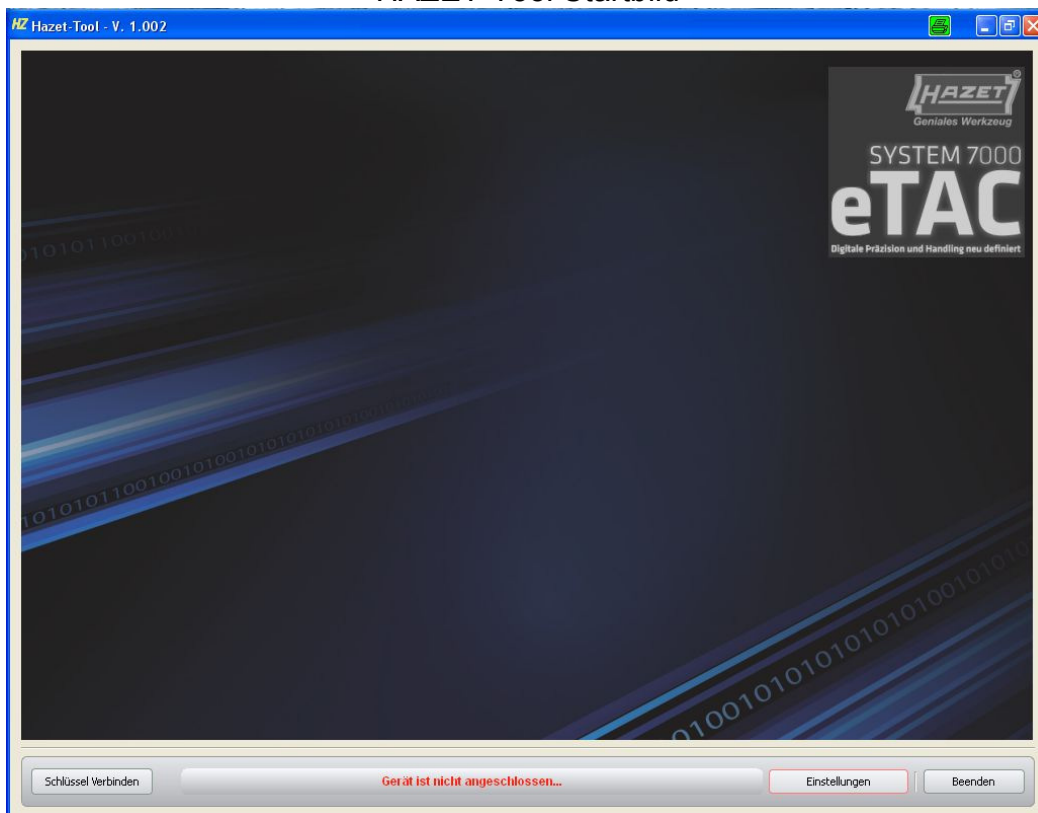
2.) Start und Verwendung der Auslesesoftware „Hazet-Tool“

