

RIVKLE® NEOSOFT

FR	Manuel d'instruction original	
	Logiciel RIVKLE® NEOSOFT pour appareil RIVKLE® NEO B.....	3
EN	Translation of the original instruction manual	
	Software RIVKLE® NEOSOFT for RIVKLE® NEO B tool.....	24
DE	Übersetzung der Originalanleitung	
	Software RIVKLE® NEOSOFT für setzgerät RIVKLE® NEO B.....	49
IT	Traduzione del manuale di istruzioni originale	
	Software RIVKLE® NEOSOFT per lo attrezzo di posa RIVKLE® NEO B.....	73
ES	Traducción del manual de instrucciones original	
	Software RIVKLE® NEOSOFT para la remachadora RIVKLE® NEO B.....	97
PT	Tradução do manual de utilização original	
	Software RIVKLE® NEOSOFT para a rebitadora RIVKLE® NEO B.....	121

Table des matières

1	Description	3
1.1	Logiciel RIVKLE® NEOSOFT	3
1.2	Appareils compatibles.....	3
2	Installation.....	4
2.1	Configuration requise.....	4
2.2	Procédure d'installation.....	4
3	Interface Utilisation	5
3.1	Tableau de bord.....	5
3.1.1	Affichage erreurs.....	6
3.1.2	Paramètres « Process control ».....	6
3.1.3	Compteurs de l'appareil	7
3.1.4	Paramètres de l'appareil	7
3.2	Barre de navigation.....	8
3.3	Sélection de la langue.....	9
3.4	Mise à jour des firmware de l'appareil	9
4	Création de programme	11
4.1	Fonction « Détection placage »	12
4.2	Fonction « Compteur »	12
4.3	Fonction « Contrôle course ».....	13
4.3.1	Apprentissage automatique	13
4.3.2	Apprentissage manuel	14
4.4	Exemple d'application	14
5	Paramétrage de l'appareil.....	17
5.1	Verrine arrière	17
5.2	Éclairage écran	18
5.3	Éclairage zone de travail.....	18
5.4	Mise en veille	18
6	Maintenance	19
7	Statistiques	20
7.1	Force de sertissage	20
7.2	Erreurs	20
7.3	Courbe et données de sertissage.....	21
7.3.1	Courbes et données.....	21
7.3.2	Exportation des données	22
8	Gestions des erreurs.....	23
9	Support et contact.....	24

1 Description

1.1 Logiciel RIVKLE® NEOSOFT

Le logiciel RIVKLE® NEOSOFT est utilisé pour configurer les fonctions suivantes sur la gamme des appareils RIVKLE® NEO B :

- Mise à jour des programmes de l'appareil
- Création et gestion de programmes
- Gestion des paramètres
- Gestion des données de sertissage

Le logiciel est en libre téléchargement sur le site de BÖLLHOFF, et ne nécessite pas de licence.

Il est nécessaire de connecter un appareil pour lancer l'application.



1.2 Appareils compatibles

Le logiciel RIVKLE® NEOSOFT est compatible avec l'ensemble de la gamme RIVKLE® NEO B, l'accessibilité des fonctions dépend du modèle.



RIVKLE® NEO B107



RIVKLE® NEO B109

	RIVKLE® NEO B107	RIVKLE® NEO B109
Mise à jour des programmes de l'appareil	✓	✓
Création et gestion de programmes	-	✓
Gestion des paramètres	-	✓
Gestion des données de sertissage :	-	✓
- Visualisation des courbes de sertissage		
- Exportation des données de sertissage		

2 Installation

2.1 Configuration requise

Pour l'utilisation du logiciel RIVKLE® NEOSOFT, il est nécessaire d'avoir un ordinateur avec un port USB pour connecter l'appareil.

L'appareil est équipé d'une prise USB type micro-B.

Le logiciel est une application .exe, l'installation requiert uniquement les éléments suivants :

- Système d'exploitation : Windows 10 ou supérieur
- Driver : FTDI
- Espace disque : 250 Mo

2.2 Procédure d'installation

Pour l'installation du logiciel RIVKLE® NEOSOFT, il est nécessaire que le driver FTDI soit installé sur votre ordinateur.

La dernière version de logiciel et le driver sont disponibles sur le site BÖLLHOFF :

<https://qr.boellhoff.com/RKB109>

Installation du Driver :

- Vérifier si le driver est déjà installé sur votre ordinateur, si non suivre les étapes suivantes.
- Télécharger le driver FTDI
- Installer sur votre ordinateur

Installation du logiciel :

Une fois le driver installé :

- Télécharger le dossier compressé
- Décompresser le dossier
- Double-cliquez sur le fichier téléchargé pour ouvrir l'exécutable « NeoSoft_v.x.xx.x.exe »

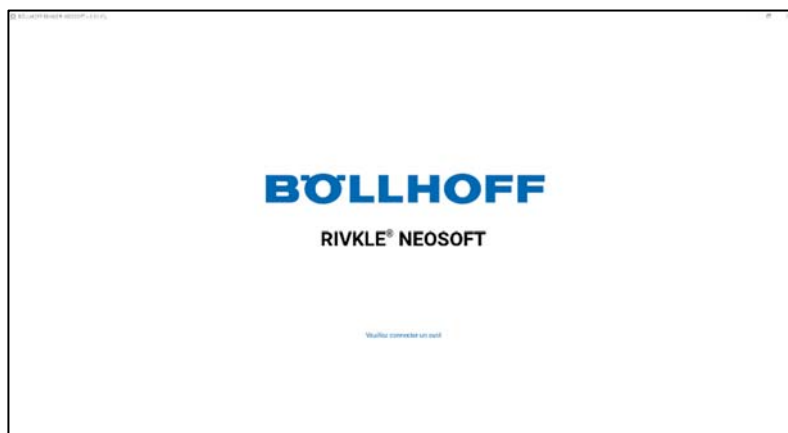
Le logiciel est une application, il n'est donc pas nécessaire d'être administrateur de l'ordinateur pour effectuer l'installation.

3 Interface Utilisation

3.1 Tableau de bord

Ouvrir l'application : NeoSoft_v.x.xx.x.exe

La page suivante apparaît tant que l'appareil n'est pas connecté.



Une fois l'appareil connecté l'application ouvre la page suivante :

Barre de navigation

Affichage des erreurs

Paramètres « Process Control »

Compteurs de l'appareil

Paramètres de l'appareil

3.1.1 Affichage erreurs

Sur le tableau de bord, vous retrouverez une information sur les dernières erreurs rencontrées :



Cette section des alarmes permet de visualiser l'historique de toutes les erreurs apparues sur l'appareil qu'elles aient été acquittées ou non.

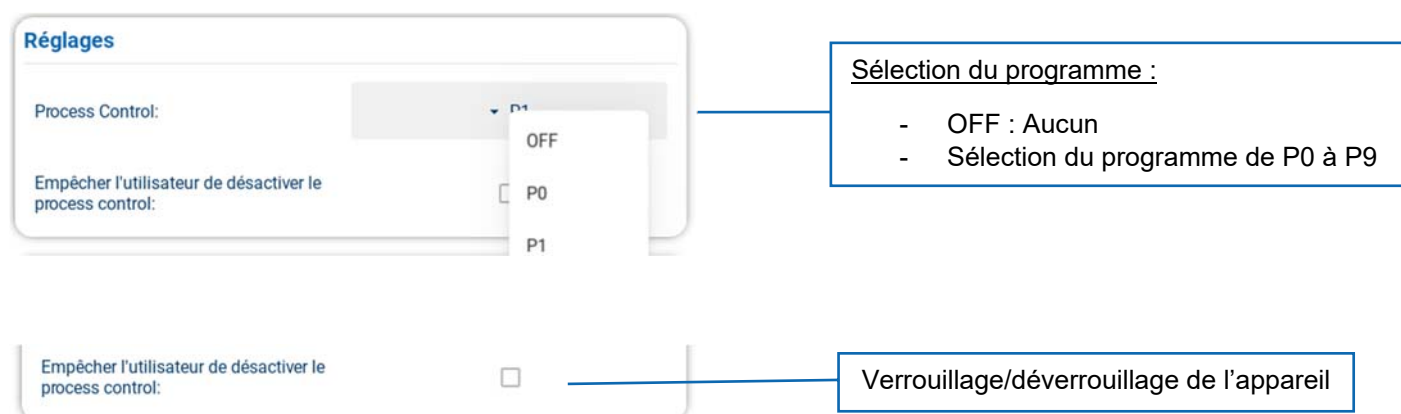
Trois types d'erreurs peuvent être présentées :

- Erreur d'utilisation : erreur liée au process control (course de sertissage trop longue ou trop courte).
- Erreur outil : erreur liée à l'utilisation de l'appareil (température trop élevée, batterie faible ou non adaptée, manque d'huile, casse de la tige)
- Erreur critique : Erreur interne à l'appareil (communication, pilotage des moteurs, ...).

Cliquer sur le bouton « Gestionnaire d'alarmes » pour accéder à la page correspondante, afin d'avoir plus d'informations sur les erreurs.

3.1.2 Paramètres « Process control »

La section « Réglages » permet de sélectionner de manière rapide un programme pré-enregistré en amont (dans l'onglet process contrôle) et de verrouiller l'appareil sur ce même programme.



3.1.3 Compteurs de l'appareil

Plusieurs compteurs sont disponibles dans cette section :

Le compteur « Tige » : compte le nombre de cycle depuis la dernière remise à zéro.

La remise à zéro est à effectuer après un changement de tige, en appuyant sur le bouton « RAZ ».

Le compteur « Outil », comptabilise le nombre de cycles total effectué par l'appareil.

Ces compteurs permettent d'anticiper les changements d'outillages et les entretiens.

3.1.4 Paramètres de l'appareil

La section « Outil » permet de visualiser et de paramétrer l'appareil en fonction du besoin.

Vous avez la possibilité d'éditer un nom à l'appareil, en cliquant sur ce bouton.

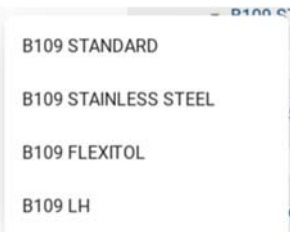
Numéro de série de l'appareil

Version du firmware dans l'appareil

Bouton pour faire une mise à jour du firmware, se référer au chapitre 3.4.

Sélection de la configuration de l'appareil :

- Standard
- Standard steel
- Flexitol, spécifique pour fixation FLEXITOL®
- LH, pour les RIVKLE® avec pas à gauche

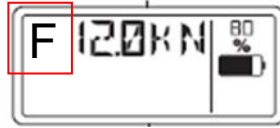


Bouton « Réinitialisation d'usine », qui permet de remettre à l'état initial

Sélection de la batterie utilisée avec l'appareil :
Ce paramétrage permet de calculer le nombre de RK restant en fonction du % de batterie

L'appareil est disponible avec plusieurs configurations :

- Standard
- Standard steel, programme spécifique pour les RIVKLE® en acier inoxydable.
- Flexitol, pour les fixations FLEXITOL®, sur l'écran de l'appareil un « F » apparaît pour rappeler que l'outil est dans ce mode.



- LH, pour les RIVKLE® avec pas à gauche, le vissage/dé vissage sont donc inversé.

3.2 Barre de navigation



La première partie du bandeau supérieur de l'application permet de sélectionner les différentes pages :

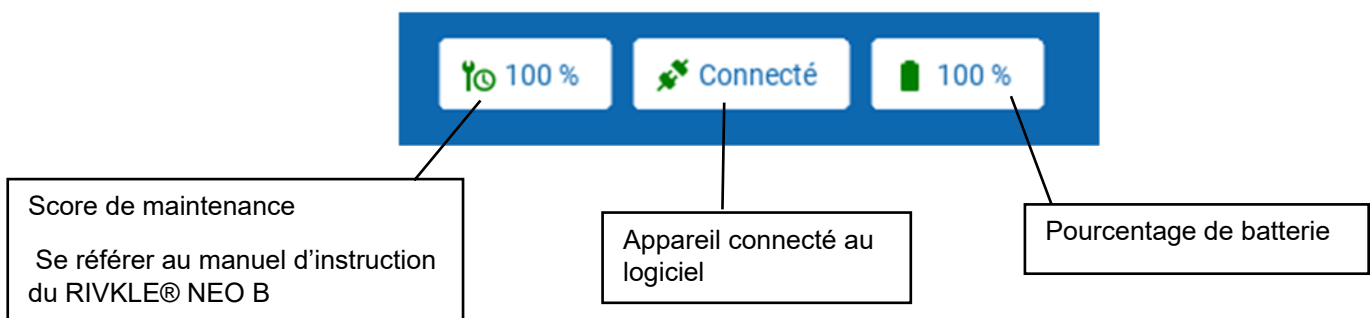
- « Process Control », qui permet de la gestion des programmes
- « Configuration éclairage », qui permet de paramétrer les interfaces utilisateurs.
- « Maintenance », qui permet de visualiser les maintenances effectuées sur l'appareil.
- « Statistiques », gestion des données sur les sertissages (informations + courbe), sur les erreurs et sur les efforts de sertissage.
- « Gestionnaire d'alarmes », gestion des erreurs.
- « Contact »

L'ensemble de ces pages sont décrites ci-après dans ce manuel d'instruction.

En haut à gauche, vous trouverez également la version de l'application utilisée :

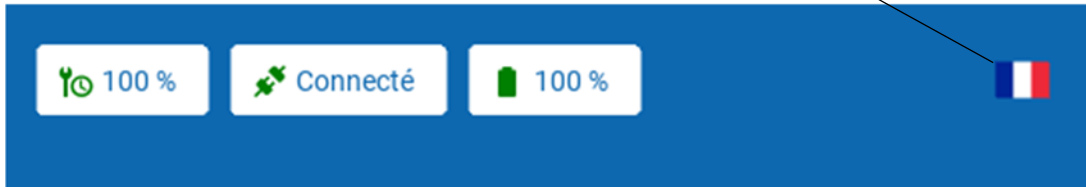


A droite, vous retrouverez plusieurs informations :



3.3 Sélection de la langue

Le logiciel est disponible en plusieurs langues, cliquez sur le bouton pour sélectionner la langue.



3.4 Mise à jour des firmware de l'appareil

La mise à jour de l'appareil est proposée automatiquement si la version est inférieure à la dernière version mis à disposition.

Les dernières versions de firmware sont intégrées dans le logiciel RIVKLE® NEOSOFT, pour profiter de la dernière version, il faut donc télécharger le logiciel sur notre site.

Se référer au chapitre lié à l'installation du logiciel.

Pour les versions d'appareil basic : RIVKLE® NEO B107, le logiciel permet uniquement de mettre à jour l'appareil.

L'application propose automatiquement la mise à jour de l'outil.

Il existe également un bouton pour la mise à jour manuel de l'appareil.

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT

NEO B107 is not compatible with this software.
This software is only compatible with NEO B109.

⚡ Update tool firmware

Bouton pour mettre à jour l'appareil :

- Cliquer sur le bouton
- Sélectionner le fichier
- La mise à jour se lance automatiquement

Pour les versions premium : RIVKLE® NEO B109

L'application propose automatiquement la mise à jour de l'outil.

Il existe également un bouton pour la mise à jour manuel de l'appareil.

The screenshot shows a mobile application interface titled "Outil". It contains several input fields and buttons:

- Nom:** An empty text input field with an "Edit." button next to it.
- Numéro de série:** A text input field containing the value "AO99919".
- Firmware:** A text input field containing the value "018 / 024".
- Mettre à jour l'outil:** A button with a lightning bolt icon and the text "Mettre à jour l'outil". A blue line points from this button to the callout box on the right.
- Configuration de l'outil:** A dropdown menu currently showing "B109 STANDARD".
- Capacité batterie:** A dropdown menu currently showing "1.5 Ah".
- Réinitialisation d'usine:** A button with a circular arrow icon and the text "RAZ".

Bouton pour mettre à jour l'appareil :

- Cliquer sur le bouton
- Sélectionner le fichier
- La mise à jour se lance automatiquement

4 Création de programme

La page « Process control » permet la gestion des programmes :

- Création des programmes, jusqu'à 10 programmes
- Modification des programmes
- Supprimer des programmes
- Liste des programmes avec les paramètres renseignés
- Sélection du programme en cours dans l'appareil

Bouton « besoin d'aide ? »,
lien direct vers le Technical
Forum

Liste des programmes

Besoin d'aide ?

	Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de placage	
☒	OFF							
☐	P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No	 
☐	P1	Leamt	3.4	0.3	12	3	Yes	 
☐	P2	Auto	Pending	0.5	11	5	Yes	 
☐	P3	-	-	-	-	-	-	

Sélection du programme
en cours dans l'appareil

Liste des programmes
existants, jusqu'à 10
programmes

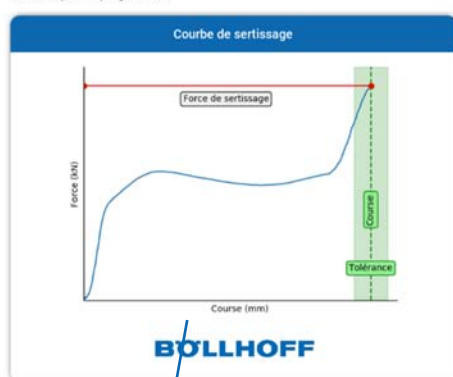
Bouton pour la création
ou modification d'un
programme

Bouton pour la
suppression d'un
programme

Pour la création d'un programme une page spécifique s'ouvre :

L'effort de sertissage est à renseigner pour chaque programme, les autres fonctions sont optionnelles.

Mettre à jour le programme



Aide à la compréhension
des paramètres

P1

Force de sertissage (kN):

Détection de placage: ☒

Nombre de sertissages:

Contrôle de la course: ☒

Type de course: ☒ Acquis ☐ Auto ☐ Manuelle

Apprentissage auto. course cycles de sertissage:

Course (mm):

Tolérance ± (mm):

ANNULER OK

Force de sertissage

Liste des fonctions paramétrables :

- Fonction « Détection placage »
- Fonction « Compteur »
- Fonction « Contrôle course »

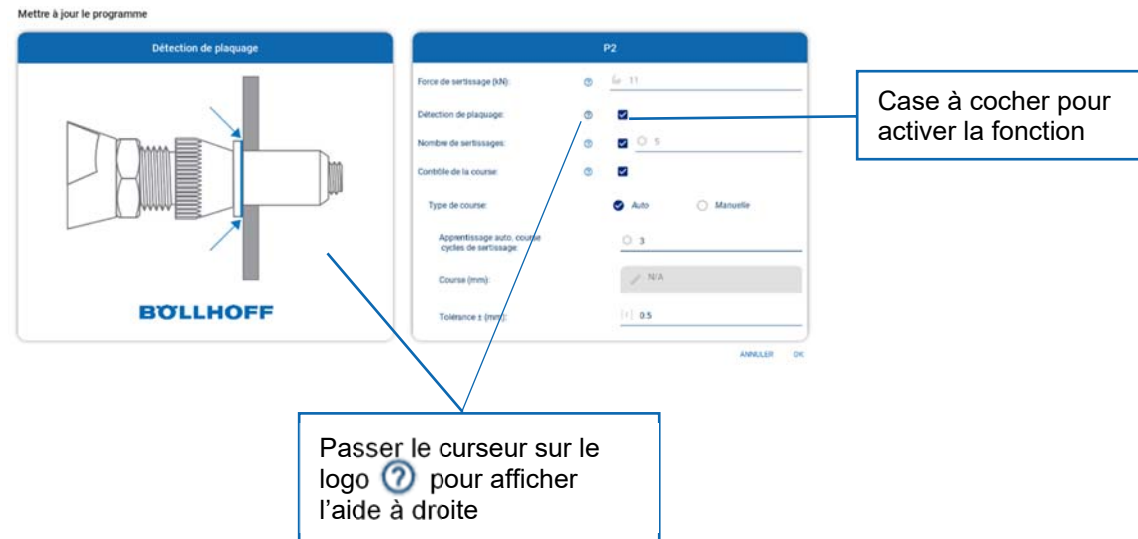
4.1 Fonction « Détection placage »

La fonction "Détection placage" permet d'autoriser le sertissage uniquement lorsque que le RIVKLE® est en contact avec l'application.

Une fois le vissage terminé, il faut appliquer un effort sur l'outil pour plaquer le RIVKLE® sur l'application, sans cela le sertissage n'est pas autorisé.

Cette fonction permet de s'assurer que le bourlet du RIVKLE se forme du bon côté de l'application.

Pour activer cette fonction : cocher la fonction « Détection placage »

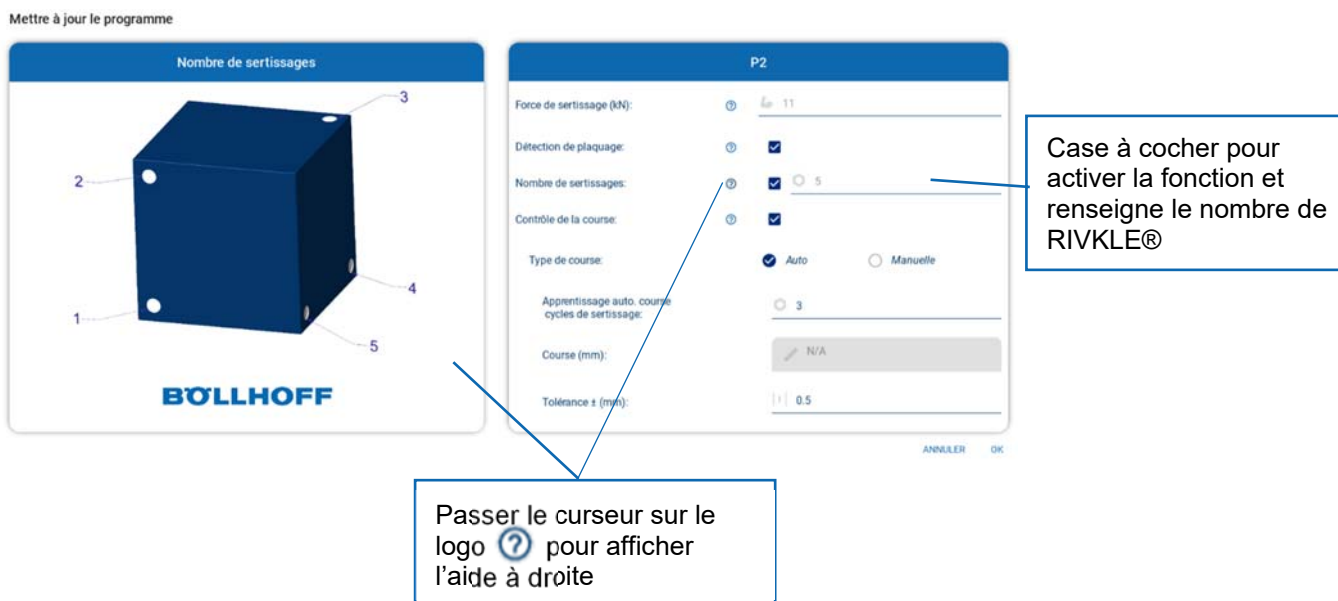


4.2 Fonction « Compteur »

La fonction "Compteur" permet de compter le nombre de RIVKLE® sertis sur l'application. Le nombre total de RIVKLE® à sertir est à renseigner au préalable depuis le logiciel NEO SOFT.

Cette fonction permet notamment d'éviter les oublis de RIVKLE sur l'application.

Une fois ce nombre atteint, l'outil prévient l'opérateur avec un message sur l'écran, qui doit être acquitté pour commencer une nouvelle campagne.

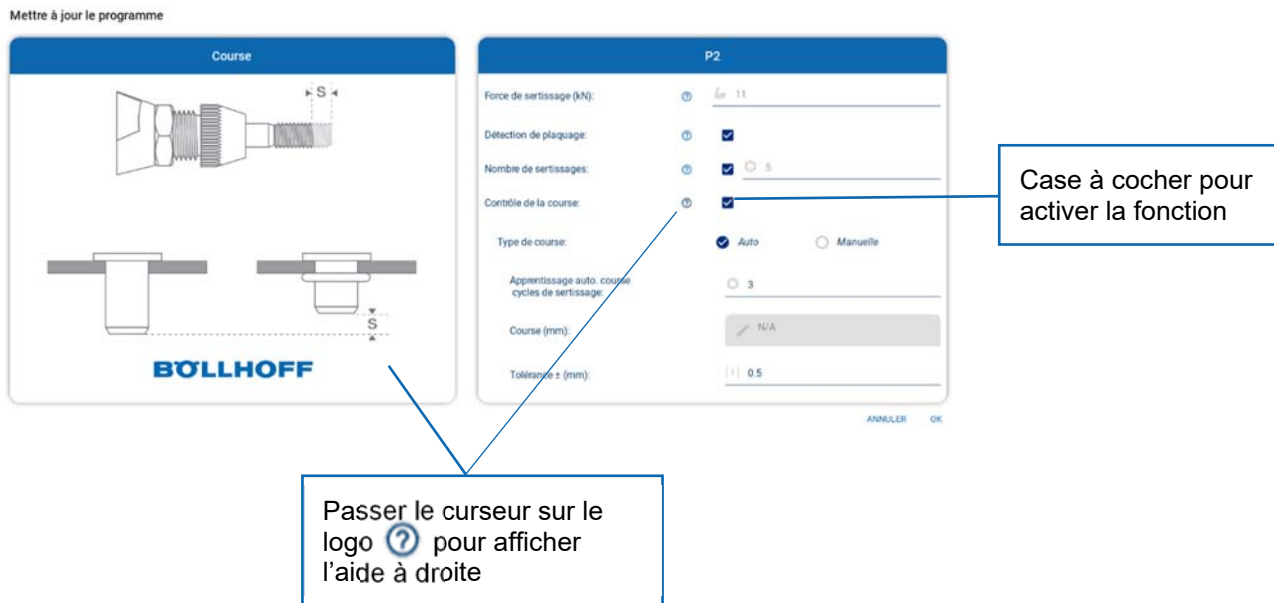


4.3 Fonction « Contrôle course »

La fonction "Contrôle course" permet de contrôler la course de sertissage "S" atteinte après la pose à l'effort du RIVKLE®. (Valeur "S" disponible dans le catalogue RIVKLE® ou sur plan produit)

Cette fonction contrôle la qualité de pose du RIVKLE®, en cas de non-qualité un message d'alerte est renvoyé à l'opérateur (verrine et message écran).

Pour activer cette fonction : cocher la fonction « Contrôle course »

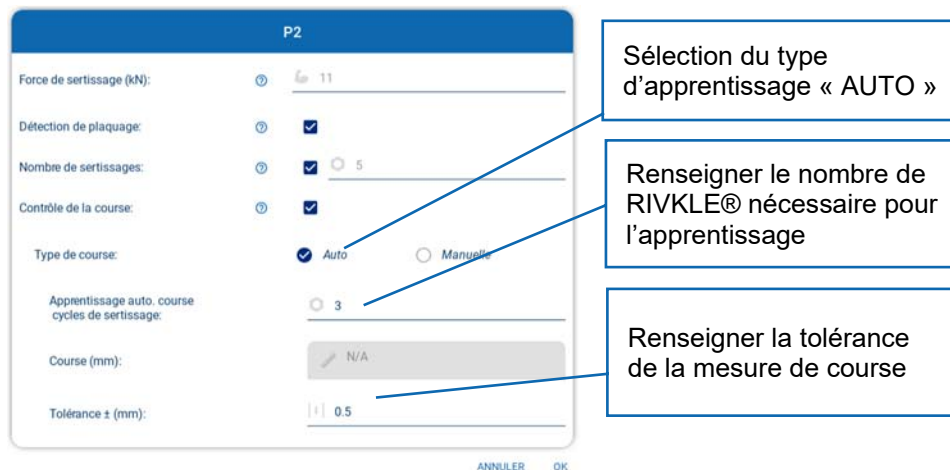


Il existe deux méthodes pour l'apprentissage de la course :

- Apprentissage automatique
- Apprentissage manuel

4.3.1 Apprentissage automatique

L'apprentissage automatique permet à l'outil d'apprendre la course de sertissage « S » directement selon votre application et votre RIVKLE®, il vous suffit de sertir un nombre de RIVKLE® prédéfinie sur votre application.



Une fois l'apprentissage terminé, vous retrouverez la valeur « S » dans le détail du programme :

Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage
OFF						
P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No
P1	Learned	3.4	0.3	12	3	Yes

4.3.2 Apprentissage manuel

Pour l'apprentissage manuel, il faut indiquer la course de sertissage « S » du RIVKLE® dans le programme. La course est calculée en fonction de l'épaisseur de votre application.

La course de sertissage est disponible sur le plan du RIVKLE® ou sur le catalogue BÖLLHOFF.

The screenshot shows the 'Type de course' (Type of stroke) settings. The 'Manuelle' (Manual) option is selected with a checkmark. Below it, the 'Apprentissage auto. course cycles de sertissage' (Automatic learning stroke cycles) is set to 'N/A'. The 'Course (mm)' (Stroke in mm) is set to 3.2, and the 'Tolérance ± (mm)' (Tolerance ± in mm) is set to 0.5. Callouts point to these fields with the following text:

- Sélection du type d'apprentissage « Manual »
- Renseigner la course « S »
- Renseigner la tolérance de la mesure de course

Buttons 'ANNULER' and 'OK' are visible at the bottom.

4.4 Exemple d'application

Dans notre exemple, nous mettons en œuvre le process control de la pose de nos RIVKLE®, nous garantissons la qualité de la pose en contrôlant :

- L'effort de sertissage
- Le placage du RIVKLE® sur l'application
- Le nombre de RIVKLE® posés sur l'application
- La course de sertissage

Dans notre cas :

- Effort de pose : 12 kN
- Fonction « Détection placage » activée
- Fonction « compteur » activée avec 50 RIVKLE®
- Fonction « contrôle course » activée avec apprentissage automatique sur 5 RIVKLE® et une tolérance de +/- 0.5 mm

The screenshot shows the 'P0' program settings. The 'Force de sertissage (kN)' (Stitching force in kN) is set to 12. The 'Détection de plaquage' (Plating detection) is checked. The 'Nombre de sertissages' (Number of stitches) is set to 50. The 'Contrôle de la course' (Stroke control) is checked. The 'Type de course' (Type of stroke) is set to 'Auto'. The 'Apprentissage auto. course cycles de sertissage' (Automatic learning stroke cycles) is set to 5. The 'Course (mm)' (Stroke in mm) is set to 'N/A'. The 'Tolérance ± (mm)' (Tolerance ± in mm) is set to 0.5. Buttons 'ANNULER' and 'OK' are visible at the bottom.

1^{ère} Étape : Sélection du programme P0

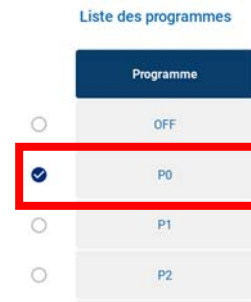
Deux choix possibles :

- Sélection sur l'appareil directement, se référer au manuel d'instruction RIVKLE® NEO B.
- Sélection sur l'application :

Sur la page principale

ou

Sur la page « Control Process » :



2^{ème} Étape : Apprentissage automatique

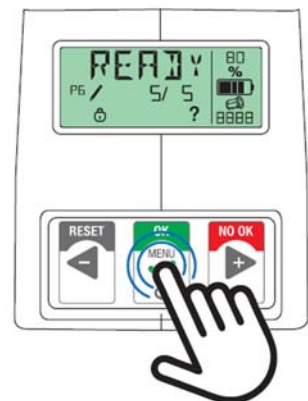
L'appareil attend l'apprentissage de 5 RIVKLE®, l'interface est la suivante :



L'icône stylo / clignote tant que l'apprentissage n'est pas terminé.

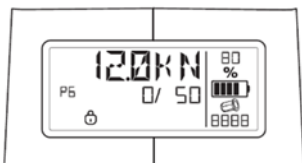
Une fois les 5 RIVKLE® sertis sur l'application, l'appareil affiche le message « READY », appuyer sur le bouton central jusqu'au message « OK ».

Vous avez la possibilité de vérifier la valeur de la course de sertissage en connectant l'outil au logiciel.

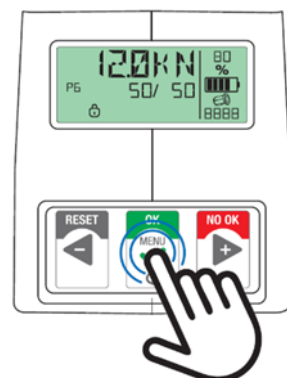


3^{ème} Étape : Sertissage sur l'application

Le programme est prêt pour l'utilisation en production, vous pouvez sertir les 50 RIVKLE® attendus dans l'application :



Une fois le compteur fini, dans notre cas 50/50, l'outil n'autorise pas de sertissage.
Pour remettre le compte à zéro, faire un appui court sur le bouton central.
Le message « OK » apparait et le compteur est remis à 0.



En cas d'erreur lié à la course de sertissage :

- Erreur 77 : Course de sertissage inférieure à la valeur apprise
- Erreur 78 : Course de sertissage supérieure à la valeur apprise

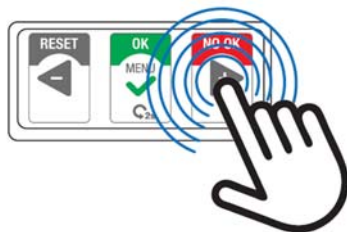
Deux choix sont possibles :

1. Déclarer le RIVKLE® conforme à vos attentes et incrémenter le compteur.



Appuyer longtemps sur le bouton « OK » pour acquitter l'erreur.

2. Déclarer le RIVKLE® non-conforme à vos attentes et ne pas incrémenter le compteur.



Appuyer longtemps sur le bouton « NO OK » pour acquitter l'erreur.

Vous avez également la possibilité de remettre à zéro le compteur à tout moment.

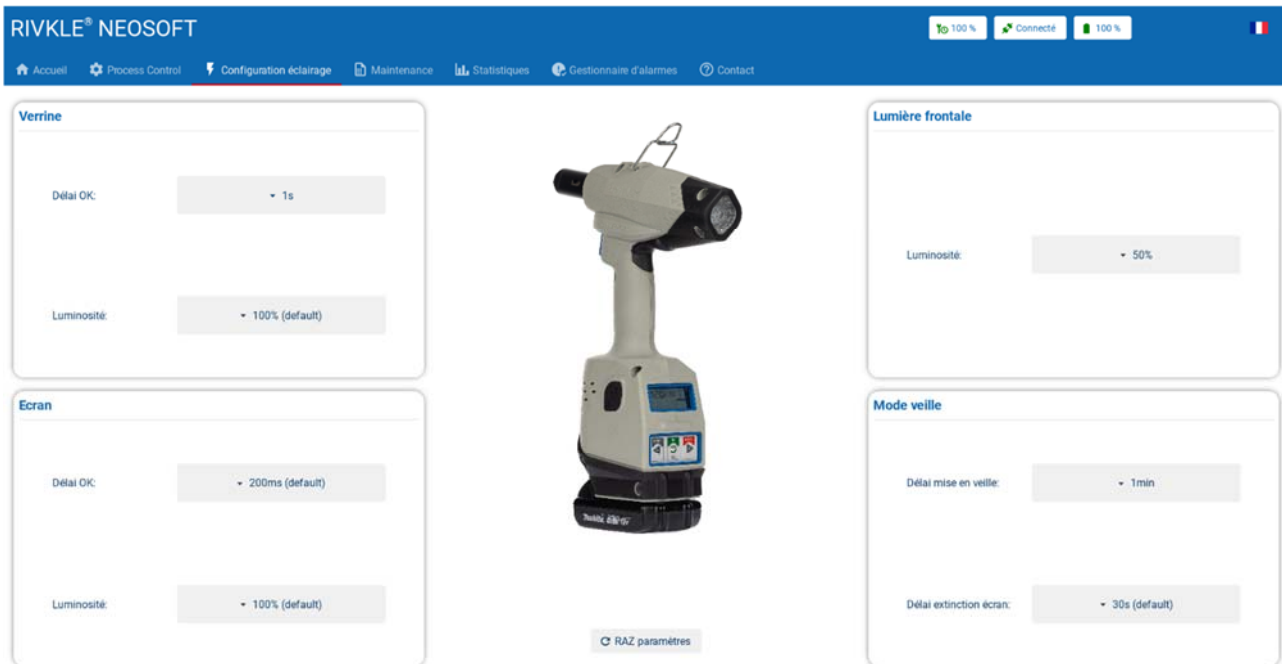


Appuyer longtemps sur le bouton « RESET ».

5 Paramétrage de l'appareil

Dans la page « Configuration éclairage », vous retrouver l'ensemble des paramètres réglables afin de personnaliser votre appareil :

- Éclairage de la verrine arrière
- Éclairage de l'écran
- Éclairage de la zone de travail (Lumière frontale)
- Mise en veille écran et appareil
- Reset l'ensemble de ces paramètres à défaut

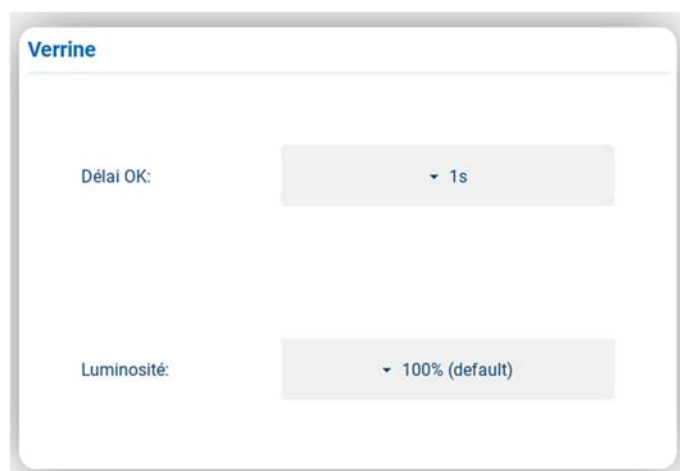


Dès que vous passez votre souris sur le paramètre, l'image centrale change pour afficher l'élément correspondant au paramètre.

5.1 Verrine arrière

Vous avez la possibilité de paramétrer :

- La durée d'éclairage :
 - o OFF
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- L'intensité d'éclairage :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.2 Éclairage écran

Vous avez la possibilité de paramétrer :

- La durée d'éclairage :
 - o OFF
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- L'intensité d'éclairage :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Ecran

Délai OK: ▼ 200ms (default)

Luminosité: ▼ 100% (default)



5.3 Éclairage zone de travail

Vous avez la possibilité de paramétrer :

- L'intensité d'éclairage :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Lumière frontale

Luminosité: ▼ 100% (default)



5.4 Mise en veille

Vous avez la possibilité de paramétrer :

- Le temps avant la mise en veille de l'appareil :
 - o 1 min
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min
 - o 30 min
 - o 60 min
- Le temps avant mise en veille de l'écran :
 - o 15 s
 - o 30 s
 - o 1 min
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min

Mode veille

Délai mise en veille: ▼ 1min

Délai extinction écran: ▼ 30s (default)



6 Maintenance

La page « Maintenance » est une visualisation de toutes les maintenances faites sur l'appareil depuis son démarrage. Cette page est renseignée par les techniciens maintenance.

Vous retrouverez les informations suivantes :

- Date et heure des actions de maintenance
- Le nombre de cycle de l'appareil à cette date
- Le détail des actions effectuées sur l'appareil

RIVKLE® NEOSOFT

100 % Connecté 100 % FR

Accueil Process Control Configuration éclairage **Maintenance** Statistiques Gestionnaire d'alarmes Contact

Journal de maintenance

Veuillez sélectionner une ligne

No.	Date	Cycles	Commentaires
1	-	-	-

Rows per page 1 1-5 of 1 < >

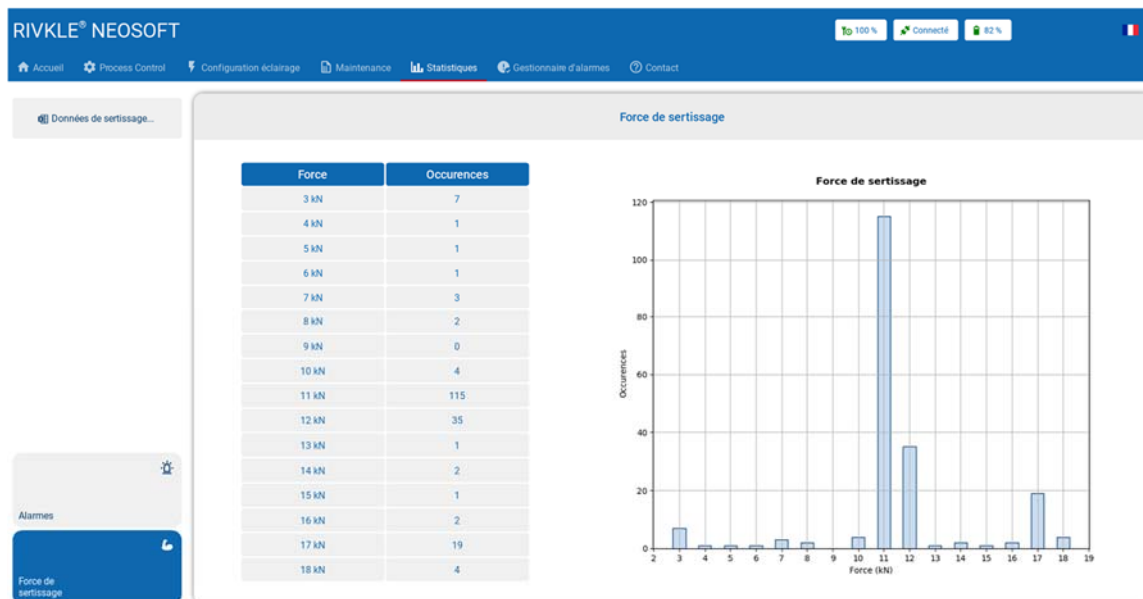
7 Statistiques

La page « Statistiques » est une page pour la visualisation des données disponibles dans l'appareil :

- Statistiques sur les efforts de sertissage
- Statistiques sur les erreurs
- Gestions des données de chaque sertissage, avec la courbe associée

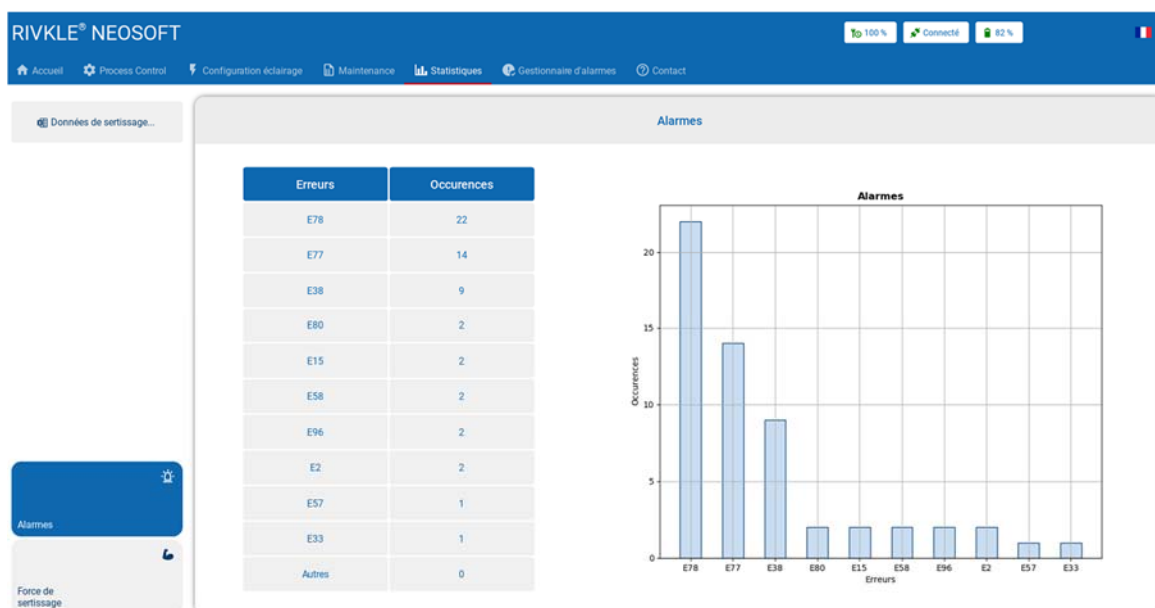
7.1 Force de sertissage

Cette statistique vous présente le nombre de sertissage effectué par effort.



7.2 Erreurs

Cette statistique vous présente le nombre d'apparitions de chaque erreur sur l'appareil.



7.3 Courbe et données de sertissage

En cliquant sur le bouton « Données de sertissage », une nouvelle page s'ouvre pour la gestion de données et la visualisation des courbes de sertissage.

Sur cette page vous trouverez les informations et actions suivantes :

- Sélection et visualisation des données de sertissage
- Visualisation de la courbe de sertissage des données sélectionnées
- Exportation des données et des courbes



7.3.1 Courbes et données

A l'ouverture de cette page, le tableau affiche les données de sertissage des 1024 derniers cycles.

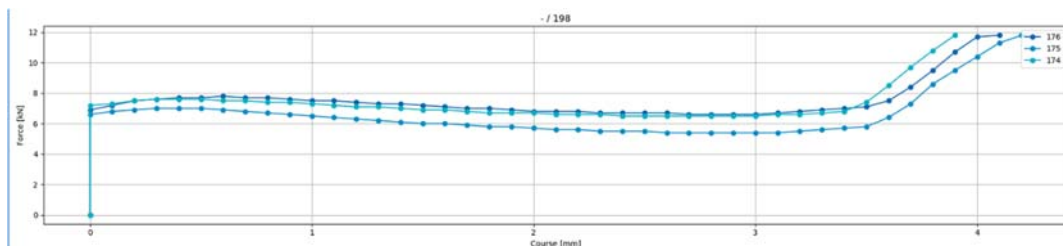
Vous avez la possibilité de naviguer dans les données :

- Soit en indiquant le numéro du cycle pour charger les données correspondantes, le tableau charge les 1024 cycles au tour de cette valeur.
- Soit en cliquant sur les flèches, pour charger les données des 1024 cycles précédents ou des 1024 cycles suivants.



Pour l'affiche des courbes de sertissage, il vous suffit de sélectionner une ou plusieurs courbes dans le tableau pour les afficher dans le graphique, maximum 10 courbes en même temps.

Attention si plusieurs lignes sont sélectionnées, les courbes sont superposées.



Dans notre exemple, les courbes de sertissage 174-175-176 se superposent sur le graphique.

7.3.2 Exportation des données

Vous avez également la possibilité d'exporter les données brutes sur un fichier Excel, le traitement de ces données est ensuite à votre charge.

- Bouton « Exporter le tableau » : Exporter l'ensemble des données disponibles dans le tableau sous format Excel.
- Bouton « Exporter la sélection » : Exporter les données des courbes sélectionnées dans le tableau sous format Excel.



Données de sertissage

«

Numéro de cycle

»

Exporter le tableau

Exporter la sélection

BOLLHOFF

Cycle de sertissage	Date	Erreur	Force attendue	Force (mesurée)	Course min.	Course max.	Course (mesurée)	Température	Détection de plaquage	Apprentissage auto. course
184	2024/08/06 15:05:53	77	18,0	17,8	-	-	4,5	44	Off	Off
183	2024/08/01 17:04:37		12,0	11,8	3,6	4,6	1,6	37	On	On
182	2024/07/24 11:40:48		12,0	11,8	3,6	4,6	4,1	39	On	On
181	2024/07/24 11:40:42		12,0	11,8	3,6	4,6	3,9	38	On	On
180	2024/07/24 11:40:36		12,0	11,8	3,6	4,6	4,0	37	On	On
179	2024/07/24 11:40:23		12,0	11,8	3,6	4,6	3,5	37	On	On
178	2024/07/24 11:40:07	77	12,0	11,8	3,6	4,6	4,1	38	On	On
177	2024/07/24 11:40:01		12,0	11,8	3,6	4,6	4,0	38	On	On
176	2024/07/24 11:39:56		12,0	11,8	3,6	4,6	4,1	37	On	On
175	2024/07/24 11:39:48		12,0	11,8	3,6	4,6	4,2	37	On	On
174	2024/07/24 11:39:42		12,0	11,8	3,6	4,6	3,9	37	On	On
173	2024/07/24 11:39:36		12,0	11,8	3,6	4,6	4,1	37	On	On
172	2024/07/24 11:39:29	77	12,0	11,8	3,6	4,6	4,0	36	On	On
171	2024/07/24 11:39:22		12,0	11,8	3,6	4,6	4,1	35	On	On
170	2024/07/24 11:39:11		12,0	11,8	-	-	4,1	35	On	On
169	2024/07/24 11:39:06		12,0	11,8	-	-	4,0	35	On	On
168	2024/07/24 11:38:58		12,0	11,8	-	-	4,1	34	On	On
167	2024/07/18 11:40:01		18,0	17,8	-	-	0,3	34	Off	Off
166	2024/07/18 11:39:58	77	18,0	17,8	-	-	0,3	33	Off	Off
165	2024/07/18 11:39:56		18,0	17,8	-	-	0,3	33	Off	Off
164	2024/07/18 11:39:53		18,0	17,8	-	-	0,3	32	Off	Off
163	2024/07/18 11:39:50		18,0	17,8	-	-	0,3	30	Off	Off

108 cycle(s) dans le tableau

108 cycle(s) dans l'outil

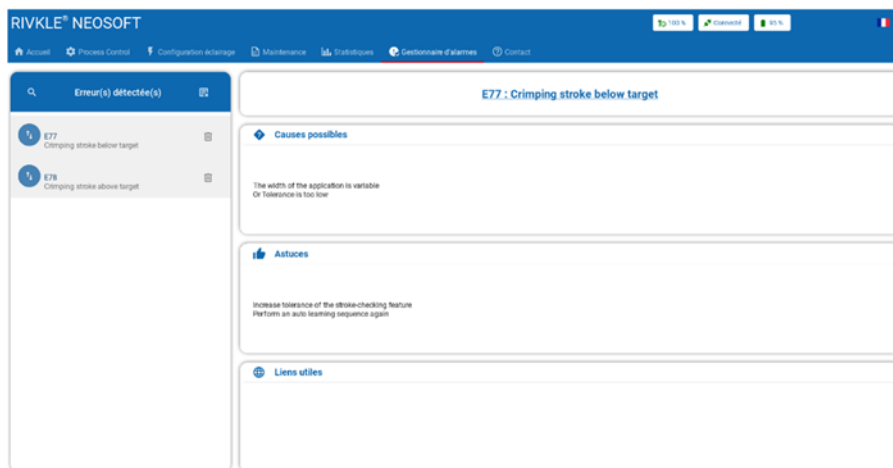
198 cycle(s) dans le tableau 198 cycle(s) dans l'outil

8 Gestions des erreurs

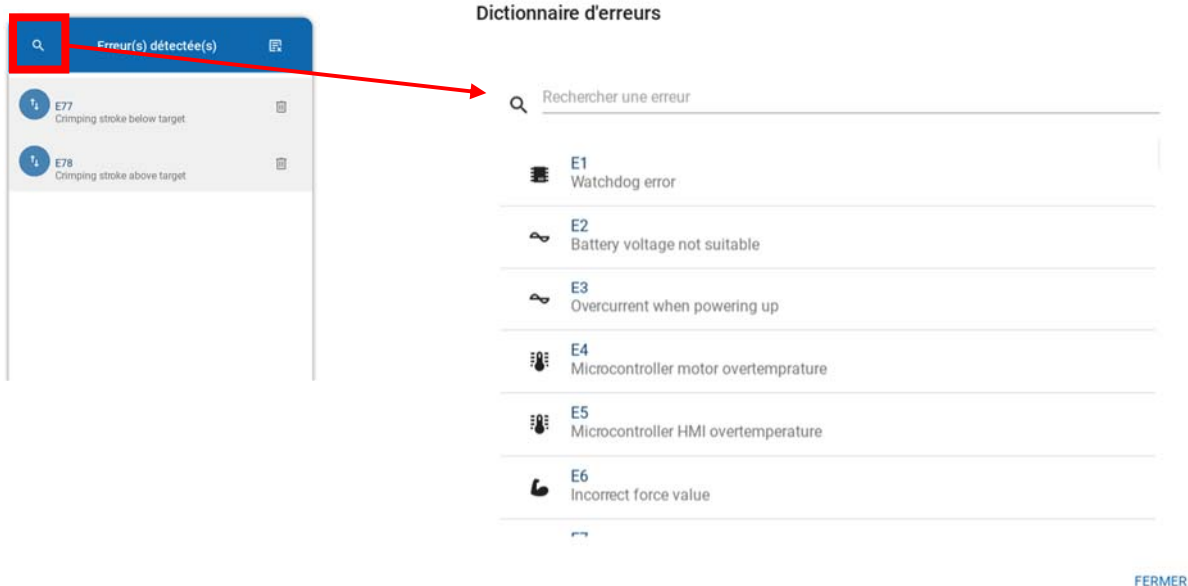
La page « Gestionnaire d'alarmes » permet d'obtenir plus d'informations sur les erreurs/alarmes.