Starten Sie die Software „Hazet-Tool“ auf Ihrem PC

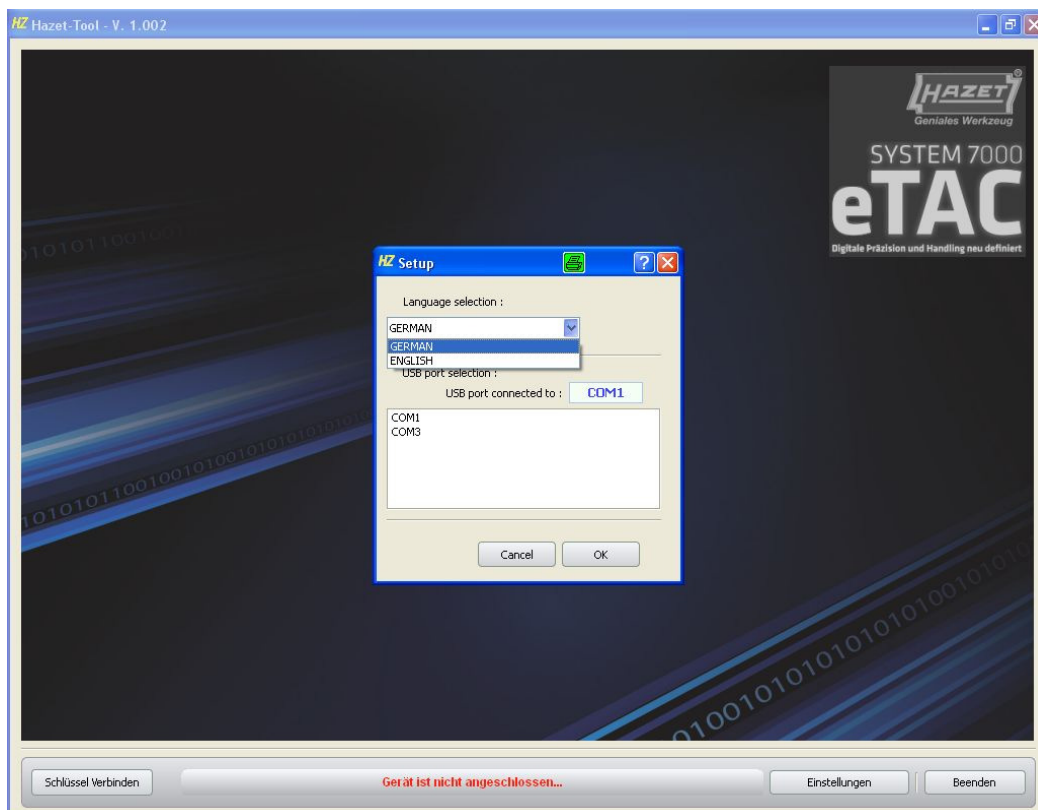
Um die Verbindung des eTAC- Schlüssels mit dem PC aufzubauen, müssen Sie in dem Menü des eTAC- Schlüssels den Menüpunkt „PC-Verbindung“ aufrufen. Betätigen Sie dazu die „X“- Taste und wählen vorzugsweise mit der Taste Pfeil „+“ den Menüpunkt „PC-Verbindung“ aus.

Nach Betätigung der „OK“- Taste im Menüpunkt „PC-Verbindung“ wird das Symbol „...“ angezeigt.