En sélectionnant l'erreur en cours, vous aurez les informations suivantes :

- Causes possibles
- Astuces
- Liens vers tutoriel ou site BÖLLHOFF



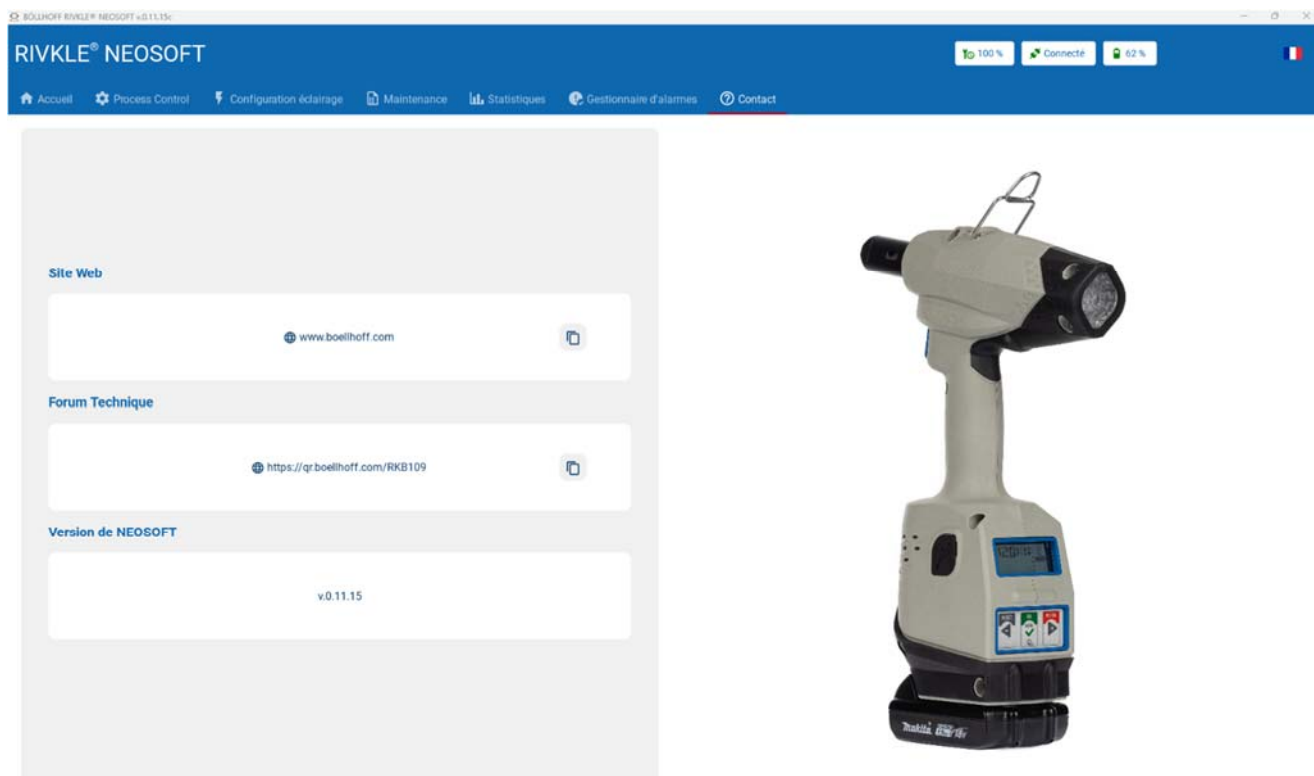
Vous avez également la possibilité de rechercher une erreur si cette dernière n'apparaît plus dans les erreurs en cours, en cliquant sur le bouton recherche.



Le code couleur des erreurs est le même que présenté dans la page d'accueil.

9 Support et contact

Pour toutes questions et autres problématiques, la dernière page « Contact » vous indiquera les liens vers notre site et notre forum technique.



Rendez-vous sur notre site internet BÖLLHOFF pour découvrir notre forum technique.

[Forum technique – Notice d'utilisation | Böllhoff \(boellhoff.com\)](#)

EN

Translation of the original instruction manual

Software RIVKLE® NEOSOFT for RIVKLE® NEO B tool

Table of Contents

1	Description	27
1.1	Software RIVKLE® NEOSOFT	27
1.2	Compatible tools	27
2	Installing the software	28
2.1	Recommended system requirements	28
2.2	How to install RIVKLE® NEOSOFT	28
3	User interface	29
3.1	Home	29
3.1.1	Error display	30
3.1.2	Process control settings	30
3.1.3	Tool counters	31
3.1.4	Tool parameters	31
3.2	Navigation bar	32
3.3	Selecting the language	33
3.4	Updating the tool firmware	33
4	Process control	35
4.1	Plating control function	36
4.2	Counter function	36
4.3	Stroke control function	37
4.3.1	Automatic learning	37
4.3.2	Manual learning	38
4.4	Application example	38
5	Tool settings	41
5.1	Backlight	41
5.2	Screen lighting	42
5.3	Work area lighting	42
5.4	Screen and tool standby mode	42
6	Maintenance	43
7	Statistics	44
7.1	Settings force	44
7.2	Alarms	44
7.3	Setting curves	45
7.3.1	Curves and data	45
7.3.2	Exporting curves and data	46
8	Alarms manager	47
9	Support and contact	48

1 Description

1.1 Software RIVKLE® NEOSOFT

The RIVKLE® NEOSOFT software is used to configure the following functions on the RIVKLE® NEO B tool:

- Updating device programs
- Program creation and management
- Parameter management
- Crimp data management

The software is freely downloadable from the BÖLLHOFF website and does not require a licence.

You need to connect a device to launch the application.



1.2 Compatible tools

The RIVKLE® NEOSOFT software is compatible with the entire range of RIVKLE® NEO B tools, the accessibility of functions depends on the model.



RIVKLE® NEO B107



RIVKLE® NEO B109

	RIVKLE® NEO B107	RIVKLE® NEO B109
Updating tool programmes	✓	✓
Creating and managing programmes	-	✓
Parameter management	-	✓
Crimping data management	-	✓
- Visualisation of setting curves		
- Crimp data export		

2 Installing the software

2.1 Recommended system requirements

To use the RIVKLE® NEOSOFT software, you need a computer with a USB port to connect the tool.

The tool is equipped with a micro-B type USB socket.

The software is an .exe application, and installation requires only the following:

- Operating system: Windows 10 or higher
- Driver: FTDI
- Disk space: 250 MB

2.2 How to install RIVKLE® NEOSOFT

To install the RIVKLE® NEOSOFT software, the FTDI driver must be installed on your computer.

The latest version of the software is available on the BÖLLHOFF website:

<https://qr.boellhoff.com/RKB109>

Installing the driver:

- Check that the driver is already installed on your computer. If not, follow the steps below.
- Download the driver FTDI
- Install it on your computer

Installing the software:

Once the driver is installed:

- Download the compressed folder
- Unzip the file
- Double-click on the downloaded file to open the executable "NeoSoft_v.x.xx.x.exe".

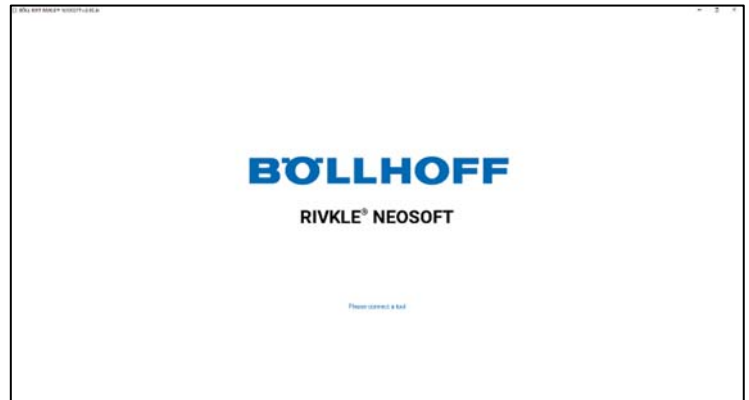
The software is an application, so you do not need to be a computer administrator to install it.

3 User interface

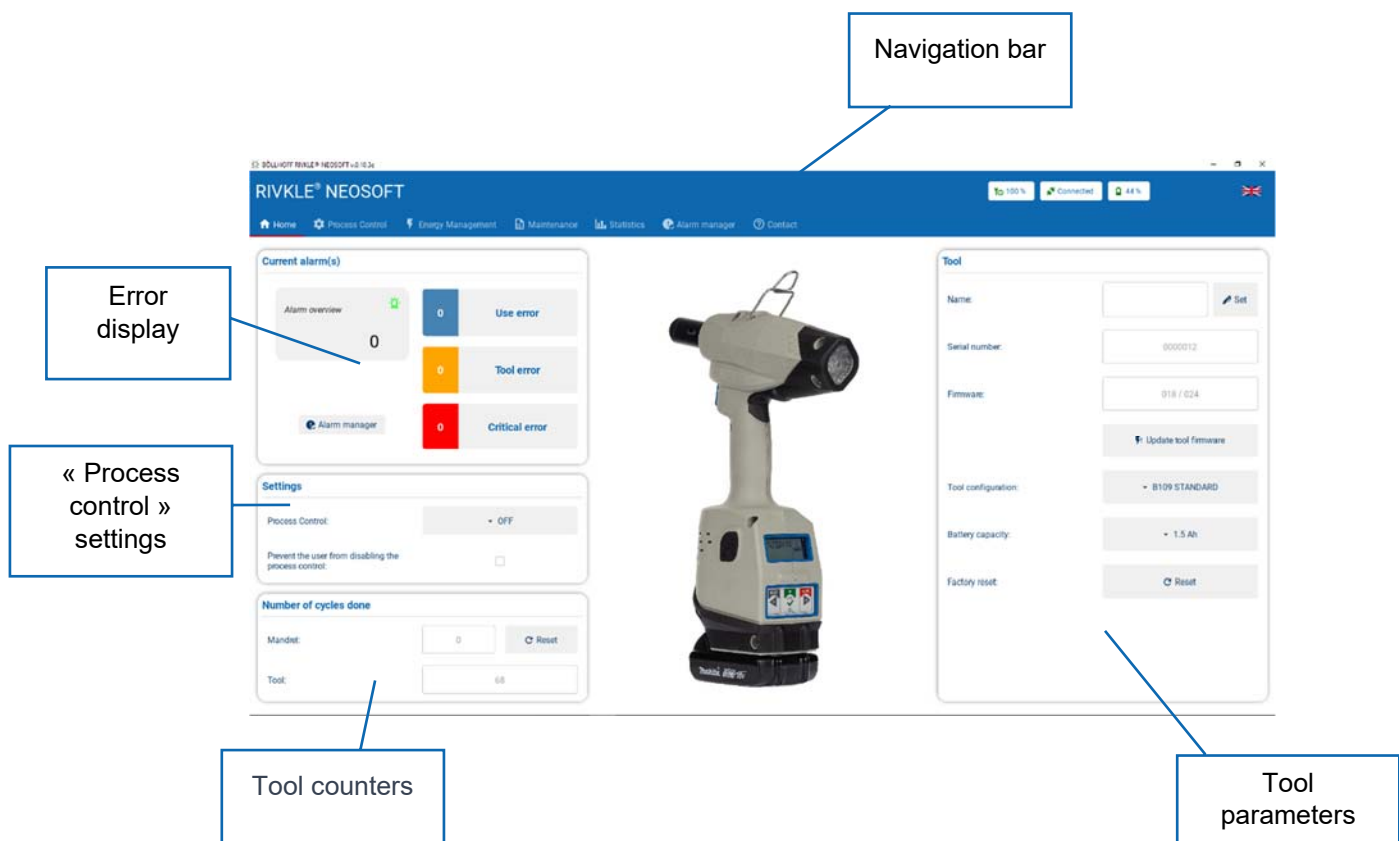
3.1 Home

Open the application: NeoSoft_v.x.xx.x.exe

The following page appears as long as the tool is not connected.

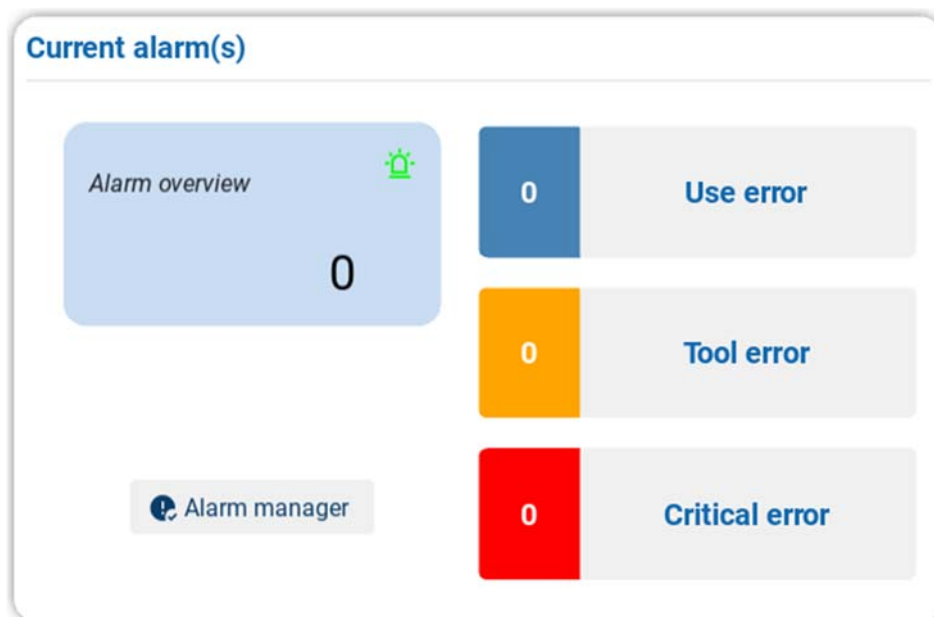


Once the tool is connected, the application opens the following page:



3.1.1 Error display

On the dashboard, you will find information on the latest errors encountered:



This error display section allows you to view the history of all errors that have occurred on the tool, whether or not they have been acknowledged.

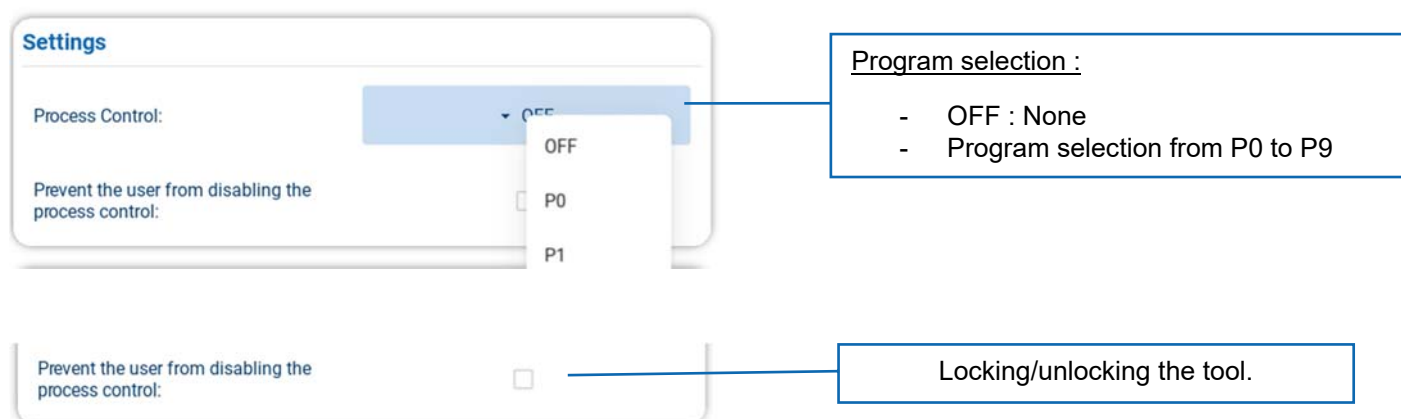
Three types of error can be displayed:

- Use error: error related to process control (crimp stroke too long or too short).
- Tool error: error linked to the use of the device (temperature too high, low or unsuitable battery, lack of oil, mandrel breakage).
- Critical error: internal device error (communication, motor control, etc.).

Click on the "Alarm manager" button to access the corresponding page for more information on the errors.

3.1.2 Process control settings

The "Settings" section allows you to quickly select a pre-recorded program (in the process control tab) and lock the tool to that program.



3.1.3 Tool counters

Several counters are available in this section:

Number of cycles done

Mandrel: 0 Reset

Tool: 68

The "Mandrel" counter counts the number of cycles since the last reset.

Reset is performed after a stem change by pressing the "Reset" button or by the tool itself.

The "Tool" counter counts the total number of cycles performed by the tool.

These counters can be used to anticipate tool changes and maintenance.

3.1.4 Tool parameters

The "Tool" section lets you view and configure the tool as required.

Tool

Name: Set

Serial number:

Firmware:

⚡ Update tool firmware

Tool configuration: ▼ B109 STANDARD

Battery capacity: ▼ 1.5 Ah

Factory reset: Reset

You can edit a name for the tool by clicking on this button.

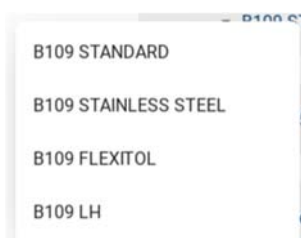
Serial number

Firmware version

Button for firmware update, see section 3.4.

Selecting the tool configuration:

- Standard
- Standard steel
- Flexitol, specific for FLEXITOL® mounting
- LH, for RIKVLE® with left-hand thread



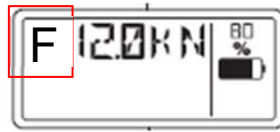
"Factory reset" button, used to reset the tool to its initial state.

Selecting the battery used

This setting is used to calculate the number of RK remaining as a function of battery %

The tool is available in several configurations:

- Standard
- Flexitol, for FLEXITOL® fasteners, an "F" appears on the display as a reminder that the tool is in this mode.



- LH, for RIVKLE® fasteners with left-hand thread, so screwing/unscrewing is reversed.

3.2 Navigation bar



The first part of the application's top banner is used to select the various pages:

- "Process Control", for programme management
- "Energy Management", for setting user interface parameters.
- "Maintenance", where you can view the maintenance work carried out on the appliance.
- "Statistics", for managing crimping data (information + curve), errors and crimping forces.
- "Alarm manager", for error management.
- "Contact"

All these pages are described below in this instruction manual.

In the top left-hand corner, you'll also find the version of the application in use:



More information can be found on the right-hand side:



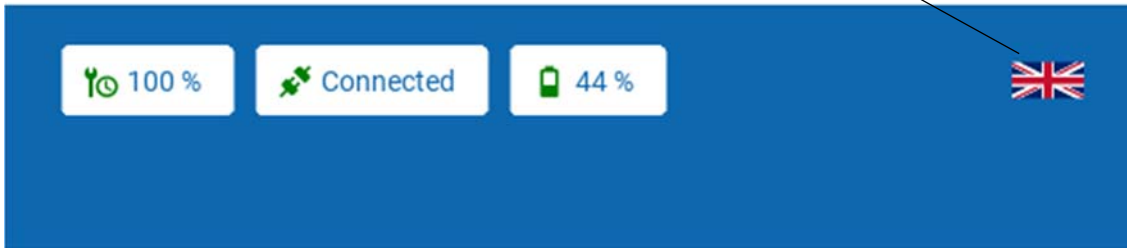
Maintenance score
Refer to the RIVKLE® NEO B
instruction manual.

Tool connected to the
software.

Percentage of battery.

3.3 Selecting the language

The software is available in several languages. Click on the button to select your language.



3.4 Updating the tool firmware

The tool update is proposed by the software if the version is lower than the latest version made available.

The latest firmware versions are integrated into the RIVKLE® NEOSOFT software, so to take advantage of the latest version, you need to download the software from our site.

Please refer to the chapter “installing the software”.

For basic versions of the tool: RIVKLE® NEO B107, the software can only be used to update the device.

The application automatically suggests updating the tool.

There is also a button for updating the tool manually.

BOLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT

NEO B107 is not compatible with this software.
This software is only compatible with NEO B109.

⚡ Update tool firmware

Button to update the tool:

- Click on the button.
- Select the file.
- The update will start automatically.

For premium versions: RIVKLE® NEO B109

The application automatically suggests updating the tool.

There is also a button for updating the tool manually.

Tool

Name:

Serial number:

Firmware:

Tool configuration:

Battery capacity:

Factory reset:

Button to update the tool:

- Click on the button.
- Select the file.
- The update will start automatically.

4 Process control

The "Process control" page is used to manage programmes:

- Program creation, up to 10 programs
- Programme modification
- Delete programs
- List of programmes with parameters set
- Select the current programme in the tool

List of programs

Need help ?

Program	Stroke type	Stroke (mm)	Tolerance (mm)	Force (kN)	RIVKLE® count	Part contact detection
OFF						
P0	Auto	Pending	0.5	12	3	Yes
P1	Auto	Pending	0.5	13	2	Yes
P2	-	-	-	-	-	-
P3	-	-	-	-	-	-

Select the current programme in the tool.

List of existing programs, up to 10 programs.

Button for creating or modifying a program.

Button for deleting a program.

"Need help" button, direct link to the Technical Forum

To create a program, a special page opens:

The setting force must be entered for each program, the other functions are optional.

Update program

Setting curve

Setting force

P2

Setting force (kN): 11

Part contact detection: ☒

Settings count: 5

Enable stroke checking: ☒

Stroke type: ☒ Auto ☐ Manual

Stroke auto learning setting cycles: 3

Stroke (mm): N/A

Tolerance ± (mm): 0.5

CANCEL OK

Setting force

List of configurable functions:

- "Plating control" function
- "Counter" function
- "Stroke control" function

Help in understanding the parameters.

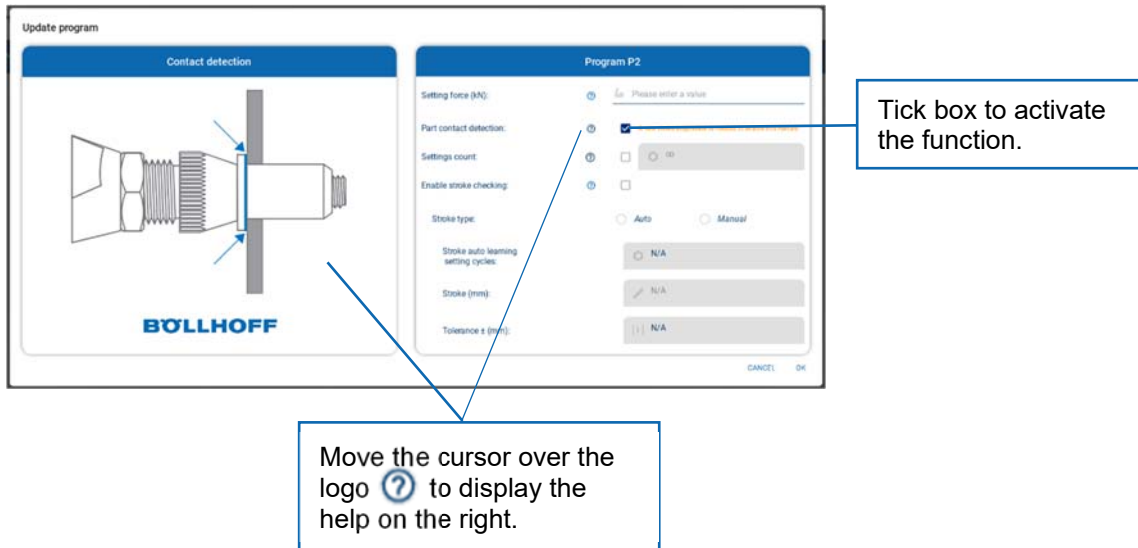
4.1 Plating control function

The "Plating control" function allows crimping to be authorized only when the RIVKLE® is in contact with the application.