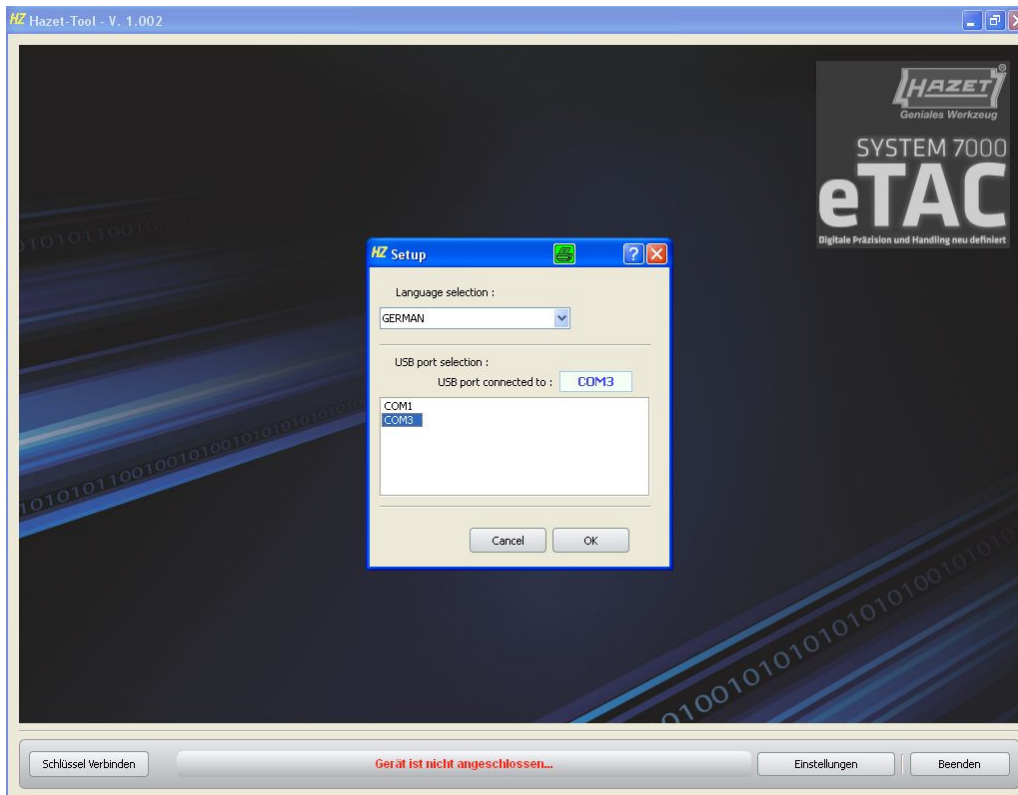
HAZET-Tool Startbild



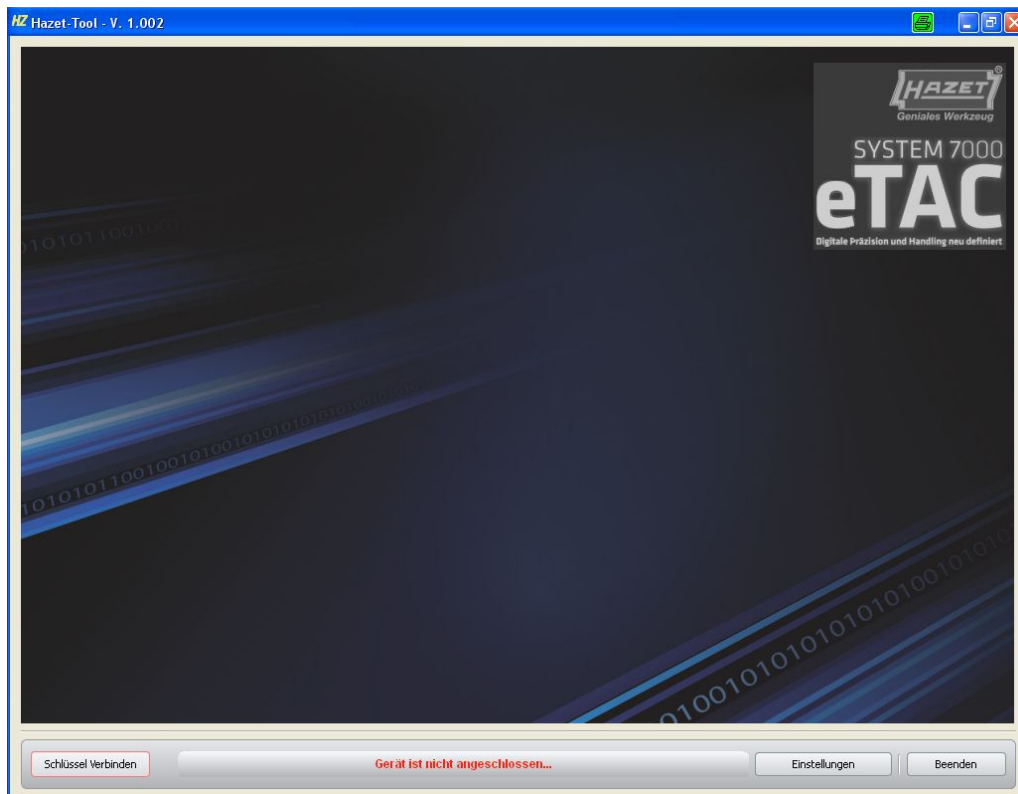
► Button <Einstellungen>



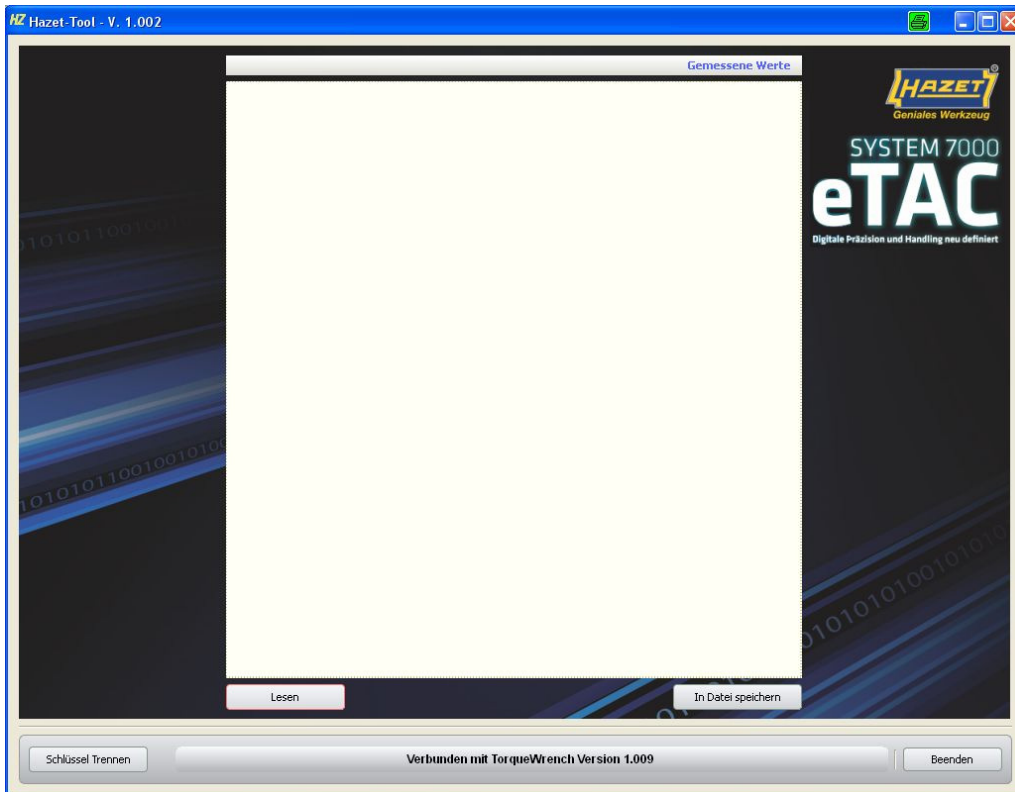
► Sprachen Wählen



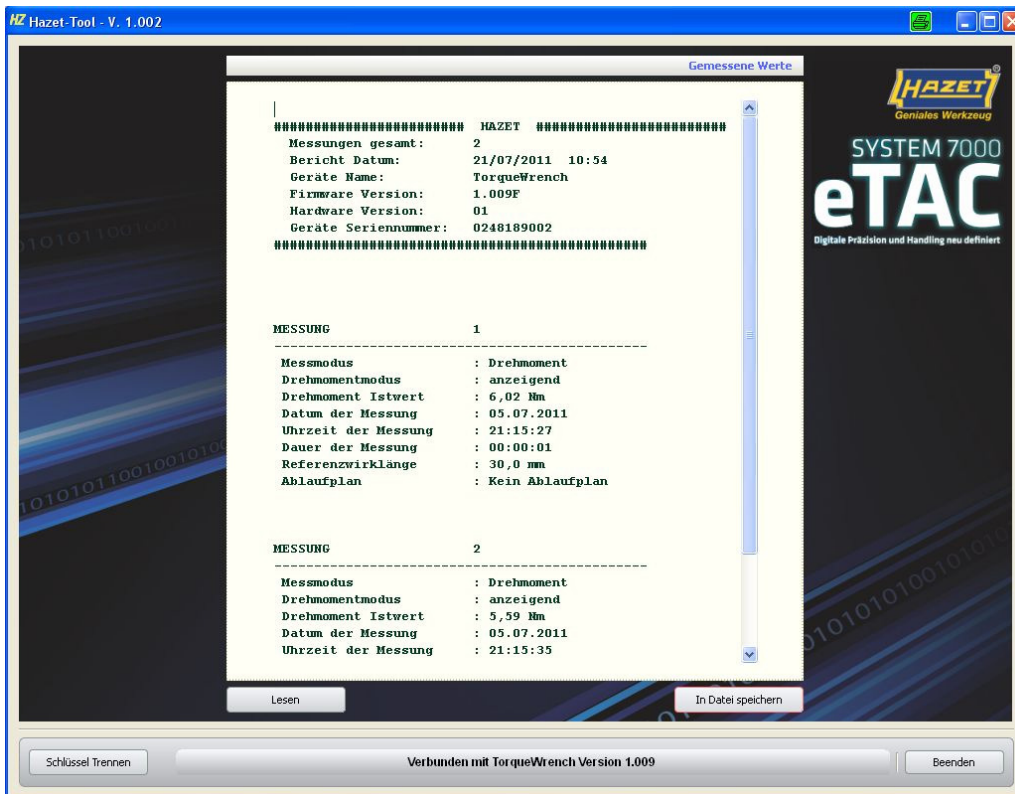
▶ Anschluss Wählen ▶ Button <OK>



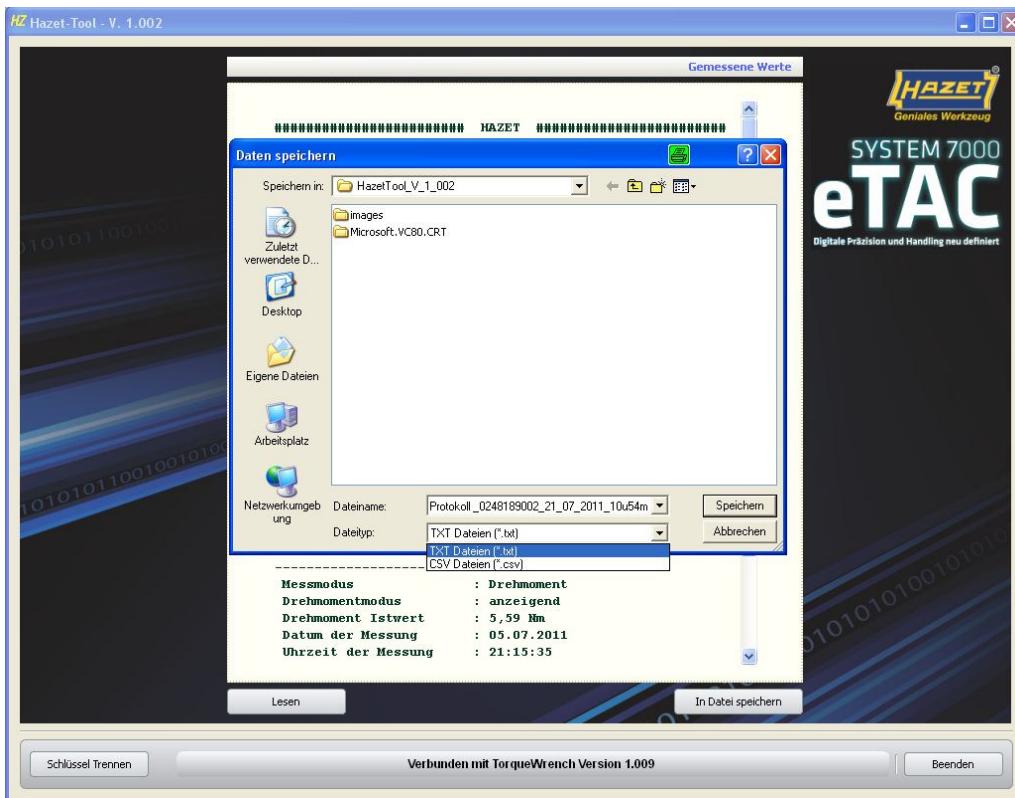
▶ Button <Schlüssel verbinden>



► Button <Lesen>



► Anzeige der Daten ► Button <In Datei speichern>



► Speicherformat auswählen ► <Speichern>



Datenansicht im TXT-Format, z.B. mit Editor oder MS-Word:

```

Protokoll_0249226009_19_07_2011_09u28m.txt - Editor
Datei Bearbeiten Format Ansicht ?

##### HAZET #####
Messungen gesamt: 66
Bericht Datum: 19/07/2011 09:27
Geräte Name: Torquewrench
Firmware Version: 1.024F
Hardware Version: 01
Geräte Seriennummer: 0249226009
#####

MESSUNG 19
-----
Messmodus : Drehmoment
Drehmomentmodus : anzeigend
Drehmoment Istwert : 204,03 Nm
Datum der Messung : 18.07.2011
Uhrzeit der Messung : 20:54:45
Dauer der Messung : 00:00:06
Referenzwirklänge : 38,5 mm