Once the screw has been tightened, a force must be applied to the tool to press the RIVKLE® against the application, otherwise crimping is not authorized.

This function ensures that the RIVKLE® bead forms on the correct side of the application.

To activate this function: tick the "Plating control" function.

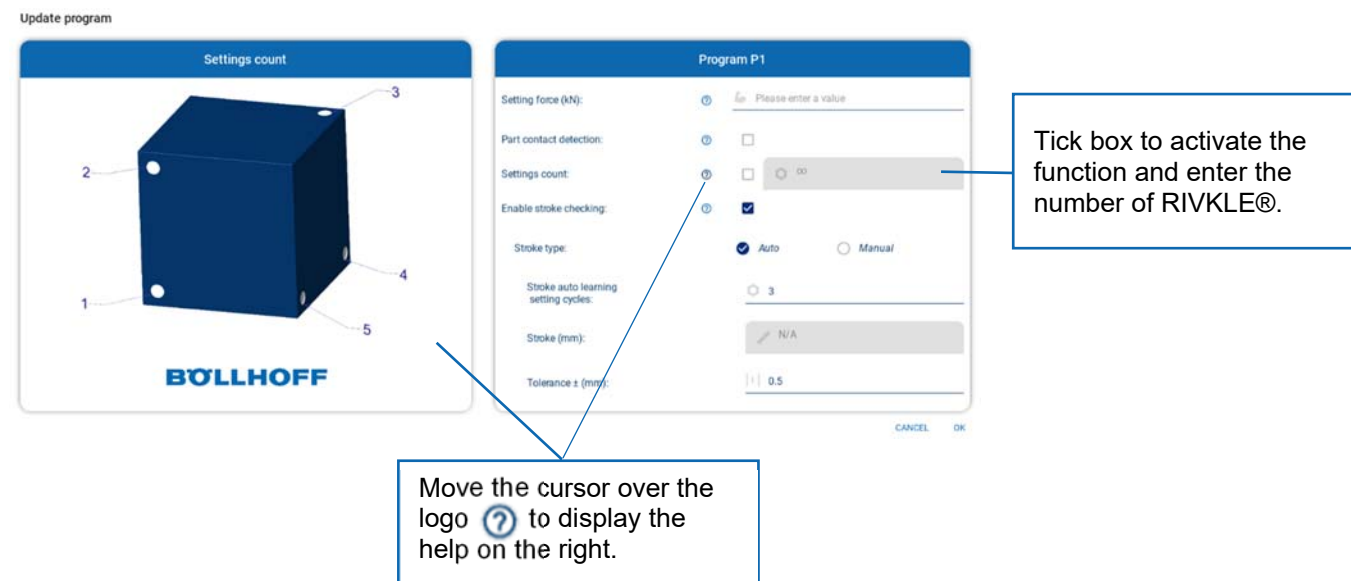


4.2 Counter function

The "Counter" function can be used to count the number of RIVKLE® crimped on the application. The total number of RIVKLE® to be crimped must be entered beforehand in the NEOSOFT software.

This function prevents RIVKLE® from being forgotten on the application.

Once this number has been reached, the tool warns the operator with a message on the screen, which must be acknowledged to start a new campaign.

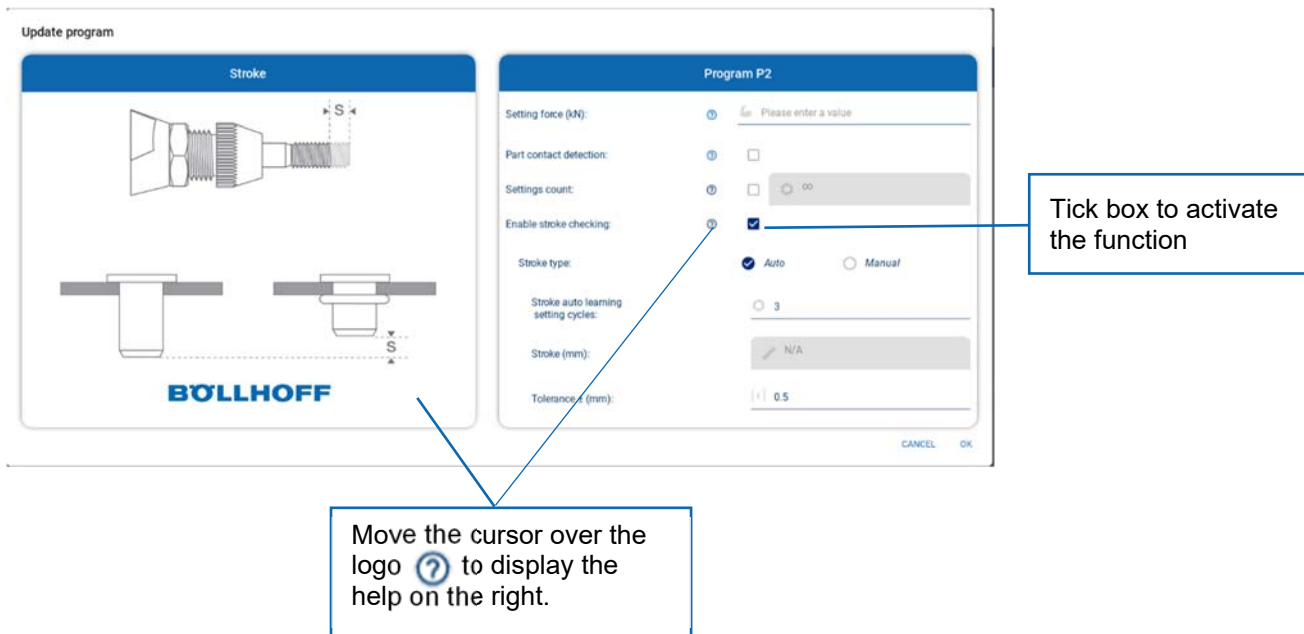


4.3 Stroke control function

The "Stroke control" function can be used to check the crimping stroke "S" reached after the RIVKLE® has been force fitted. ("S" value available in the RIVKLE® catalogue or on the product drawing).

This function checks the quality of the RIVKLE® installation. If the quality is not satisfactory, a warning message is sent to the operator (backlight and screen message).

To activate this function: tick the "Stroke control" function.

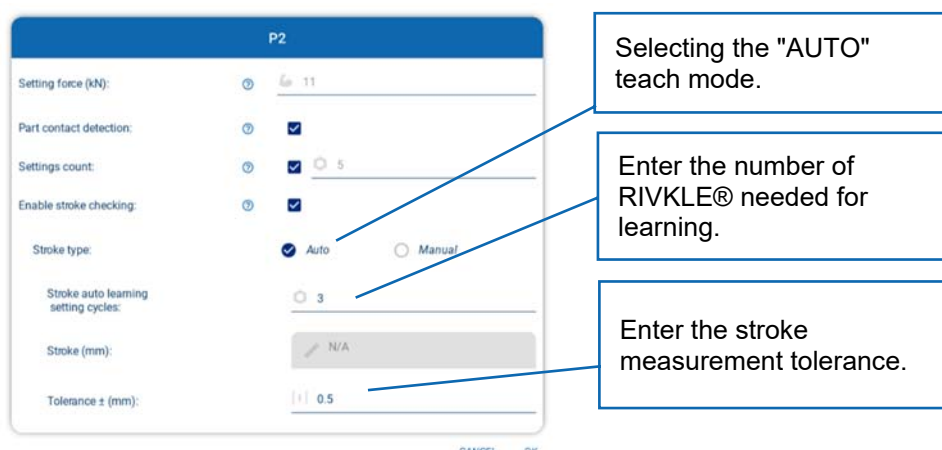


There are two methods for learning stroke:

- Automatic learning
- Manual learning

4.3.1 Automatic learning

Automatic learning allows the tool to learn the "S" crimp stroke directly from your application and your RIVKLE®. Simply crimp a predefined number of RIVKLE® on your application.



Once the learning process is complete, you will find the "S" value in the program details :

Program	Stroke type	Stroke (mm)	Tolerance (mm)	Force (kN)	RIVKLE® count	Part contact detection
OFF						
P0	Auto	Pending	0.5	12	3	Yes
P1	Learnit	1.3	0.5	13	2	Yes

4.3.2 Manual learning

For manual learning, the crimping stroke "S" of the RIVKLE® must be entered in the program. The stroke is calculated according to the thickness of your application.

The crimping stroke can be found on the RIVKLE® drawing or in the BÖLLHOFF® catalogue.

The screenshot shows the 'Stroke type' settings. The 'Manual' option is selected with a blue checkmark. Below it, the 'Stroke (mm)' field is set to 1.3 and the 'Tolerance ± (mm)' field is set to 0.5. Callout boxes point to these fields and the 'Manual' selection.

- Selecting the "Manual" teach mode.
- Enter the "S" stroke
- Enter the stroke measurement tolerance.

4.4 Application example

In our example, we implement the control process of our RIVKLE®, guaranteeing the quality of the installation by checking:

- Setting force
- Plating of the RIVKLE® on the application
- The number of RIVKLE® placed on the application
- Crimping stroke

In our case :

- Setting force: 12 kN
- Plating control function activated
- Counter function activated with 50 RIVKLE®.
- Stroke control function activated with automatic learning on 5 RIVKLE® and a tolerance of +/- 0.5 mm

The screenshot shows the 'P0' program settings. The 'Setting force (kN)' is 12. 'Part contact detection' is checked. 'Settings count' is 50. 'Enable stroke checking' is checked. 'Stroke type' is set to 'Auto'. 'Stroke auto learning setting cycles' is 5. 'Stroke (mm)' is set to 'N/A'. 'Tolerance ± (mm)' is 0.5. Callouts point to the 'Part contact detection' and 'Settings count' fields.

Step 1: Selecting the P0 programme

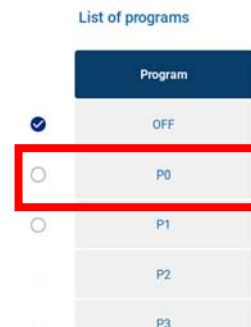
Two possible choices:

- Selection on the tool directly, refer to the RIVKLE® NEO B instruction manual.
- Selection on the application:

On the home page

or

On the "Control Process" page:



Step 2: Automatic learning

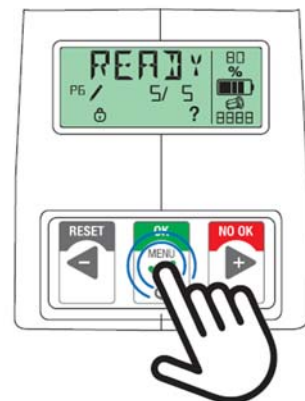
The tool waits for 5 RIVKLE® to be taught, the interface is as follows:



The pen icon  flashes until learning is complete.

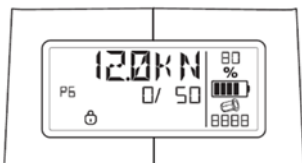
Once the 5 RIVKLE® have been set on the application, the tool displays the message "READY", press the central button until the message "OK" appears.

You can check the value of the crimping stroke by connecting the tool to the software.



Step 3: Crimping onto the application

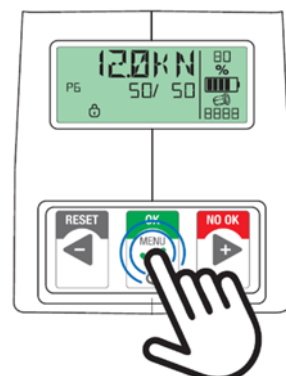
The program is ready for production use, you can crimp the 50 RIVKLE® expected in the application:



Once the count is complete, in our case 50/50, the tool does not allow crimping.

To reset the count to zero, press the central button briefly.

The message "OK" appears and the counter is reset to 0.



In the event of a crimping stroke error:

- Error 77: Crimping stroke below target
- Error 78: Crimping stroke above target

There are two possible choices:

3. Declare the RIVKLE® compliant with your expectations and increment the counter.



Press the "OK" button for a long time to acknowledge the error.

4. Declare that the RIVKLE® does not meet your expectations and do not increment the counter.



Press the "NO OK" button for a long time to acknowledge the error.

You can also reset the counter at any time.

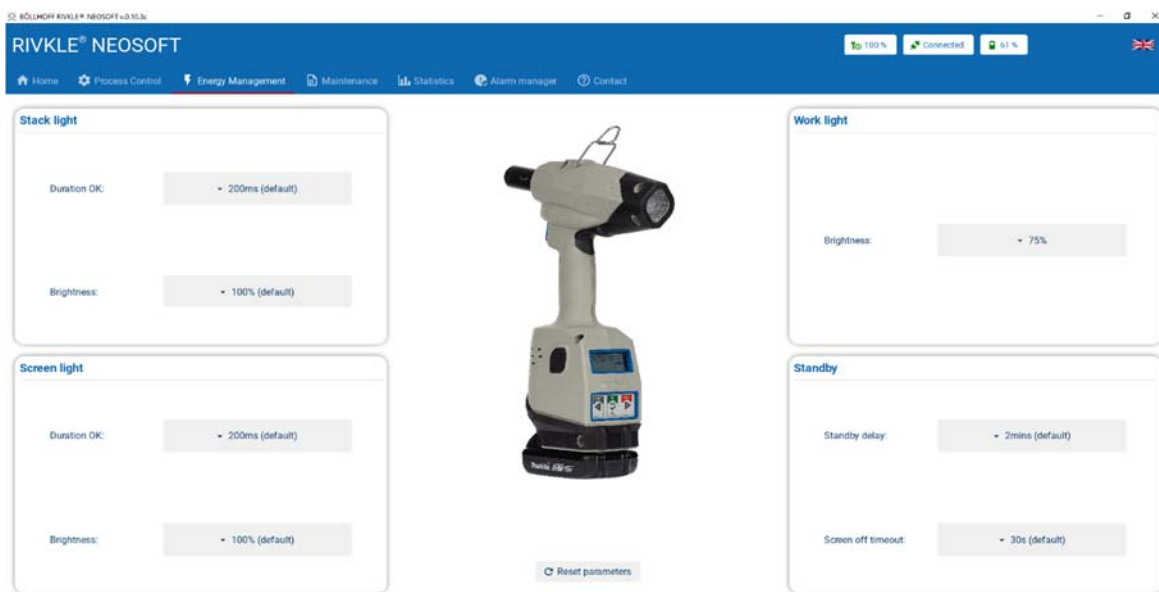


Press and hold the "RESET" button.

5 Tool settings

On the "Energy management" page, you'll find all the parameters you can set to personalize your tool:

- Backlighting
- Screen lighting
- Work area lighting
- Screen and tool standby mode
- Reset all these settings to default

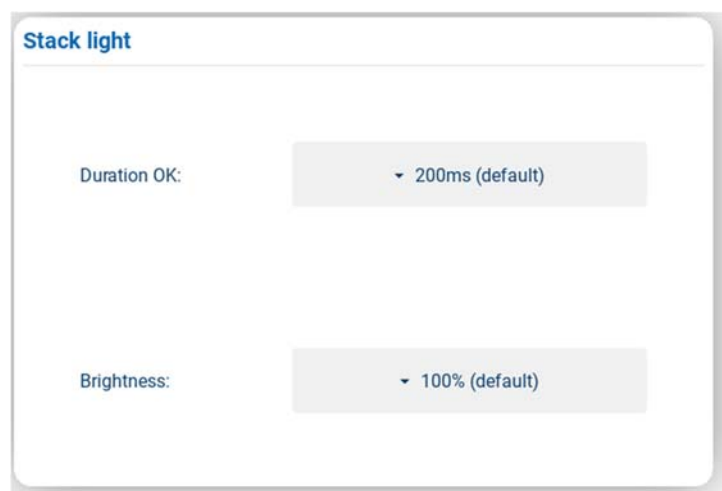


As soon as you move your mouse over the parameter, the central image changes to display the element corresponding to the parameter.

5.1 Backlight

You can configure:

- Lighting duration:
 - o OFF
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Lighting intensity:
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.2 Screen lighting

You can configure:

- Lighting duration:
 - o OFF
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Lighting intensity:
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Screen light

Duration OK:

▼ 200ms (default)

Brightness:

▼ 100% (default)



5.3 Work area lighting

You can configure:

- Lighting intensity:
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Work light

Brightness:

▼ 100% (default)



5.4 Screen and tool standby mode

You can configure:

- The time before the tool goes into standby mode:
 - o 1 min
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min
 - o 30 min
 - o 60 min
- Time before the screen goes to standby mode:
 - o 15 s
 - o 30 s
 - o 1 min
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min

Standby

Standby delay:

▼ 2mins (default)

Screen off timeout:

▼ 30s (default)



6 Maintenance

The "Maintenance" page shows all the maintenance work carried out on the tool since it was started up. This page is filled in by the maintenance technicians.

You will find the following information:

- Date and time of maintenance actions
- The number of cycles of the tool on that date
- Details of actions carried out on the tool

RIVKLE® NEOSOFT

100 %

Connected

50 %

Home

Process Control

Energy Management

Maintenance

Statistics

Alarm manager

Contact

Maintenance history

Select a row

No.	Date	Cycles	Comment
1	01/02/2023 15:12	0	Comment from the customer service department

Rows per page 1

1-1 of 1

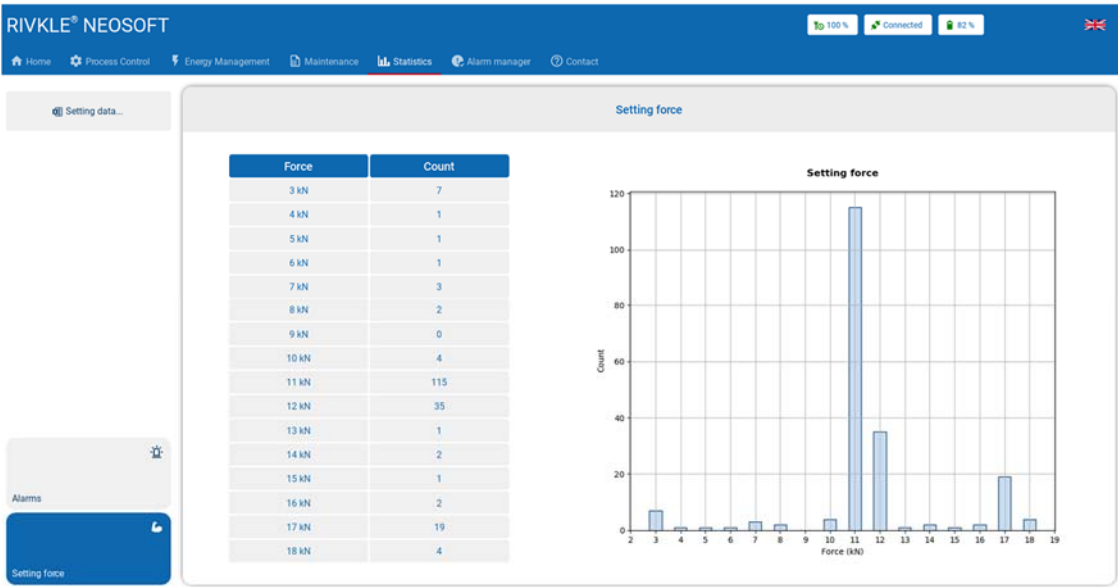
7 Statistics

The "Statistics" page shows the data available in the tool:

- Setting force statistics
- Statistics on alarms
- Data management for each crimp, with the associated curve

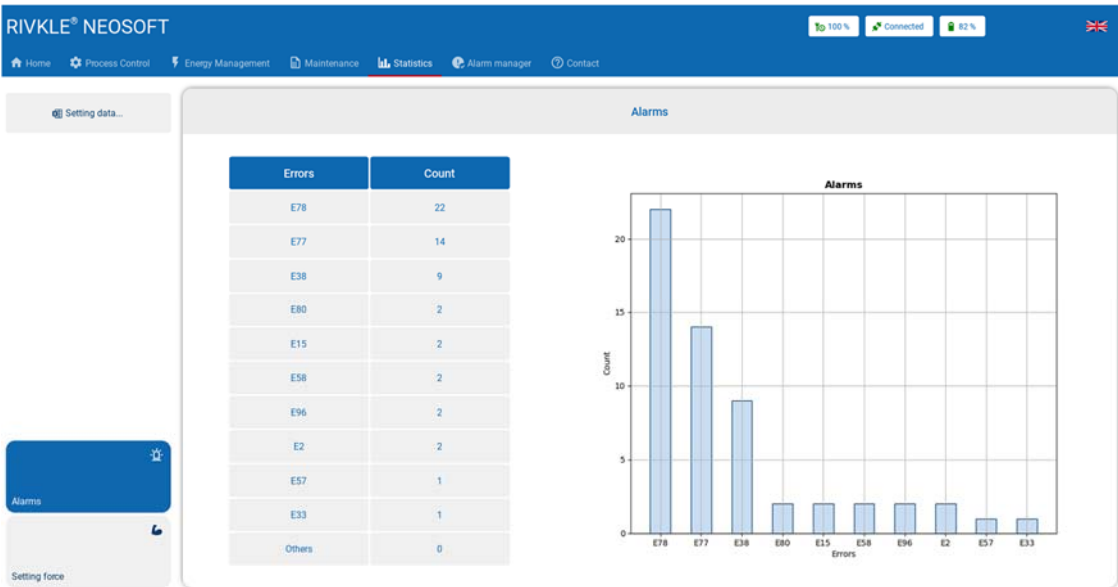
7.1 Settings force

This statistic shows the number of crimps performed per effort.



7.2 Alarms

This statistic shows you the number of times each error has occurred on the tool.

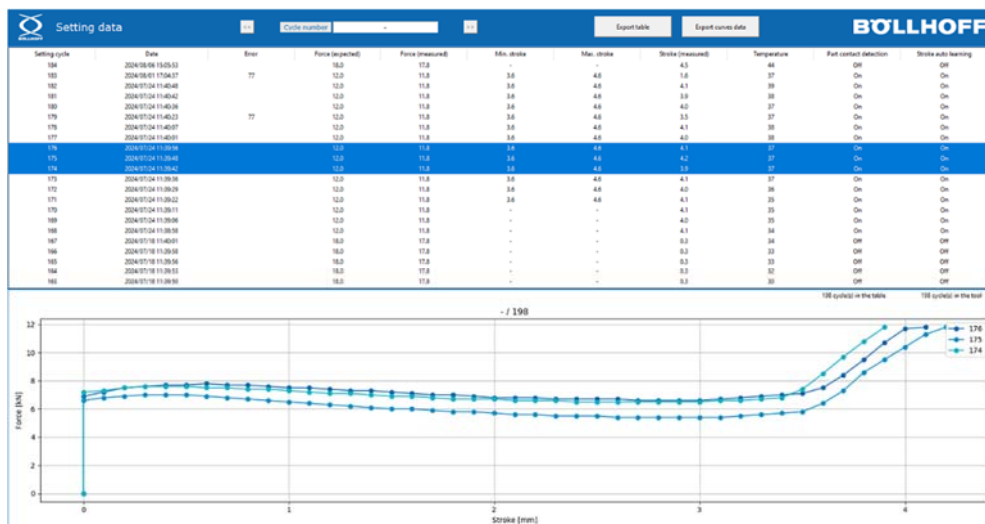


7.3 Setting curves and data

Clicking on the "Setting curves" button opens a new page for managing data and viewing setting curves.

On this page you will find the following information and actions:

- Select and view crimping data
- View the setting curve for the selected data
- Export data and curves



7.3.1 Curves and data

When you open this page, the table displays the setting data for the last 1024 cycles.

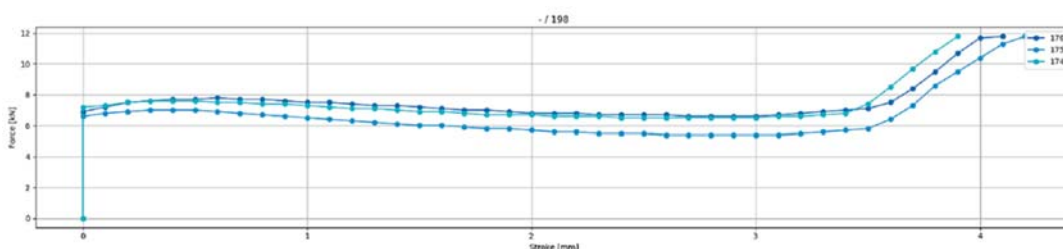
You can navigate through the data:

- By entering the cycle number to load the corresponding data, the table will load the 1024 cycles around this value.
- By clicking on the arrows, to load the data for the previous 1024 cycles or the next 1024 cycles.



To display the setting curves, simply select one or more curves in the table to display them in the graph, maximum 10 curves at the same time.

Note that if several lines are selected, the curves will be superimposed.

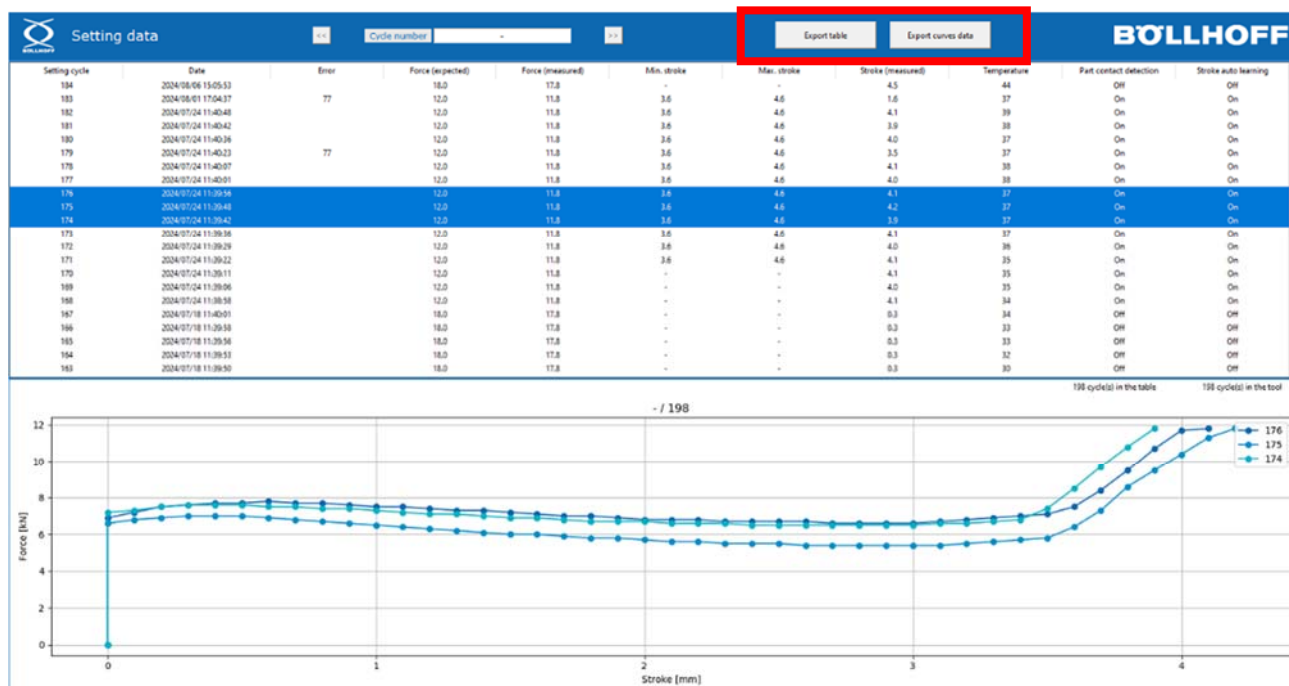


In our example, the crimping curves 174-175-176 are superposed on the graph

7.3.2 Exporting curves and data

You can also export the raw data to a .CSV file, which you can then process yourself.

- "Export table" button: Exports all the data available in the table in Excel format.
- "Export curves data" button: Exports selected data from the table in Excel format.

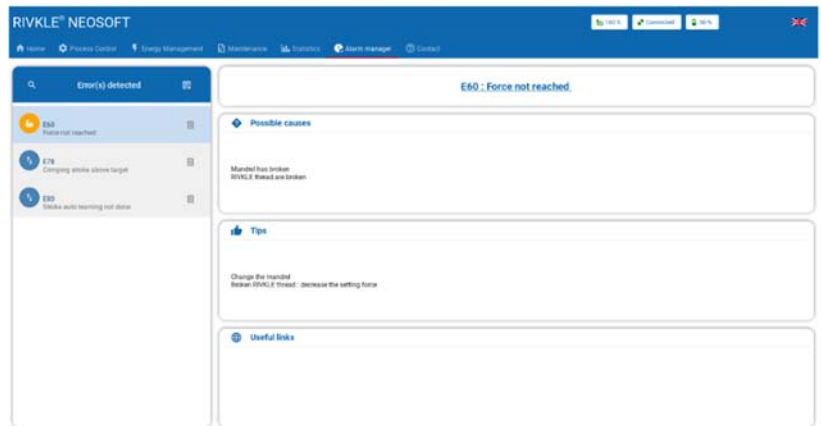


8 Alarms manager

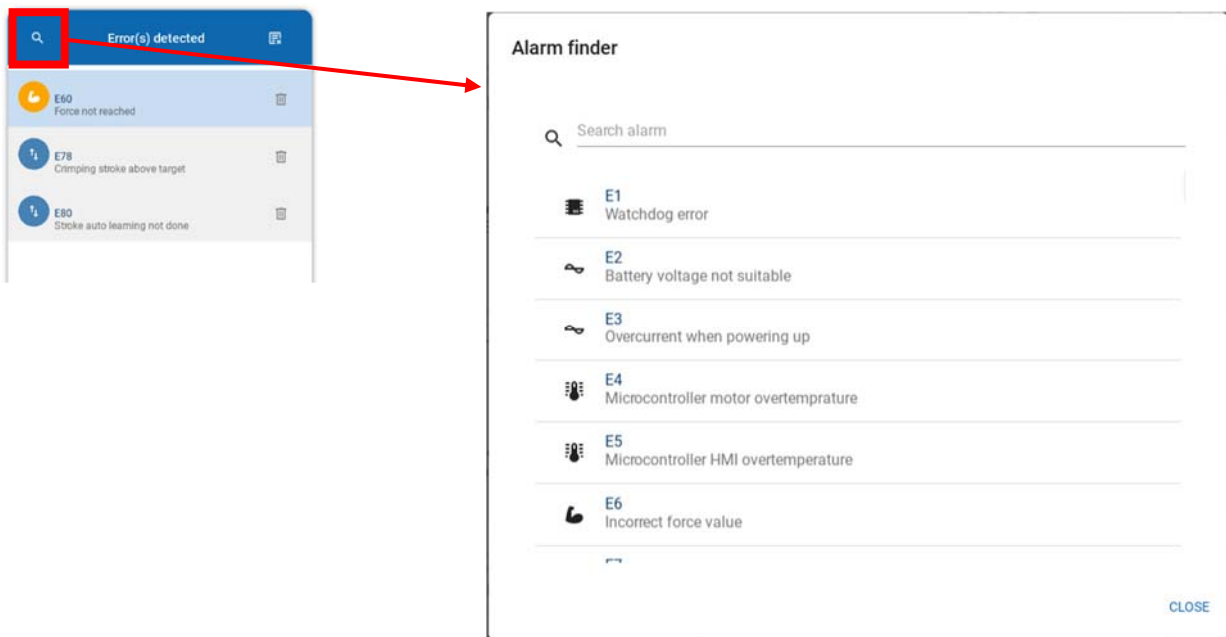
The "Alarms manager" page provides more information about errors.

By selecting the current error, you can view the following information:

- Possible causes
- Corrective action (tips)
- Link to tutorial or BÖLLHOFF website.



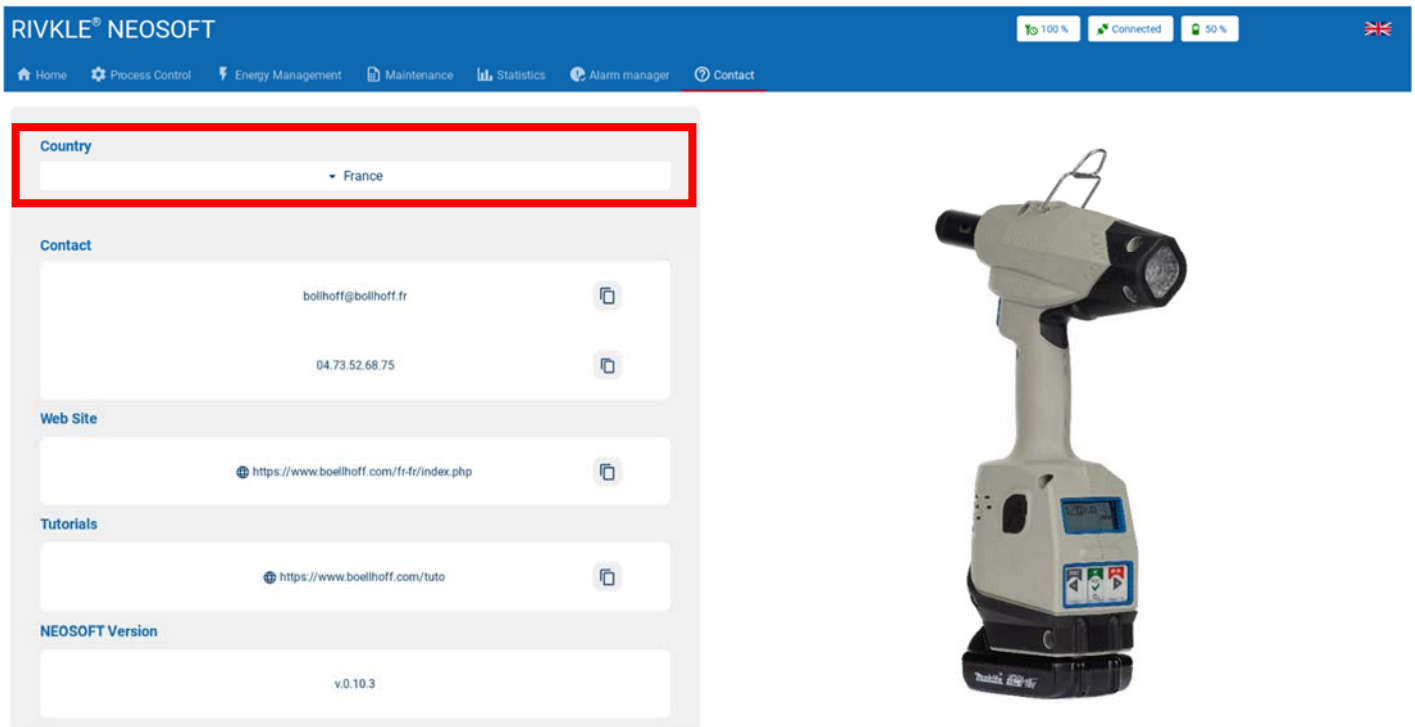
You can also search for an error if it no longer appears in the current errors, by clicking on the search button.



Errors are colour-coded in the same way as on the home page.

9 Support and contact

If you have any questions or problems, the last page 'Contact' will give you the links to our website and our technical forum.



Visit the BÖLLHOFF website to discover our technical forum.

[Technical Forum – Operating instructions | Böllhoff \(boellhoff.com\)](https://www.boellhoff.com)



RIVKLE® NEOSOFT



DE

Übersetzung der Originalanleitung

Software RIVKLE® NEOSOFT für setzgerät RIVKLE® NEO B

Inhaltsverzeichnis

1	Beschreibung	51
1.1	RIVKLE® NEOSOFT Software	51
1.2	Kompatible Geräte	51
2	Installation	52
2.1	Erforderliche Konfiguration	52
2.2	Vorgehensweise bei der Installation	52
3	Schnittstelle Verwendung	53
3.1	Anzeigentafel	53
3.1.1	Fehler anzeigen	54
3.1.2	Einstellungen "Process control" (Prozesssteuerung)	54
3.1.3	Zähler auf dem Gerät	55
3.1.4	Einstellungen des Geräts	55
3.2	Navigationsleiste	56
3.3	Auswahl der Sprache	56
3.4	Aktualisierung der Firmware des Geräts	57
4	Erstellen eines Programms	59
4.1	Funktion "Furniererkennung"	60
4.2	Funktion "Zähler"	60
4.3	Funktion "Laufkontrolle"	61
4.3.1	Automatisches Lernen	61
4.3.2	Manuelles Lernen	62
4.4	Beispiel für eine Anwendung	62
5	Einrichten des Geräts	65
5.1	Hinteres Glas	65
5.2	Bildschirmbeleuchtung	66
5.3	Beleuchtung Arbeitsbereich	66
5.4	In den Standby-Modus schalten	66
6	Wartung	67
7	Statistiken	68
7.1	Crimpkraft	68
7.2	Fehler	68
7.3	Kurve und Crimpdaten	69
7.3.1	Kurven und Daten	69
7.3.2	Daten exportieren	70
8	Fehlerbehandlungen	71
9	Support und Kontakt	72

1 Beschreibung

1.1 RIVKLE® NEOSOFT Software

Die RIVKLE® NEOSOFT-Software wird verwendet, um die folgenden Funktionen für die RIVKLE® NEO B -Geräte einzurichten:

- Aktualisieren der Programme auf dem Gerät
- Erstellen und Verwalten von Programmen
- Verwaltung der Einstellungen
- Verwaltung von Crimpdaten

Die Software steht auf der BÖLLHOFF-Website zum freien Download bereit und ist nicht lizenzpflichtig.

Sie müssen ein Gerät anschließen, um die Anwendung zu starten.



1.2 Kompatible Geräte

Die RIVKLE® NEOSOFT-Software ist mit der gesamten RIVKLE® NEO B-Reihe kompatibel, die Zugänglichkeit der Funktionen hängt vom jeweiligen Modell ab.



RIVKLE® NEO B107



RIVKLE® NEO B109

Aktualisieren der Programme auf dem Gerät	✓	✓
Erstellen und Verwalten von Programmen	-	✓
Verwaltung der Einstellungen	-	✓
Verwaltung von Crimpdaten :	-	✓
- Visualisierung von Crimpkurven		
- Export von Crimpdaten		

2 Installation

2.1 Erforderliche Konfiguration

Für die Verwendung der RIVKLE® NEOSOFT-Software benötigen Sie einen Computer mit einem USB-Anschluss, um die Kamera anzuschließen.

Das Gerät ist mit einem USB-Anschluss des Typen Micro-B ausgestattet.

Die Software ist eine .exe-Anwendung, für die Installation sind nur die folgenden Komponenten erforderlich:

- Betriebssystem: Windows 10 oder höher
- Driver: FTDI
- Festplattenspeicher: 250 MB

2.2 Vorgehensweise bei der Installation

Für die Installation der RIVKLE® NEOSOFT-Software ist es notwendig, dass der FTDI-Treiber auf Ihrem Computer installiert ist.

Die neueste Version der Software und des Treibers finden Sie auf der BÖLLHOFF:

<https://qr.boellhoff.com/RKB109>

Installation des Treibers:

- Überprüfen Sie, ob der Treiber bereits auf Ihrem Computer installiert ist, wenn nicht, führen Sie die folgenden Schritte aus.
- FTDI-Treiber herunterladen
- Auf Ihrem Computer installieren

Installation der Software:

Sobald der Treiber installiert ist:

- Komprimierten Ordner herunterladen
- Entpacken Sie den Ordner
- Doppelklicken Sie auf die heruntergeladene Datei, um die ausführbare Datei "NeoSoft_v.x.xx.x.exe" zu öffnen.

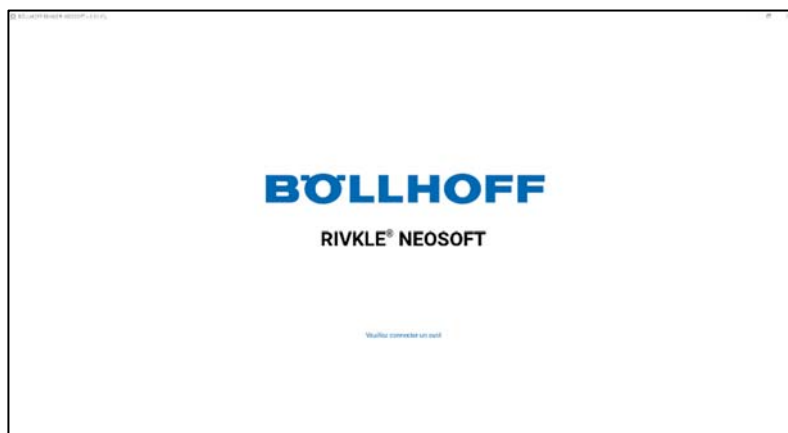
Da es sich bei der Software um eine Anwendung handelt, müssen Sie kein Computeradministrator sein, um die Installation durchzuführen.

3 Schnittstelle Verwendung

3.1 Anzeigentafel

Öffnen Sie die Anwendung: NeoSoft_v.x.xx.x.exe

Die folgende Seite wird angezeigt, solange das Gerät nicht angeschlossen ist.



Sobald das Gerät verbunden ist, öffnet die Anwendung die folgende Seite:

Navigationssleiste

Anzeige von Fehlern

Einstellungen "Process Control"

Zähler auf dem Gerät

Einstellungen des Geräts

3.1.1 Fehler anzeigen

Auf dem Dashboard finden Sie eine Information über die zuletzt aufgetretenen Fehler:



In diesem Abschnitt der Alarme können Sie die Historie aller Fehler einsehen, die auf dem Gerät aufgetreten sind, unabhängig davon, ob sie quittiert wurden oder nicht.

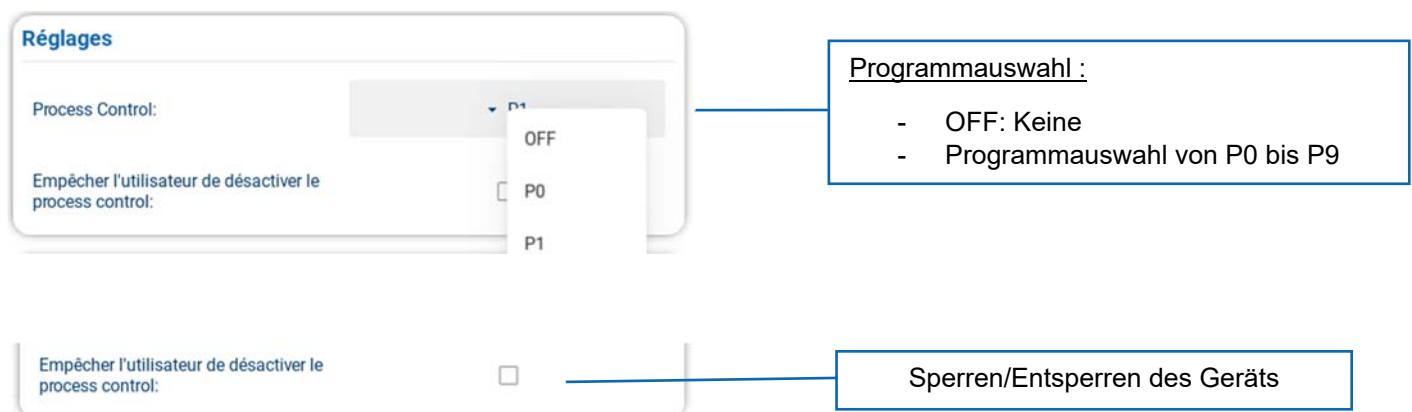
Es können drei Arten von Fehlern dargestellt werden:

- Bedienungsfehler: Fehler im Zusammenhang mit der Prozesssteuerung (zu langer oder zu kurzer Crimphub).
- Werkzeugfehler: Fehler im Zusammenhang mit der Verwendung des Geräts (zu hohe Temperatur, schwache oder ungeeignete Batterie, Ölmangel, Bruch des Schafts)
- Kritischer Fehler: Fehler innerhalb des Geräts (Kommunikation, Motorsteuerung, ...).

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Alarmmanager", um die entsprechende Seite aufzurufen, auf der Sie weitere Informationen zu den Fehlern erhalten.

3.1.2 Einstellungen "Process control" (Prozesssteuerung)

Der Abschnitt "Einstellungen" ermöglicht die schnelle Auswahl eines zuvor gespeicherten Programms im Vorfeld (auf der Registerkarte Prozesssteuerung) und das Sperren des Geräts auf eben dieses Programm.



3.1.3 Zähler auf dem Gerät

In diesem Abschnitt sind mehrere Zähler verfügbar:

Der Zähler "Stange": Zählt die Anzahl der Zyklen seit dem letzten Zurücksetzen.

Die Rückstellung auf Null ist nach einem Schaftwechsel durch Drücken der Taste "RESET" vorzunehmen.

Der Zähler "Werkzeug", zählt die Gesamtzahl der vom Gerät ausgeführten Zyklen.

Diese Zähler ermöglichen es, Werkzeugwechsel und Wartungen vorausschauend zu planen.

3.1.4 Einstellungen des Geräts

Der Abschnitt "Werkzeug" ermöglicht es Ihnen, das Gerät zu betrachten und nach Bedarf einzustellen.

Sie haben die Möglichkeit, dem Gerät einen Namen zu geben, indem Sie auf diese Schaltfläche klicken.

Seriennummer des Geräts

Version der Firmware im Gerät

Schaltfläche, um ein Firmware-Update durchzuführen, siehe Kapitel 3.4.

Auswahl der Gerätekongfiguration :

- Standard
- Standard Steel
- Flexitol, spezifisch für FLEXITOL®-Befestigung
- LH, für RIKVLE® mit Linksschritt

B109 STANDARD
B109 STAINLESS STEEL
B109 FLEXITOL
B109 LH

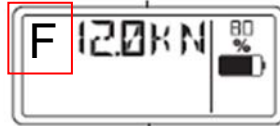
Schaltfläche "Auf Werkseinstellungen zurücksetzen", mit der Sie das Gerät auf den Auslieferungszustand zurücksetzen können.

Auswahl des mit der Kamera verwendeten Akkus :

Mit dieser Einstellung wird die Anzahl der verbleibenden RK anhand der %-Batterie

Das Gerät ist in verschiedenen Konfigurationen erhältlich:

- Standard
- Standard steel, spezielles Programm für RIVKLE® aus rostfreiem Stahl.
- Flexitol, bei FLEXITOL®-Bindungen erscheint auf dem Bildschirm des Geräts ein "F", um daran zu erinnern, dass sich das Gerät in diesem Modus befindet.



- LH, bei RIVKLE® mit Linksgewinde ist das An- und Abschrauben also umgekehrt.

3.2 Navigationsleiste



Im ersten Teil der oberen Leiste der Anwendung können Sie die verschiedenen Seiten auswählen :

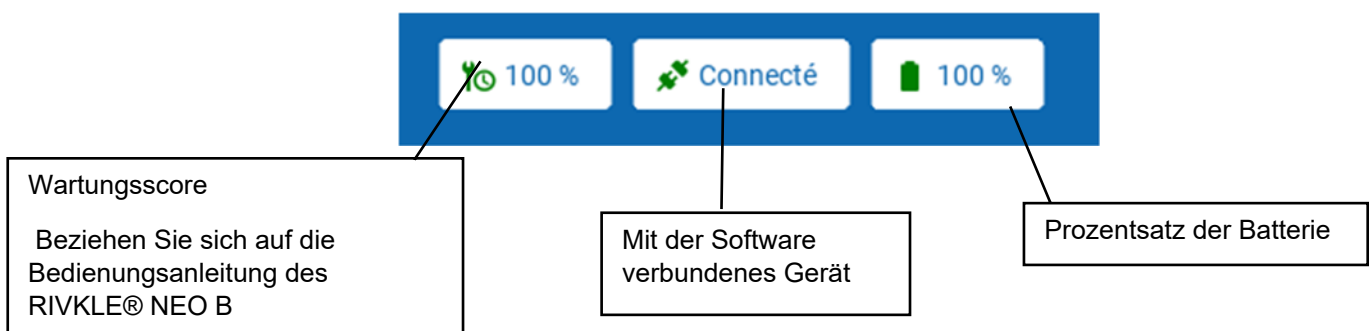
- "Process Control", die die Verwaltung von Programmen ermöglicht
- "Beleuchtungseinrichtung", mit der Sie die Benutzerschnittstellen einrichten können.
- "Wartung", mit der Sie die auf dem Gerät durchgeführten Wartungen einsehen können.
- "Statistik", Verwaltung von Daten über Crimps (Informationen + Kurve), Fehler und Crimpaufwand.
- "Alarmmanager", Fehlermanagement.
- "Kontakt "

Alle diese Seiten werden im Folgenden in dieser Anleitung beschrieben.

Oben links finden Sie außerdem die verwendete Version der Anwendung :

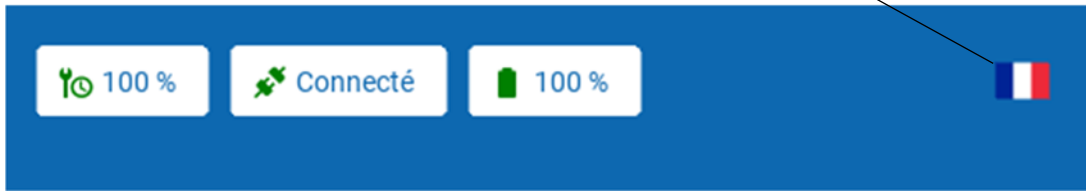


Auf der rechten Seite finden Sie verschiedene Informationen:



3.3 Auswahl der Sprache

Die Software ist in mehreren Sprachen verfügbar. Klicken Sie auf die Schaltfläche, um die Sprache auszuwählen.



3.4 Aktualisierung der Firmware des Geräts

Die Aktualisierung des Geräts wird automatisch vorgeschlagen, wenn die Version niedriger ist als die zuletzt zur Verfügung gestellte Version.

Die neuesten Firmware-Versionen sind in die RIVKLE-Software® NEOSOFT integriert. Um die neueste Version zu nutzen, müssen Sie die Software also von unserer Website herunterladen.

Beziehen Sie sich auf das Kapitel, das sich auf die Installation der Software bezieht.

Bei den Geräteversionen basic: RIVKLE® NEO B107 kann das Gerät mit der Software nur aktualisiert werden.

Die Anwendung schlägt automatisch vor, das Tool zu aktualisieren.