Ablaufplan : Kein Ablaufplan

MESSUNG 20
-----
Messmodus : Drehmoment
Drehmomentmodus : anzeigend
Drehmoment Istwert : 147,00 Nm
Datum der Messung : 18.07.2011
Uhrzeit der Messung : 20:54:57
Dauer der Messung : 00:00:07
Referenzwirklänge : 38,5 mm
Ablaufplan : Kein Ablaufplan

MESSUNG 21
-----
Messmodus : Drehmoment
Drehmomentmodus : anzeigend
Drehmoment Istwert : 197,18 Nm
Datum der Messung : 18.07.2011
Uhrzeit der Messung : 20:55:27
Dauer der Messung : 00:00:06
Referenzwirklänge : 38,5 mm
Ablaufplan : Kein Ablaufplan

```

z.B. für eine einfache Protokollierung.

Datenansicht im CSV-Format, z.B. mit Editor, MS-Word.

```

MESSUNG,Messmodus,Drehmomentmodus,Drehmoment Istwert,Drehmoment Sollwert,Drehwinkel Istwert,Drehwinkel Sollwert,Fügemoment,Datum der Messung,Uhrz
1,Drehmoment,anzeigend,116.36 Nm,,,,03.06.2011,00:12:56,00:00:06,,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,.....
2,Drehmoment,auslösend,100.78 Nm,100.0 Nm,,,03.06.2011,00:13:37,00:00:11,i.O.,1.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,,NEIN,....