Es gibt auch eine Schaltfläche für die manuelle Aktualisierung des Geräts.

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT

NEO B107 is not compatible with this software.
This software is only compatible with NEO B109.

⚡ Update tool firmware

Schaltfläche zum Aktualisieren des Geräts :

- Klicken Sie auf die Schaltfläche
- Datei auswählen
- Die Aktualisierung wird automatisch gestartet

Für die Premium-Versionen: RIVKLE® NEO B109

Die Anwendung schlägt automatisch vor, das Tool zu aktualisieren.

Es gibt auch eine Schaltfläche für die manuelle Aktualisierung des Geräts.

Outil

Nom: [Edit.](#)

Numéro de série:

Firmware:

[⚡ Mettre à jour l'outil](#)

Configuration de l'outil:

Capacité batterie:

Réinitialisation d'usine: [🔄 RAZ](#)

Schaltfläche zum Aktualisieren des Geräts :

- Klicken Sie auf die Schaltfläche
- Datei auswählen
- Die Aktualisierung wird automatisch gestartet

4 Erstellen eines Programms

Die Seite "Process control" ermöglicht die Verwaltung von Programmen :

- Erstellen von Programmen, bis zu 10 Programme
- Ändern von Programmen
- Programme löschen
- Liste der Programme mit den ausgefüllten Parametern
- Auswahl des aktuellen Programms auf dem Gerät

Button "Brauchen Sie Hilfe?", direkter Link zum Technical Forum

Liste des programmes

Besoin d'aide ?

	Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage	
☒	OFF							
☐	P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No	 
☐	P1	Leamt	3.4	0.3	12	3	Yes	 
☐	P2	Auto	Pending	0.5	11	5	Yes	 
☐	P3	-	-	-	-	-	-	

Auswahl des aktuellen Programms auf dem Gerät

Liste der bestehenden Programme, bis zu 10 Programme

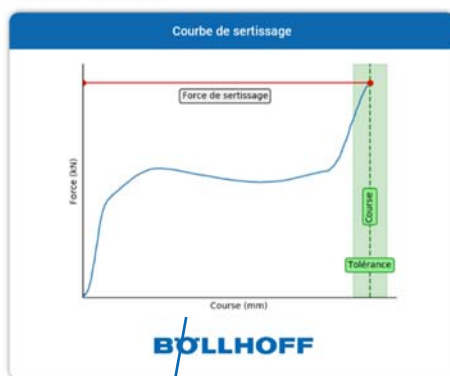
Schaltfläche zum Erstellen oder Bearbeiten eines Programms

Schaltfläche zum Löschen eines Programms

Für die Erstellung eines Programms wird eine spezielle Seite geöffnet :

Die Crimpkraft ist für jedes Programm auszufüllen, die anderen Funktionen sind optional.

Mettre à jour le programme



Hilfe zum Verständnis der Einstellungen

P1

Force de sertissage (kN):

Détection de plaquage: ☒

Nombre de sertissages:

Contrôle de la course: ☒

Type de course: ☒ Acquis ☐ Auto ☐ Manuelle

Apprentissage auto. course cycles de sertissage:

Course (mm):

Tolérance t (mm):

ANNULER OK

Crimpkraft

Liste der einstellbaren Funktionen :

- Funktion "Furnierererkennung"
- Funktion "Zähler"
- Funktion "Laufkontrolle"

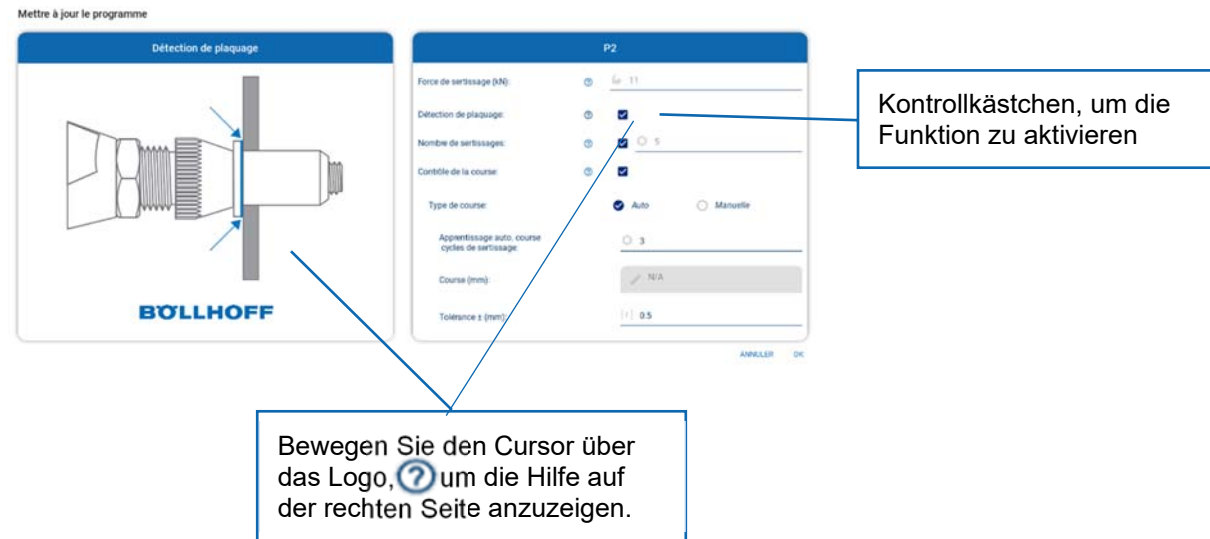
4.1 Funktion "Furniererkennung"

Die Funktion "Plattierungserkennung" erlaubt es, das Crimpen nur dann zuzulassen, wenn der RIVKLE® mit der Anwendung in Kontakt ist.

Nach dem Einschrauben muss eine Kraft auf das Werkzeug ausgeübt werden, um den RIVKLE® an die Applikation anzudrücken, sonst ist das Crimpen nicht erlaubt.

Diese Funktion stellt sicher, dass sich der Wulst des RIVKLE auf der richtigen Seite der Anwendung bildet.

Um diese Funktion zu aktivieren: Markieren Sie die Funktion "Furniererkennung".

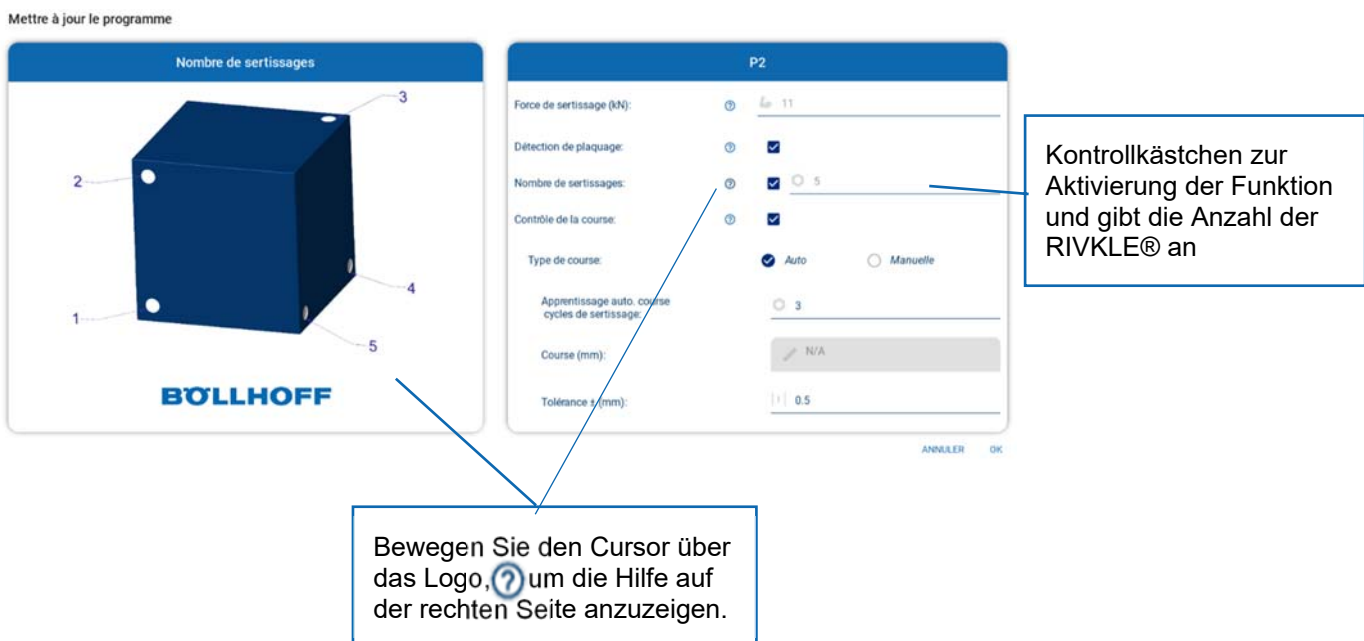


4.2 Funktion "Zähler"

Mit der Funktion "Zähler" kann die Anzahl der in der Anwendung gecrimpten RIVKLE® gezählt werden. Die Gesamtzahl der zu crimpenden RIVKLE® muss zuvor von der NEO SOFT Software aus eingegeben werden.

Diese Funktion verhindert unter anderem, dass RIVKLE in der App vergessen wird.

Wenn diese Zahl erreicht ist, warnt das Tool den Bediener mit einer Meldung auf dem Bildschirm, die quittiert werden muss, um eine neue Kampagne zu starten.

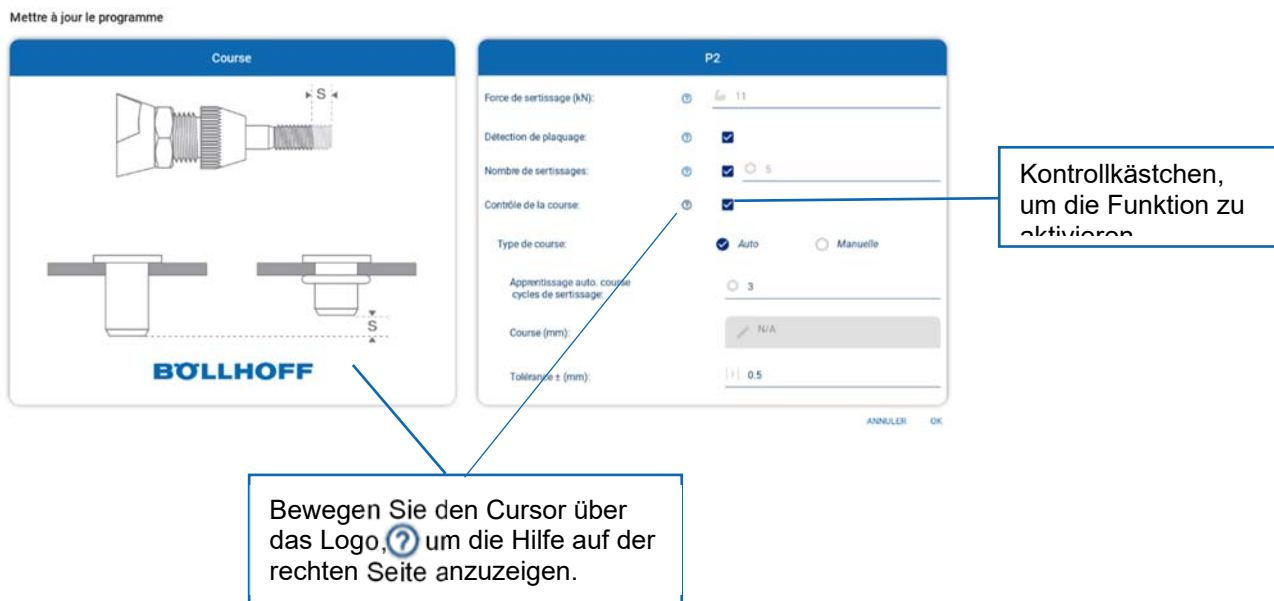


4.3 Funktion "Laufkontrolle"

Die Funktion "Hubkontrolle" ermöglicht die Kontrolle des Crimphubs "S", der nach dem Einsetzen unter Kraftaufwand des RIVKLE® erreicht wurde. (Wert "S" im RIVKLE®-Katalog oder auf der Produktzeichnung verfügbar)

Diese Funktion kontrolliert die Qualität des RIVKLE-Einbaus. Bei mangelnder Qualität wird eine Warnmeldung an den Bediener zurückgeschickt (Glas und Bildschirmmeldung).

Um diese Funktion zu aktivieren: Markieren Sie die Funktion "Laufkontrolle".

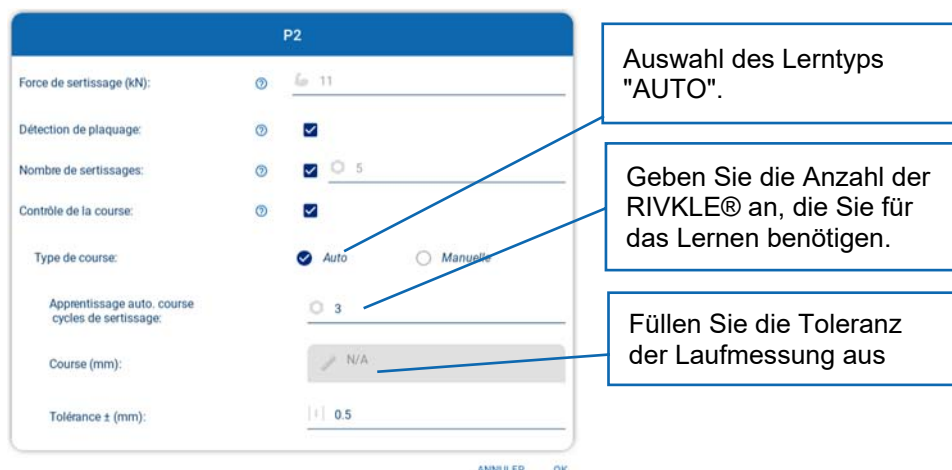


Es gibt zwei Methoden, um das Laufen zu lernen:

- Automatisches Lernen
- Manuelles Lernen

4.3.1 Automatisches Lernen

Das automatische Lernen ermöglicht es dem Gerät, den Crimphub "S" direkt anhand Ihrer Anwendung und Ihrer RIVKLE® zu erlernen. Sie müssen lediglich eine vordefinierte Anzahl von RIVKLE® auf Ihrer Anwendung crimpen.



Sobald der Lernvorgang abgeschlossen ist, finden Sie den Wert "S" in den Programmdetails :

Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage
OFF						
P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No
P1	Learned	3.4	0.3	12	3	Yes

4.3.2 Manuelles Lernen

Beim manuellen Einlernen muss der Crimphub "S" des RIVKLE® im Programm angegeben werden. Der Hub wird anhand der Dicke Ihrer Anwendung berechnet.

Der Crimphub ist auf der RIVKLE® Zeichnung oder im BÖLLHOFF Katalog zu finden.

The screenshot shows the 'Type de course' settings. The 'Manuelle' option is selected with a blue checkmark. Below it, the 'Apprentissage auto. course cycles de sertissage' is set to 'N/A'. The 'Course (mm)' field is set to '3.2' and the 'Tolérance ± (mm)' field is set to '0.5'. Callout boxes point to these fields with the following text:

- Auswahl des Lerntyps "Manual".
- Füllen Sie den Lauf "S" aus
- Füllen Sie die Toleranz der Laufmessung aus

At the bottom, there are 'ANNULER' and 'OK' buttons.

4.4 Beispiel für eine Anwendung

In unserem Beispiel setzen wir die Prozesskontrolle bei der Verlegung unserer RIVKLE® ein, wir garantieren die Qualität der Verlegung, indem wir kontrollieren :

- Die Crimpkraft
- Das Plattieren von RIVKLE® auf die Anwendung
- Die Anzahl der RIVKLE®, die auf die Anwendung gelegt wurden
- Der Crimphub

In unserem Fall :

- Aufstellungskraft : 12 kN
- Funktion "Furniererkennung" aktiviert
- Funktion "Zähler" mit 50 RIVKLE® aktiviert
- Funktion "Hubkontrolle" aktiviert mit automatischem Teach-In auf 5 RIVKLE® und einer Toleranz von +/- 0.5 mm

The screenshot shows the 'P0' program settings. The 'Force de sertissage (kN)' is set to 12. The 'Détection de plaquage' is checked. The 'Nombre de sertissages' is set to 50. The 'Contrôle de la course' is checked. The 'Type de course' is set to 'Auto'. The 'Apprentissage auto. course cycles de sertissage' is set to 5. The 'Course (mm)' is set to 'N/A'. The 'Tolérance ± (mm)' is set to 0.5. At the bottom, there are 'ANNULER' and 'OK' buttons.

1^{ière} Schritt: Auswahl des Programms P0

Zwei mögliche Entscheidungen:

- Auswahl am Gerät direkt, siehe die Bedienungsanleitung RIVKLE® NEO B.
- Auswahl über die Anwendung :

Auf der Hauptseite

oder

Auf der Seite "Control Process" :



Liste des programmes



2^{ième} Schritt: Maschinelles Lernen

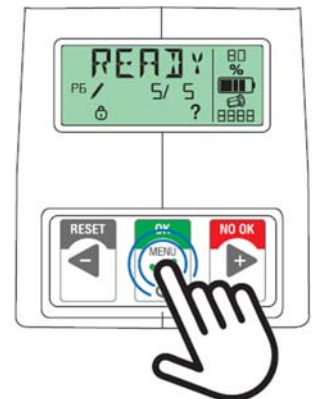
Das Gerät wartet auf das Einlernen von 5 RIVKLE®, die Schnittstelle ist wie folgt:



Das Stiftsymbol  blinkt, solange der Lernvorgang noch nicht abgeschlossen ist.

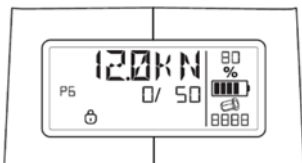
Wenn Sie alle 5 RIVKLE® auf die Applikation gecrimpt haben, zeigt das Gerät die Meldung "READY" an. Drücken Sie die mittlere Taste, bis die Meldung "OK" angezeigt wird.

Sie haben die Möglichkeit, den Wert des Crimphubs zu überprüfen, indem Sie das Werkzeug mit der Software verbinden.

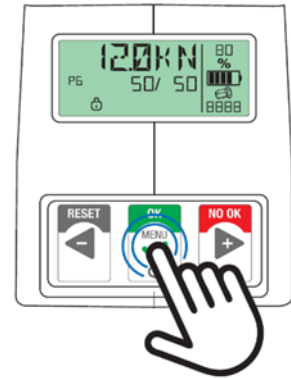


3^{ième} Schritt: Crimpen auf der Anwendung

Das Programm ist bereit für den Einsatz in der Produktion, Sie können die erwarteten 50 RIVKLE® in der Anwendung verpressen :



Sobald der Zähler fertig ist, in unserem Fall 50/50, lässt das Werkzeug kein Crimpen mehr zu.
Um den Zähler auf Null zurückzusetzen, drücken Sie kurz auf die mittlere Taste.
Die Meldung "OK" erscheint und der Zähler wird auf 0 zurückgesetzt.

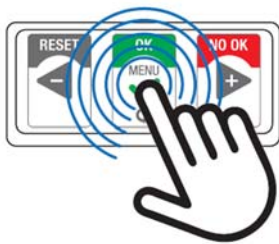


Bei einem Fehler im Zusammenhang mit dem Crimphub :

- Fehler 77: Crimpweg kleiner als der gelernte Wert
- Fehler 78: Crimpweg größer als der gelernte Wert

Es gibt zwei Möglichkeiten:

5. Erklären Sie, dass der RIVKLE® Ihren Erwartungen entspricht und erhöhen Sie den Zähler.



Drücken Sie lange auf die Taste "OK", um den Fehler zu quittieren.

6. Erklären Sie, dass der RIVKLE® nicht Ihren Erwartungen entspricht und erhöhen Sie den Zähler nicht.



Drücken Sie lange auf die Taste "NO OK", um den Fehler zu quittieren.

Sie haben auch die Möglichkeit, den Zähler jederzeit auf Null zurückzusetzen.

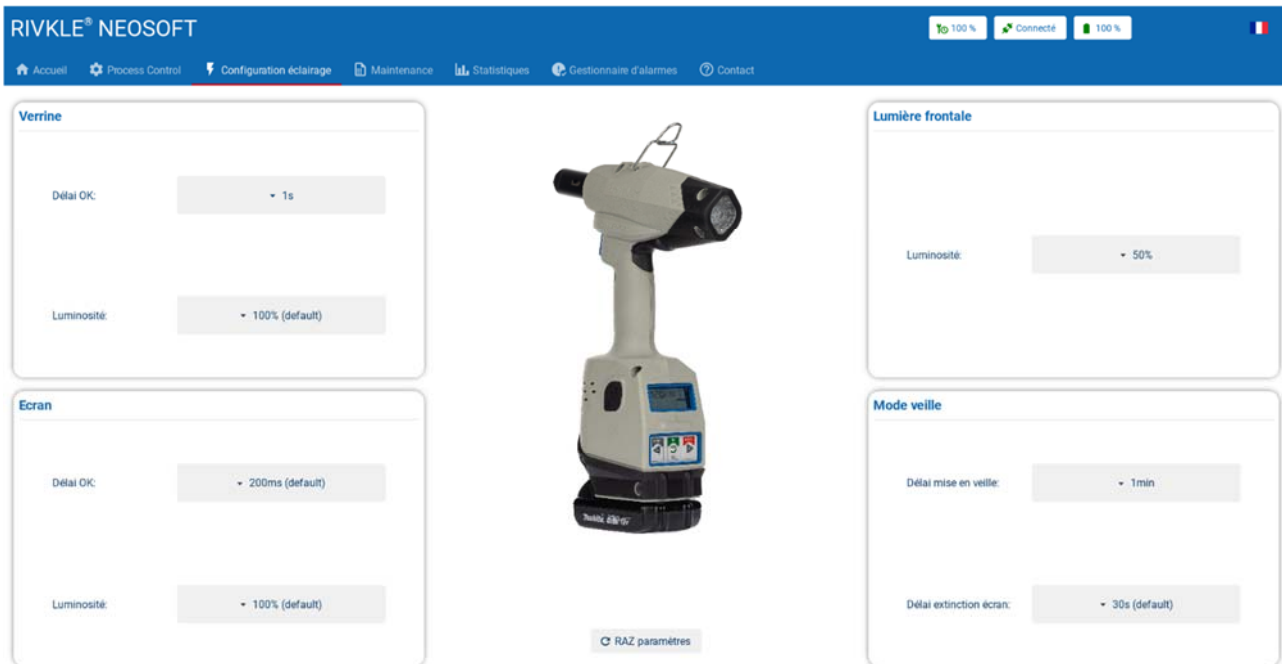


Drücken Sie lange auf die Taste "RESET".

5 Einrichten des Geräts

Auf der Seite "Beleuchtungskonfiguration" finden Sie alle einstellbaren Parameter, um Ihr Gerät individuell anzupassen:

- Beleuchtung des hinteren Glases
- Beleuchtung des Bildschirms
- Beleuchtung des Arbeitsbereichs (Frontlicht)
- Bildschirm und Gerät in den Standby-Modus versetzen
- Setzt alle diese Einstellungen auf Standard zurück

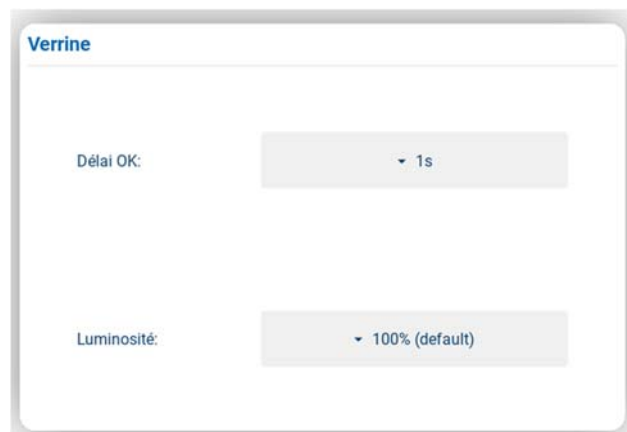


Sobald Sie mit der Maus über den Parameter fahren, ändert sich das mittlere Bild und zeigt das Element an, das dem Parameter entspricht.

5.1 Hinteres Glas

Sie haben die Möglichkeit, Einstellungen vorzunehmen:

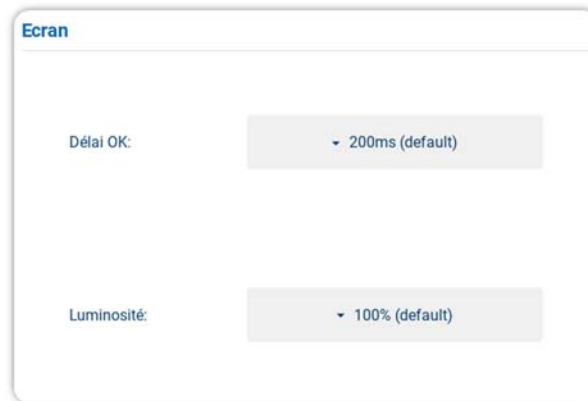
- Die Beleuchtungsdauer :
 - o OFF
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Beleuchtungsstärke :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.2 Bildschirmbeleuchtung

Sie haben die Möglichkeit, Einstellungen vorzunehmen:

- Die Beleuchtungsdauer :
 - ☐ OFF
 - ☐ 200 ms
 - ☐ 500 ms
 - ☐ 1 s
 - ☐ 2.5 s
- Beleuchtungsstärke :
 - ☐ 0 %
 - ☐ 25 %
 - ☐ 50 %
 - ☐ 75 %
 - ☐ 100 %



5.3 Beleuchtung Arbeitsbereich

Sie haben die Möglichkeit, Einstellungen vorzunehmen:

- Beleuchtungsstärke :
 - ☐ 0 %
 - ☐ 25 %
 - ☐ 50 %
 - ☐ 75 %
 - ☐ 100 %



5.4 In den Standby-Modus schalten

Sie haben die Möglichkeit, Einstellungen vorzunehmen:

- Die Zeit, bevor das Gerät in den Standby-Modus wechselt :
 - ☐ 1 min
 - ☐ 2 min
 - ☐ 5 min
 - ☐ 10 min
 - ☐ 30 min
 - ☐ 60 min
- Die Zeit, bevor der Bildschirm in den Standby-Modus wechselt :
 - ☐ 15 s
 - ☐ 30 s
 - ☐ 1 min
 - ☐ 2 min
 - ☐ 5 min
 - ☐ 10 min



6 Wartung

Die Seite "Wartung" ist eine Visualisierung aller Wartungen, die seit dem Start des Geräts an diesem vorgenommen wurden.

Diese Seite wird von den Wartungstechnikern ausgefüllt.

Sie werden die folgenden Informationen wiederfinden:

- Datum und Uhrzeit der Wartungsmaßnahmen
- Die Anzahl der Zyklen des Geräts zu diesem Zeitpunkt
- Die Details der Aktionen, die auf dem Gerät durchgeführt wurden

The screenshot shows the 'Journal de maintenance' (Maintenance Journal) page in the RIVKLE® NEOSOFT software. The interface has a blue header with the company name and navigation links: Accueil, Process Control, Configuration éclairage, Maintenance (highlighted), Statistiques, Gestionnaire d'alarmes, and Contact. On the right of the header, there are status indicators for 100% connectivity and a French flag. The main content area is titled 'Journal de maintenance' and contains a table with the following data:

No.	Date	Cycles	Commentaires
1	-	-	-

Below the table, there is a pagination control showing 'Rows per page 1' and '1-5 of 1'. On the left side of the page, there is a sidebar with a placeholder text 'Veuillez sélectionner une ligne' (Please select a line).

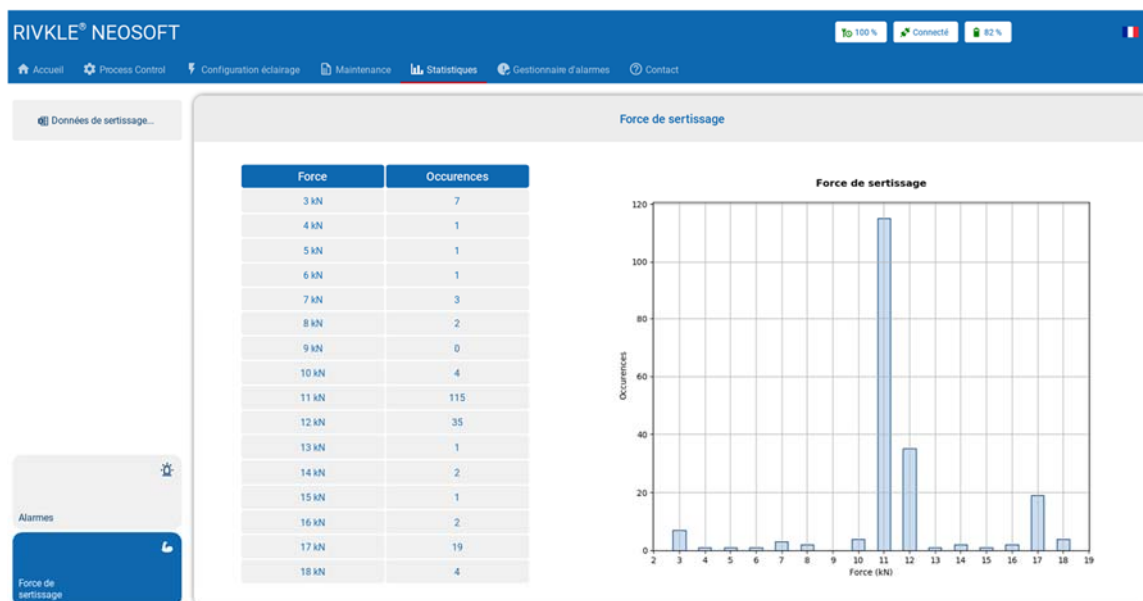
7 Statistiken

Die Seite "Statistik" ist eine Seite zur Anzeige der auf dem Gerät verfügbaren Daten :

- Statistiken zu Crimpkräften
- Statistiken über Fehler
- Datenverwaltung für jede Crimpung mit der dazugehörigen Kurve

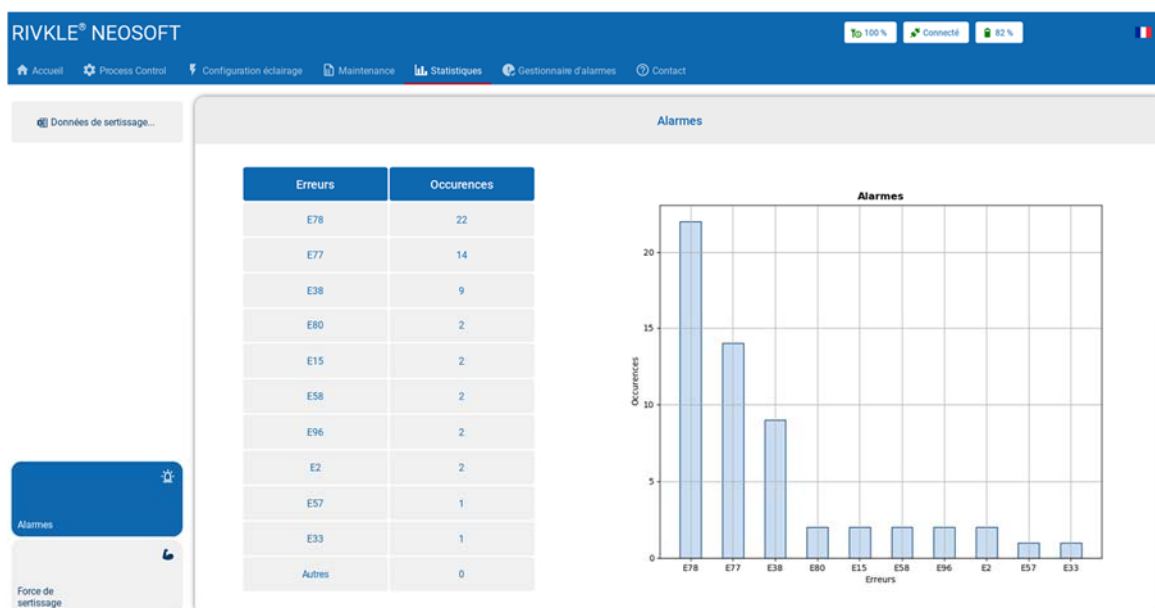
7.1 Crimpkraft

Diese Statistik zeigt Ihnen die Anzahl der Crimps, die pro Aufwand durchgeführt wurden.



7.2 Fehler

Diese Statistik zeigt Ihnen die Anzahl der Auftritte jedes Fehlers auf dem Gerät .



7.3 Kurve und Crimpdaten

Wenn Sie auf die Schaltfläche "Crimpdaten" klicken, öffnet sich eine neue Seite für die Datenverwaltung und die Anzeige der Crimpkurven.

Auf dieser Seite finden Sie die folgenden Informationen und Aktionen:

- Auswahl und Anzeige von Crimpdaten
- Visualisierung der Crimpkurve ausgewählter Daten
- Exportieren von Daten und Kurven



7.3.1 Kurven und Daten

Wenn Sie diese Seite öffnen, zeigt die Tabelle die Crimpdaten der letzten 1024 Zyklen an.

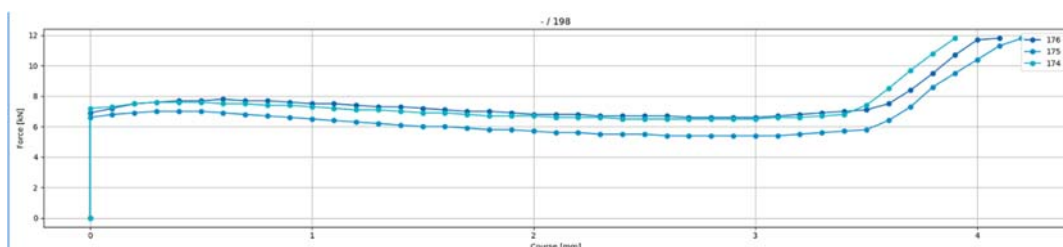
Sie haben die Möglichkeit, in den Daten zu navigieren:

- Entweder durch Angabe der Nummer des Zyklus, um die entsprechenden Daten zu laden, lädt die Tabelle die 1024 Zyklen um diesen Wert herum.
- Entweder durch Klicken auf die Pfeile, um die Daten der vorherigen 1024 Zyklen oder der nächsten 1024 Zyklen zu laden.



Für die Anzeige der Crimpkurven wählen Sie einfach eine oder mehrere Kurven in der Tabelle aus, um sie in der Grafik anzuzeigen, maximal 10 Kurven gleichzeitig.

Achtung, wenn mehrere Linien ausgewählt sind, werden die Kurven übereinander gelegt.



In unserem Beispiel überlagern sich die Crimpkurven 174-175-176 auf der Grafik.

7.3.2 Daten exportieren

Sie haben auch die Möglichkeit, die Rohdaten in eine Excel-Datei zu exportieren, die Verarbeitung dieser Daten obliegt dann Ihnen.

- Schaltfläche "Tabelle exportieren": Exportieren Sie alle in der Tabelle verfügbaren Daten im Excel-Format.
- Schaltfläche "Auswahl exportieren": Exportiert die Daten der ausgewählten Kurven in der Tabelle im Excel-Format.



Données de sertissage

«

Numéro de cycle

»

Exporter le tableau

Exporter la sélection

BOLLHOFF

Cycle de sertissage	Date	Erreur	Force attendue	Force (mesurée)	Course min.	Course max.	Course (mesurée)	Température	Détection de plaquage	Apprentissage auto. course
184	2024/08/06 15:05:53		18.0	17.8	-	-	4.5	44	Off	Off
183	2024/08/01 17:04:37	77	12.0	11.8	3.6	4.6	1.6	37	On	On
182	2024/07/24 11:40:48		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	39	On	On
181	2024/07/24 11:40:42		12.0	11.8	3.6	4.6	3.9	38	On	On
180	2024/07/24 11:40:36		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	37	On	On
179	2024/07/24 11:40:23	77	12.0	11.8	3.6	4.6	3.5	37	On	On
178	2024/07/24 11:40:07		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	38	On	On
177	2024/07/24 11:40:01		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	38	On	On
176	2024/07/24 11:39:56		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	37	On	On
175	2024/07/24 11:39:48		12.0	11.8	3.6	4.6	4.2	37	On	On
174	2024/07/24 11:39:42		12.0	11.8	3.6	4.6	3.9	37	On	On
173	2024/07/24 11:39:36		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	37	On	On
172	2024/07/24 11:39:29		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	36	On	On
171	2024/07/24 11:39:22		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	35	On	On
170	2024/07/24 11:39:11		12.0	11.8	-	-	4.1	35	On	On
169	2024/07/24 11:39:06		12.0	11.8	-	-	4.0	35	On	On
168	2024/07/24 11:38:58		12.0	11.8	-	-	4.1	34	On	On
167	2024/07/18 11:40:01		18.0	17.8	-	-	0.3	34	Off	Off
166	2024/07/18 11:39:58		18.0	17.8	-	-	0.3	33	Off	Off
165	2024/07/18 11:39:56		18.0	17.8	-	-	0.3	33	Off	Off
164	2024/07/18 11:39:53		18.0	17.8	-	-	0.3	32	Off	Off
163	2024/07/18 11:39:50		18.0	17.8	-	-	0.3	30	Off	Off

198 cycle(s) dans le tableau

198 cycle(s) dans l'outil

198 cycle(s) dans le tableau

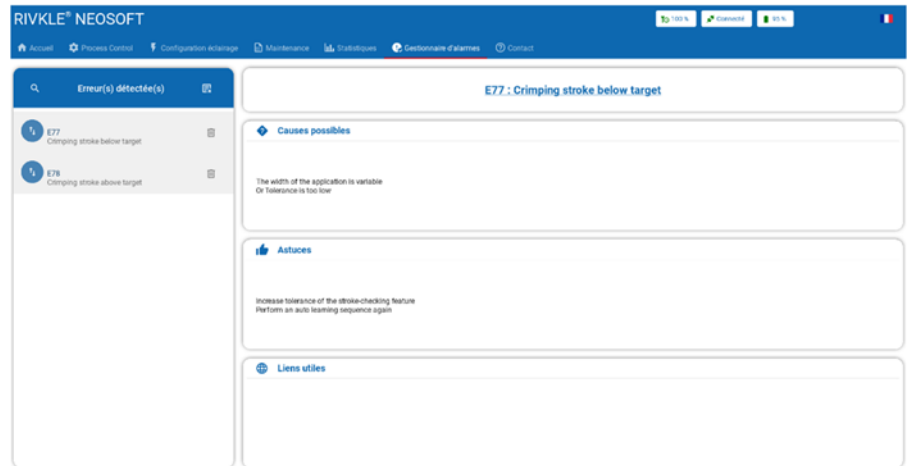
198 cycle(s) dans l'outil

8 Fehlerbehandlungen

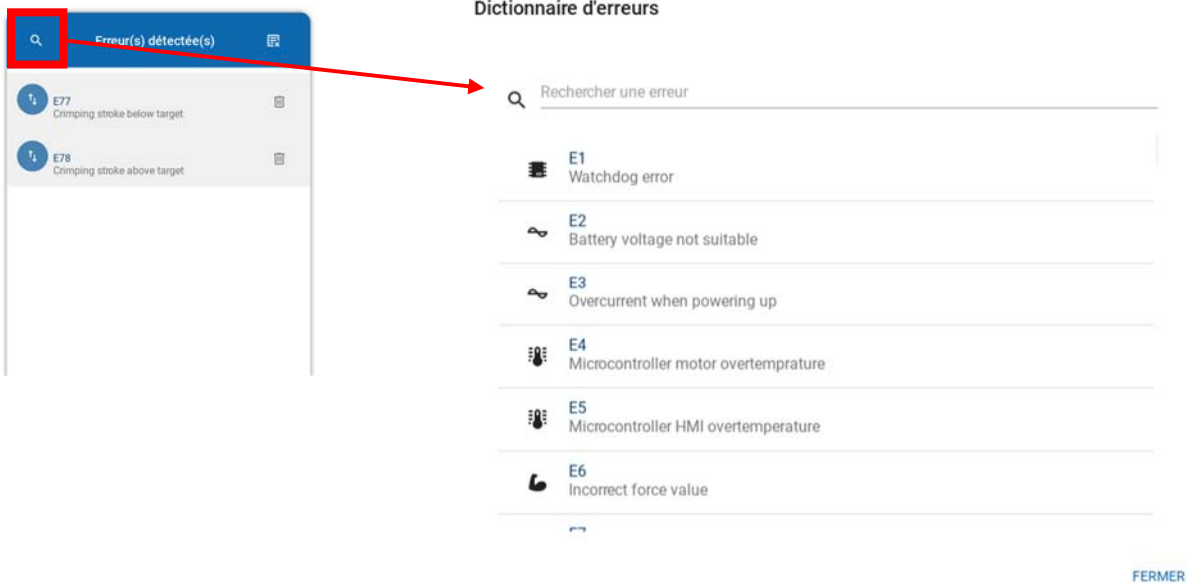
Auf der Seite "Alarmmanager" können Sie weitere Informationen zu Fehlern/Alarmen abrufen.

Wenn Sie den aktuellen Fehler auswählen, erhalten Sie folgende Informationen:

- Mögliche Ursachen
- Tipps
- Links zu Tutorials oder zur BÖLLHOFF-Website



Sie haben auch die Möglichkeit, nach einem Fehler zu suchen, wenn er nicht mehr in den aktuellen Fehlern auftaucht, indem Sie auf die Schaltfläche Suchen klicken.



Der Farbcode der Fehler ist derselbe wie auf der Startseite dargestellt.

9 Support und Kontakt

Bei Fragen und anderen Problemen finden Sie auf der letzten Seite „Kontakt“ die Links zu unserer Website und unserem technischen Forum.

RIVKLE® NEOSOFT

100 %

Connecté

95 %

Accueil

Process Control

Configuration éclairage

Maintenance

Statistiques

Gestionnaire d'alarmes

Contact

Pays

France

Contact

boellhoff@boellhoff.fr

04.73.52.68.75

Site Web

https://www.boellhoff.com/fr-fr/index.php

Tutoriels

https://www.boellhoff.com/tuto

Version de NEOSOFT

v0.11.15



Besuchen Sie unsere BÖLLHOFF-Website, um unser technisches Forum zu entdecken.

[Technical Forum – Betriebsanleitungen | Böllhoff \(boellhoff.com\)](https://www.boellhoff.com)

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT



IT

Traduzione del manuale di istruzioni originale

Software RIVKLE® NEOSOFT per lo attrezzo di posa RIVKLE® NEO B....

Indice dei contenuti

1	Descrizione.....	75
1.1	Software RIVKLE® NEOSOFT	75
1.2	Dispositivi compatibili	75
2	Installazione	76
2.1	Requisiti di sistema	76
2.2	Procedura di installazione	76
3	Utilizzo dell'interfaccia	77
3.1	Cruscotto.....	77
3.1.1	Visualizzazione degli errori	78
3.1.2	Parametri di "controllo del processo"	78
3.1.3	Contatori del dispositivo	79
3.1.4	Impostazioni del dispositivo	79
3.2	Barra di navigazione	80
3.3	Selezione della lingua	81
3.4	Aggiornamento del firmware del dispositivo	81
4	Creazione del programma	83
4.1	Funzione "Rilevamento placcatura"	84
4.2	Funzione "contatore"	84
4.3	Funzione "Stroke Control" (controllo della corsa)	85
4.3.1	Apprendimento automatico	85
4.3.2	Apprendimento manuale	86
4.4	Esempio di applicazione	86
5	Impostazioni del dispositivo	89
5.1	Vetro posteriore	89
5.2	Illuminazione dello schermo.....	90
5.3	Illuminazione dell'area di lavoro	90
5.4	Modalità standby	90
6	Manutenzione.....	91
7	Statistiche.....	92
7.1	Forza di crimpatura	92
7.2	Errori	92
7.3	Curva di crimpatura e dati.....	93
7.3.1	Curve e dati.....	93
7.3.2	Esportazione dei dati	94
8	Gestione degli errori.....	95
9	Assistenza e contatti	96

1 Descrizione

1.1 Software RIVKLE® NEOSOFT

Il software RIVKLE® NEOSOFT viene utilizzato per configurare le seguenti funzioni della gamma RIVKLE® NEO B:

- Aggiornamento dei programmi del dispositivo
- Creazione e gestione del programma
- Gestione dei parametri
- Gestione dei dati di crimpatura

Il software è scaricabile gratuitamente dal sito web di BÖLLHOFF e non richiede una licenza.

Per avviare l'applicazione è necessario collegare un dispositivo.



1.2 Dispositivi compatibili

Il software RIVKLE® NEOSOFT è compatibile con l'intera gamma RIVKLE® NEO B; l'accessibilità delle funzioni dipende dal modello.



RIVKLE® NEO B107



RIVKLE® NEO B109

Aggiornamento dei programmi del dispositivo	✓	✓
Creazione e gestione del programma	-	✓
Gestione dei parametri	-	✓
Gestione dei dati di crimpatura :	-	✓
- Visualizzazione delle curve di crimpatura		
- Esportazione dei dati di crimpatura		

2 Installazione

2.1 Requisiti di sistema

Per utilizzare il software RIVKLE® NEOSOFT, è necessario un computer con una porta USB a cui collegare il dispositivo.

Il dispositivo è dotato di una presa USB di tipo micro-B.

Il software è un'applicazione .exe e l'installazione richiede solo i seguenti elementi:

- Sistema operativo: Windows 10 o superiore
- Driver : FTDI
- Spazio su disco: 250 MB

2.2 Procedura di installazione

Per installare il software RIVKLE® NEOSOFT, è necessario che sul computer sia installato il driver FTDI.

L'ultima versione del software e il driver sono disponibili sul sito web di BÖLLHOFF:

<https://qr.boellhoff.com/RKB109>

Installazione del driver :

- Verificare che il driver sia già installato sul computer; in caso contrario, seguire la procedura descritta di seguito.
- Scaricare il driver FTDI
- Installare sul computer

Installazione del software :

Una volta installato il driver :

- Scaricare il file compresso
- Decomprimere la cartella
- Fare doppio clic sul file scaricato per aprire l'eseguibile "NeoSoft_v.x.xx.x.exe".

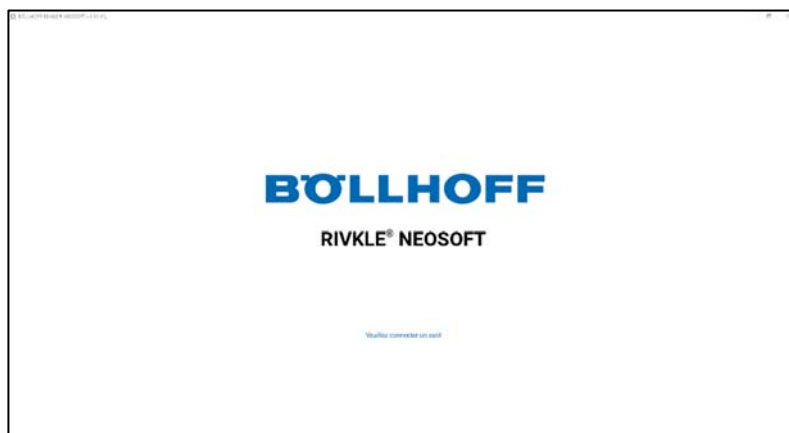
Il software è un'applicazione, quindi non è necessario essere un amministratore del computer per installarlo.

3 Utilizzo dell'interfaccia

3.1 Cruscotto

Aprire l'applicazione: NeoSoft_v.x.xx.x.exe

Finché il dispositivo non è collegato, viene visualizzata la seguente pagina.



Una volta collegato il dispositivo, l'applicazione apre la seguente pagina:

Barra di navigazione

Visualizzazione degli errori

Parametri di controllo del processo

Contatori del dispositivo

Parametri del dispositivo

3.1.1 Visualizzazione degli errori

Nella dashboard sono presenti informazioni sugli ultimi errori riscontrati:



In questa sezione allarmi viene visualizzata la cronologia di tutti gli errori che si sono verificati sul dispositivo, siano essi riconosciuti o meno.

Esistono tre tipi di errore:

- Errore di funzionamento: errore di controllo del processo (corsa di crimpatura troppo lunga o troppo corta).
- Errore dell'utensile: errore legato all'utilizzo dell'apparecchio (temperatura troppo alta, batteria scarica o inadatta, mancanza di olio, stelo rotto).
- Errore critico: errore interno del dispositivo (comunicazione, controllo motore, ecc.).

Fare clic sul pulsante "Gestione allarmi" per accedere alla pagina corrispondente, per ulteriori informazioni sugli errori.

3.1.2 Parametri di "controllo del processo"

Nella sezione "Impostazioni" è possibile selezionare rapidamente un programma preregistrato (nella scheda di controllo del processo) e bloccare l'apparecchio su quel programma.

The 'Réglages' (Settings) page includes the following controls:

- Process Control:** A dropdown menu with options OFF, P0, and P1.
- Prevent user from deactivating process control:** A checkbox.

Selezione del programma :

- OFF: Nessuno
- Selezione del programma da P0 a P9

Blocco/sblocco dell'apparecchio

3.1.3 Contatori del dispositivo

In questa sezione sono disponibili diversi contatori:

Il contatore "Stem": conta il numero di cicli dall'ultimo reset.

Il reset viene eseguito dopo un cambio di stelo premendo il pulsante "RESET".

Il contatore "Utensile" conta il numero totale di cicli eseguiti dalla macchina.

Questi contatori possono essere utilizzati per anticipare il cambio degli utensili e la manutenzione.

3.1.4 Impostazioni del dispositivo

La sezione "Strumento" consente di visualizzare e configurare il dispositivo come richiesto.

È possibile modificare il nome del dispositivo facendo clic su questo pulsante.

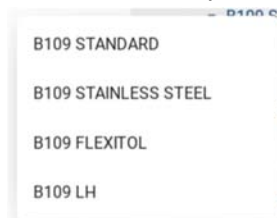
Numero di serie

Versione del firmware del dispositivo

Pulsante per l'aggiornamento del firmware, vedere la sezione 3.4.

Selezione della configurazione del dispositivo :

- Standard
- Acciaio standard
- Flexitol, specifico per gli elementi di fissaggio FLEXITOL®.
- LH, per RIVKLE® con passo sinistrorso



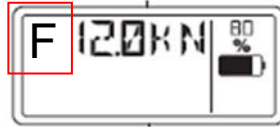
Pulsante "reset di fabbrica", utilizzato per riportare il dispositivo allo stato iniziale.

Selezione della batteria utilizzata con il dispositivo :

Questa impostazione viene utilizzata per calcolare il numero di RK rimanenti in funzione della percentuale di batteria.