3,Drehmoment,auslösend,138.14 Nm,100.0 Nm,,,03.06.2011,00:13:54,00:00:01,n.i.O.,1.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,,NEIN,....
4,Drehmoment,auslösend,25.21 Nm,30.0 Nm,91.3 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:14:56,00:00:08,n.i.O.,1.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,,JA,,85 °,95 °,n.i.O
5,Drehmoment,auslösend,27.16 Nm,25.0 Nm,100.2 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:15:36,00:00:11,n.i.O.,1.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,,JA,,85 °,95 °,n.i.O
6,Drehmoment,auslösend,30.14 Nm,25.0 Nm,86.7 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:16:07,00:00:05,n.i.O.,10.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,,JA,,85 °,95 °,n.i.O
7,Drehmoment,auslösend,25.81 Nm,27.0 Nm,90.2 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:16:30,00:00:09,i.O.,10.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,,JA,,85 °,95 °,i.O.
8,Drehwinkel,0.00 Nm,,55.4 °,-90.0 °,20.0 Nm,03.06.2011,00:16:58,00:00:03,n.i.O.,1.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,NEIN,....
9,Drehwinkel,0.00 Nm,,51.7 °,-90.0 °,20.0 Nm,03.06.2011,00:17:11,00:00:04,n.i.O.,1.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,NEIN,....
10,Drehwinkel,,27.04 Nm,,90.5 °,90.0 °,20.0 Nm,03.06.2011,00:17:30,00:00:08,i.O.,1.0%,38.5 mm,Kein Ablaufplan,Kein Parameter,NEIN,....
11,Drehmoment,auslösend,27.93 Nm,25.0 Nm,103.3 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:18:56,00:00:04,n.i.O.,2.0%,38.5 mm,A1.1,P1,,JA,,85 °,95 °,n.i.O.
12,Drehmoment,auslösend,27.07 Nm,25.0 Nm,93.6 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:19:17,00:00:09,n.i.O.,2.0%,38.5 mm,A1.1,P1,,JA,,85 °,95 °,n.i.O.
13,Drehmoment,auslösend,0.00 Nm,25.0 Nm,0.6 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:19:49,00:00:04,n.i.O.,2.0%,38.5 mm,A1.1,P1,,JA,,85 °,95 °,n.i.O.
14,Drehmoment,auslösend,27.16 Nm,25.0 Nm,103.8 °,,20.0 Nm,03.06.2011,00:20:17,00:00:05,n.i.O.,2.0%,38.5 mm,A1.1,P1,,JA,,85 °,95 °,n.i.O.

```

- Excel starten
- Daten importieren

Daten nach Import und Formatierung der CSV-Daten in Excel und Nutzung der Diagrammfunktion von Excel.

Microsoft Excel - Kopie von Ausleseprotokoll_14_07_2011.xls

MESSUNG	Messmodus	Drehmomentmodus	Drehmoment-Istwert	Drehmoment-Sollwert	Drehwinkel-Istwert	Drehwinkel-Sollwert	Fugement	Datum der Messung	Uhrzeit der Messung	Dauer der Messung	Auswertung	Toleranz	Referenzwertlänge	Ablaufplan	Parametersatz	Drehmoment-Kontrolle	Drehwinkel-Kontrolle	unteres-Drehmoment	oberes-Drehmoment	unterer-Drehwinkel	oberer-Drehwinkel	Überprüfung	
1	Drehmoment	anzeigend	116,36 Nm					03.06.2011	00:12:56	00:00:06													
2	Drehmoment	auslösend	100,78 Nm	100,00 Nm				03.06.2011	00:13:37	00:00:11	I.O.	1,00%	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter								
3	Drehmoment	auslösend	138,14 Nm	100,00 Nm				03.06.2011	00:13:54	00:00:01	n.I.O.	1,00%	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	NEIN							
4	Drehmoment	auslösend	25,21 Nm	30,00 Nm	91,3 °	20 Nm		03.06.2011	00:14:56	00:00:08	n.I.O.	1,00%	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	JA			85 °	95 °	n.I.O.		
5	Drehmoment	auslösend	27,16 Nm	25,00 Nm	100,2 °	20 Nm		03.06.2011	00:15:36	00:00:11	n.I.O.	1,00%	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	JA			85 °	95 °	n.I.O.		
6	Drehmoment	auslösend	30,14 Nm	25,00 Nm	86,7 °	20 Nm		03.06.2011	00:16:07	00:00:05	n.I.O.	10,00%	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	JA			85 °	95 °	n.I.O.		
7	Drehmoment	auslösend	25,81 Nm	27,00 Nm	90,2 °	20 Nm		03.06.2011	00:16:30	00:00:09	I.O.	10,00%	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	JA			85 °	95 °	I.O.		
8	Drehwinkel		0,00 Nm		-55,4 °	90 °		03.06.2011	00:16:58	00:00:03	n.I.O.	1,0°	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	NEIN							
9	Drehwinkel		27,04 Nm		-51,7 °	90 °		03.06.2011	00:17:11	00:00:04	I.O.	1,0°	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	NEIN							
10	Drehwinkel		27,04 Nm		90,5 °	90 °		03.06.2011	00:17:30	00:00:08	I.O.	1,0°	38,5 mm	Kein Ablaufplan	Kein Parameter	NEIN							
11	Drehmoment	auslösend	27,93 Nm	25,00 Nm	103,3 °	20 Nm		03.06.2011	00:18:56	00:00:04	n.I.O.	2,00%	38,5 mm	A1.1	P1	JA			85 °	95 °	n.I.O.		
12	Drehmoment	auslösend	27,07 Nm	25,00 Nm	93,6 °	20 Nm		03.06.2011	00:19:17	00:00:09	n.I.O.	2,00%	38,5 mm	A1.1	P1	JA			85 °	95 °	n.I.O.		
13	Drehmoment	auslösend	0,00 Nm	25,00 Nm	0,6 °	20 Nm		03.06.2011	00:19:49	00:00:04	n.I.O.	2,00%	38,5 mm	A1.1	P1	JA			85 °	95 °	n.I.O.		
14	Drehmoment	auslösend	27,16 Nm	25,00 Nm	103,8 °	20 Nm		03.06.2011	00:20:17	00:00:05	n.I.O.	2,00%	38,5 mm	A1.1	P1	JA			85 °	95 °	n.I.O.		

Nr. des Schraubfalls	Ist-Werte (Nm)	Soll-Werte (Nm)
2	100,78	100,00
3	138,14	100,00
4	25,21	30,00
5	27,16	25,00
6	30,14	25,00
7	25,81	27,00