Il dispositivo è disponibile in diverse configurazioni:

- Standard
- Acciaio standard, programma specifico per l'acciaio inox RIVKLE®.
- Flexitol, per gli elementi di fissaggio FLEXITOL®, sullo schermo appare una "F" per ricordare che l'utensile è in questa modalità.



- LH, per RIVKLE® con filettatura sinistra, l'avvitamento/svitamento è invertito.

3.2 Barra di navigazione



La prima parte del banner superiore dell'applicazione serve a selezionare le diverse pagine:

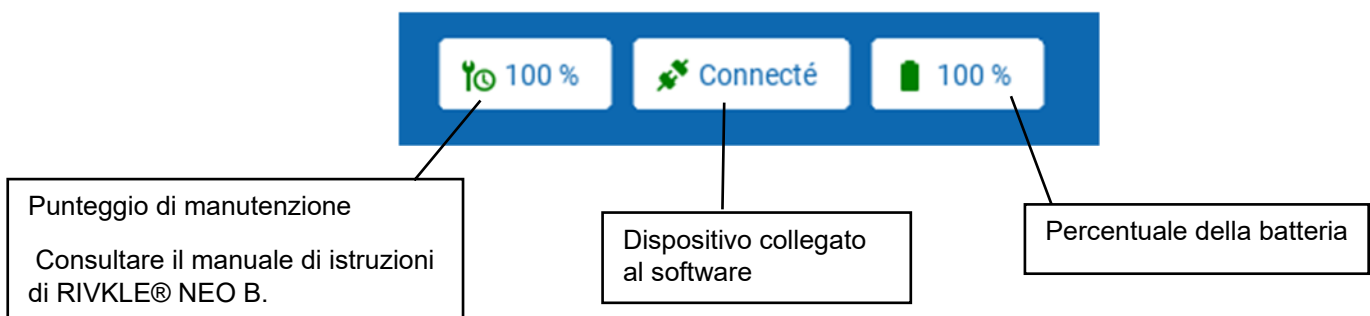
- "Controllo dei processi", per la gestione dei programmi
- La funzione "Configurazione dell'illuminazione" consente di configurare le interfacce utente.
- Nel menu "Manutenzione" è possibile visualizzare gli interventi di manutenzione effettuati sull'apparecchio.
- La sezione "Statistiche" gestisce i dati relativi alle crimpature (informazioni + curva), agli errori e allo sforzo di crimpatura.
- "Gestione degli allarmi, gestione degli errori.
- "Contattateci

Tutte queste pagine sono descritte di seguito in questo manuale di istruzioni.

Nell'angolo in alto a sinistra si trova anche la versione dell'applicazione in uso:

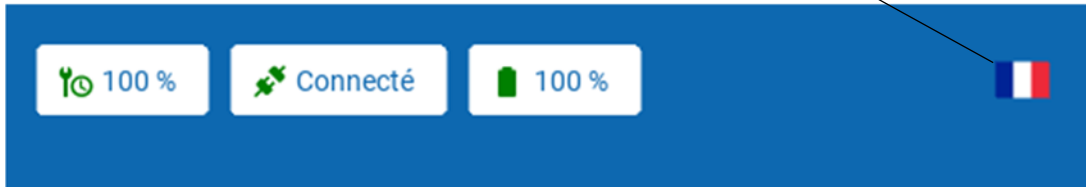


Sul lato destro, troverete una serie di informazioni:



3.3 Selezione della lingua

Il software è disponibile in diverse lingue, fare clic sul pulsante per selezionare la lingua.



3.4 Aggiornamento del firmware del dispositivo

Il dispositivo viene aggiornato automaticamente se la versione è inferiore all'ultima versione resa disponibile.

®Le ultime versioni del firmware sono integrate nel software RIVKLE NEOSOFT, quindi per usufruire dell'ultima versione è necessario scaricare il software dal nostro sito.

Consultare il capitolo sull'installazione del software.

Per le versioni base del dispositivo: RIVKLE® NEO B107, il software può essere utilizzato solo per aggiornare il dispositivo.

L'applicazione propone automaticamente l'aggiornamento dello strumento.

È presente anche un pulsante per l'aggiornamento manuale del dispositivo.

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT

NEO B107 is not compatible with this software.
This software is only compatible with NEO B109.

⚡ Update tool firmware

Pulsante per l'aggiornamento del dispositivo :

- Fare clic sul pulsante
- Selezionare il file
- L'aggiornamento si avvia automaticamente

Per le versioni premium: RIVKLE® NEO B109

L'applicazione propone automaticamente l'aggiornamento dello strumento.

È presente anche un pulsante per l'aggiornamento manuale del dispositivo.

Outil

Nom: [Edit.](#)

Numéro de série:

Firmware:

[⚡ Mettre à jour l'outil](#)

Configuration de l'outil:

Capacité batterie:

Réinitialisation d'usine:

Pulsante per l'aggiornamento del dispositivo :

- Fare clic sul pulsante
- Selezionare il file
- L'aggiornamento si avvia automaticamente

4 Creazione del programma

La pagina "Controllo del processo" serve a gestire i programmi:

- Creazione di programmi, fino a 10 programmi
- Modifica dei programmi
- Eliminazione dei programmi
- Elenco dei programmi con parametri impostati
- Selezione del programma in corso nell'apparecchio

Pulsante "Serve aiuto?", collegamento diretto al Forum tecnico

Liste des programmes

	Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage	
☒	OFF							
☐	P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No	 
☐	P1	Leamt	3.4	0.3	12	3	Yes	 
☐	P2	Auto	Pending	0.5	11	5	Yes	 
☐	P3	-	-	-	-	-	-	

Selezione del programma in corso nell'apparecchio

Elenco dei programmi esistenti, fino a 10 programmi

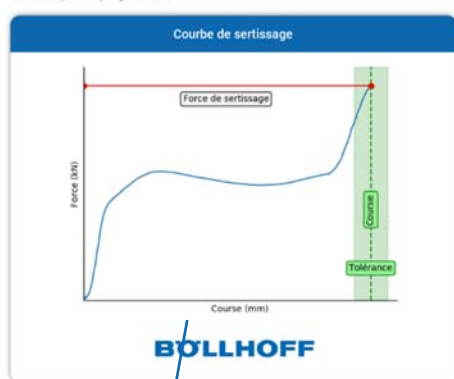
Pulsante per creare o modificare un programma

Tasto per cancellare un programma

Per creare un programma, si apre una pagina speciale:

La forza di crimpatura deve essere inserita per ogni programma; le altre funzioni sono opzionali.

Mettre à jour le programme



Aiuto nella comprensione dei parametri

P1

Force de sertissage (kN):

Détection de plaquage: ☒

Nombre de sertissages:

Contrôle de la course: ☒

Type de course: ☒ Acquis ☐ Auto ☐ Manuelle

Apprentissage auto. course cycles de sertissage:

Course (mm):

Tolérance ± (mm):

ANNULER OK

Forza di crimpatura

Elenco delle funzioni configurabili :

- Funzione "Rilevamento placcatura"
- Funzione "contatore"
- Funzione "Stroke Control" (controllo della corsa)

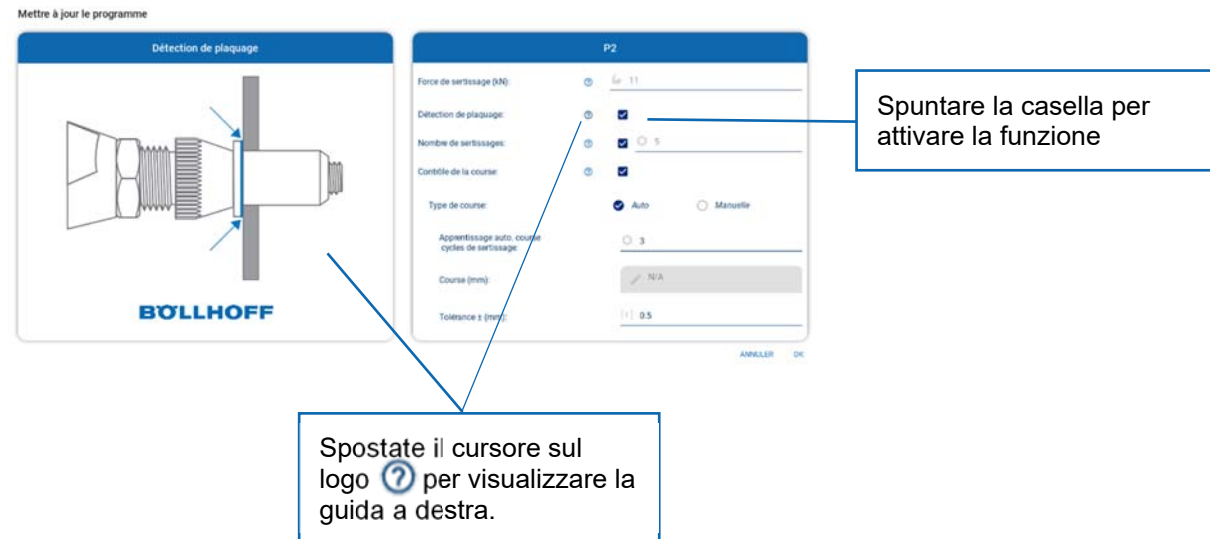
4.1 Funzione "Rilevamento placcatura"

La funzione "Rilevamento placcatura" consente di autorizzare la crimpatura solo quando il RIVKLE® è a contatto con l'applicazione.

Una volta serrata la vite, è necessario applicare l'utensile per premere il RIVKLE® sull'applicazione, altrimenti la crimpatura non è consentita.

Questa funzione assicura che il tallone RIVKLE si formi sul lato corretto dell'applicazione.

Per attivare questa funzione: spuntare la funzione "Rilevamento placcatura".

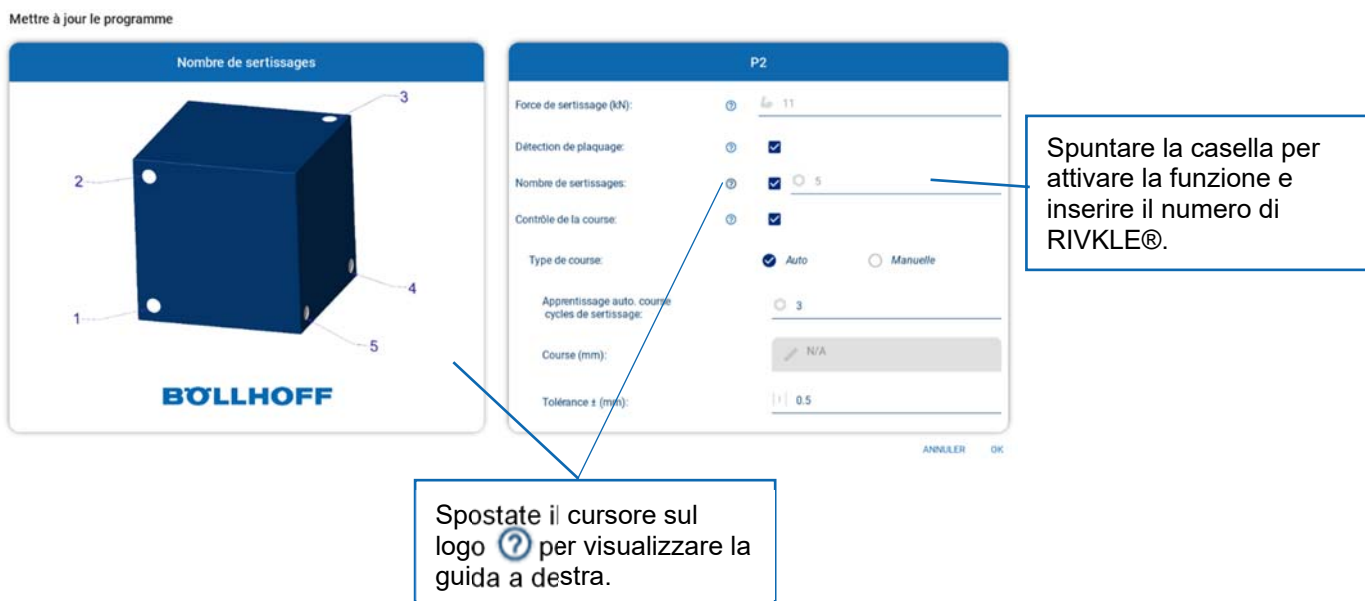


4.2 Funzione "contatore"

La funzione "Contatore" può essere utilizzata per contare il numero di RIVKLE® aggraffati sull'applicazione. Il numero totale di RIVKLE® da aggraffare deve essere inserito preventivamente nel software NEO SOFT.

Questa funzione impedisce che RIVKLE venga dimenticato nell'applicazione.

Una volta raggiunto questo numero, lo strumento avverte l'operatore con un messaggio sullo schermo, che deve essere confermato per avviare una nuova campagna.

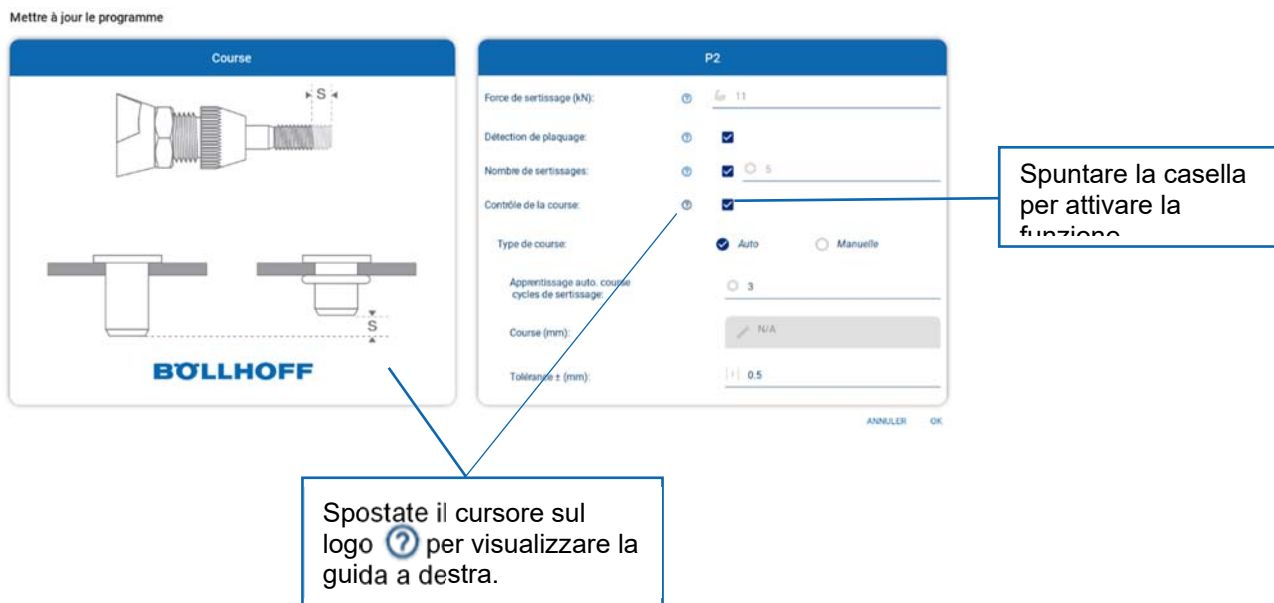


4.3 Funzione "Stroke Control" (controllo della corsa)

La funzione "Controllo della corsa" può essere utilizzata per controllare la corsa di crimpatura "S" raggiunta dopo che il RIVKLE® è stato forzato. (Il valore "S" è disponibile nel catalogo RIVKLE® o sul disegno del prodotto).

Questa funzione controlla la qualità dell'installazione RIVKLE e, in caso di mancata qualità, invia un messaggio di avviso all'operatore (messaggio sul vetro e sullo schermo).

Per attivare questa funzione: spuntare la funzione "Race control".

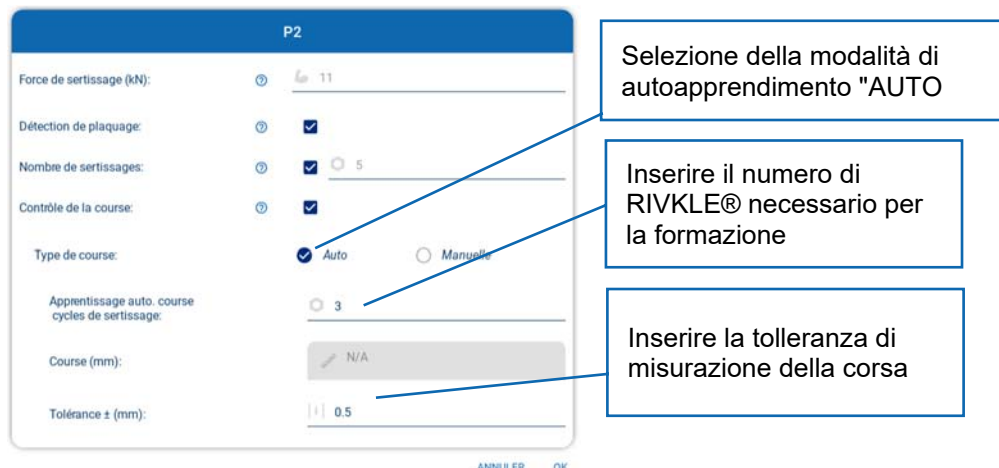


Ci sono due modi per imparare a correre:

- Apprendimento automatico
- Apprendimento manuale

4.3.1 Apprendimento automatico

L'apprendimento automatico consente all'utensile di imparare la corsa di crimpatura a "S" direttamente dall'applicazione e dal RIVKLE®, in modo che sia sufficiente crimpare un numero predefinito di RIVKLE® alla propria applicazione.



Una volta completato il processo di apprendimento, si troverà il valore "S" nei dettagli del programma:

Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage
OFF						
P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No
P1	Learned	3.4	0.3	12	3	Yes

4.3.2 Apprendimento manuale

Per l'apprendimento manuale, la corsa di crimpatura RIVKLE® "S" deve essere inserita nel programma. La corsa viene calcolata in base allo spessore dell'applicazione.

La corsa di crimpatura è disponibile sul disegno RIVKLE® o nel catalogo BÖLLHOFF.

The screenshot shows the 'Type de course' screen with the 'Manuelle' option selected. Callouts point to the 'Manuelle' selection, the 'Course (mm)' input field (containing 3.2), and the 'Tolérance ± (mm)' input field (containing 0.5).

Selezione della modalità di autoapprendimento "Manuale"

Inserire il tratto "S"

Inserire la tolleranza di misurazione della corsa

4.4 Esempio di applicazione

Nel nostro esempio, implementiamo il controllo di processo dell'installazione del nostro RIVKLE®, garantiamo la qualità dell'installazione controllando :

- Forza di crimpatura
- Placcatura di RIVKLE® sull'applicazione
- Il numero di RIVKLE® collocati sull'applicazione
- La corsa di crimpatura

Nel nostro caso :

- Forza di installazione: 12 kN
- Funzione "rilevamento placcatura" attivata
- Funzione di contatore attivata con 50 RIVKLE®.
- Funzione di controllo della corsa attivata con apprendimento automatico su 5 RIVKLE® e una tolleranza di +/- 0,5 mm

The screenshot shows the 'P0' program configuration screen. It displays various settings: Force de sertissage (12 kN), Détection de plaquage (checked), Nombre de sertissages (50), Contrôle de la course (checked), Type de course (Auto selected), Apprentissage auto (5 cycles), Course (mm) (N/A), and Tolérance ± (mm) (0.5).

1 Fase: selezione del programma P0

Due scelte possibili:

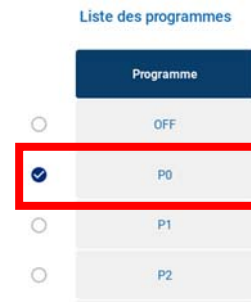
- Selezione direttamente sull'apparecchio, fare riferimento al manuale d'istruzioni del RIVKLE® NEO B.
- Selezione dell'applicazione :

Nella pagina principale



oppure

Nella pagina "Processo di controllo":

**2 Fase: apprendimento automatico**

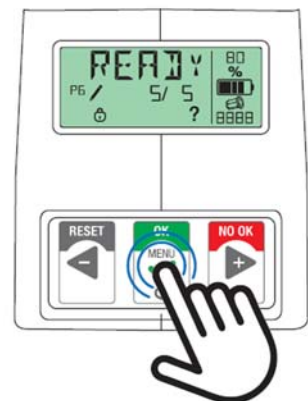
Il dispositivo attende l'apprendimento di 5 RIVKLE® ; l'interfaccia è la seguente:



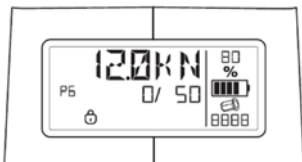
✍ L'icona della penna lampeggia fino al completamento del processo di apprendimento.

Una volta impostati i 5 RIVKLE® sull'applicazione, l'apparecchio visualizza il messaggio "PRONTO"; premere il pulsante centrale finché non appare il messaggio "OK".

È possibile controllare il valore della corsa di crimpatura collegando l'utensile al software.

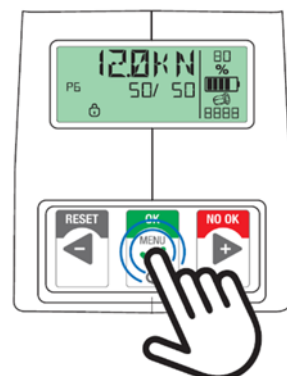
**3 Fase: Applicazione a crimpare**

Il programma è pronto per l'uso in produzione ed è possibile crimpare i 50 RIVKLE® previsti nell'applicazione:



Una volta terminato il contatore, nel nostro caso 50/50, l'utensile non consente di crimpare.

Per azzerare il conteggio, premere brevemente il pulsante centrale. Viene visualizzato il messaggio "OK" e il contatore viene azzerato.



In caso di errore nella corsa di crimpatura :

- Errore 77: Corsa di crimpatura inferiore al valore appreso
- Errore 78: Corsa di crimpatura superiore al valore appreso

Le scelte possibili sono due:

7. Dichiarare il RIVKLE® conforme e incrementare il contatore.



Premere a lungo il tasto "OK" per confermare l'errore.

8. Dichiarare il RIVKLE® non conforme alle proprie aspettative e non incrementare il contatore.



Premere a lungo il tasto "NO OK" per confermare l'errore.

È inoltre possibile azzerare il contatore in qualsiasi momento.

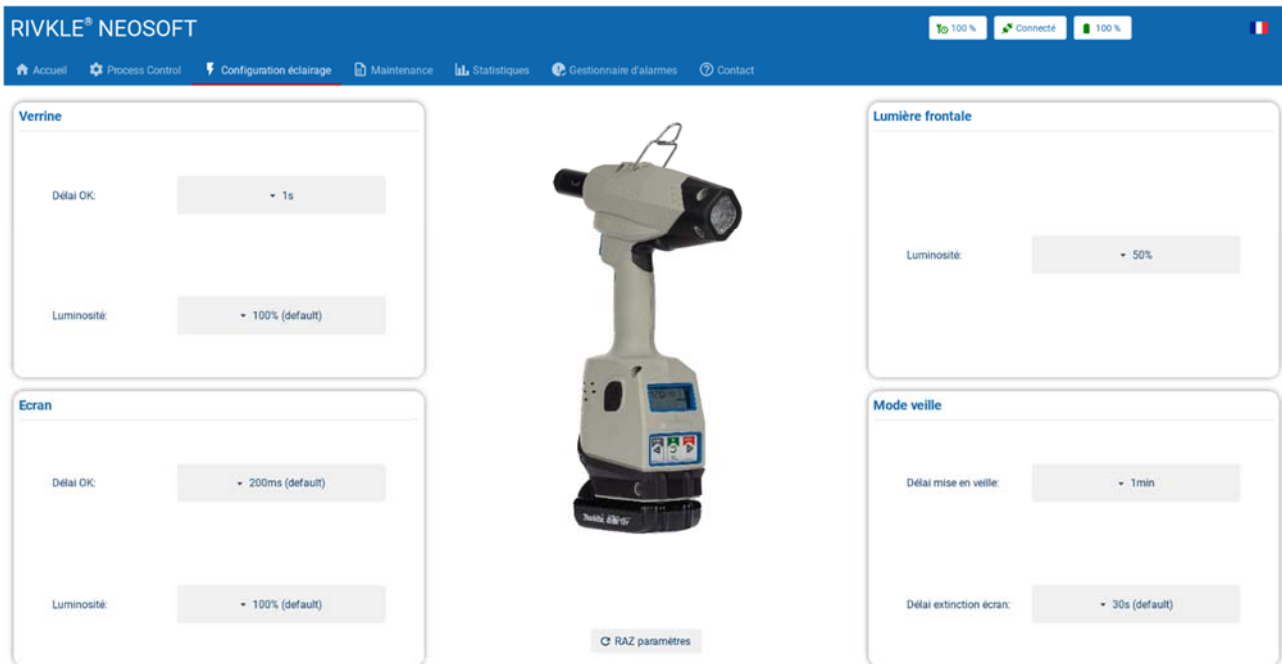


Tenere premuto il tasto RESET.

5 Impostazioni del dispositivo

Nella pagina "Configurazione dell'illuminazione" si trovano tutti i parametri che si possono impostare per personalizzare il dispositivo:

- Illuminazione della vetrina posteriore
- Illuminazione dello schermo
- Illuminazione dell'area di lavoro (luce frontale)
- Modalità di sospensione dello schermo e del dispositivo
- Ripristinare tutti i parametri predefiniti

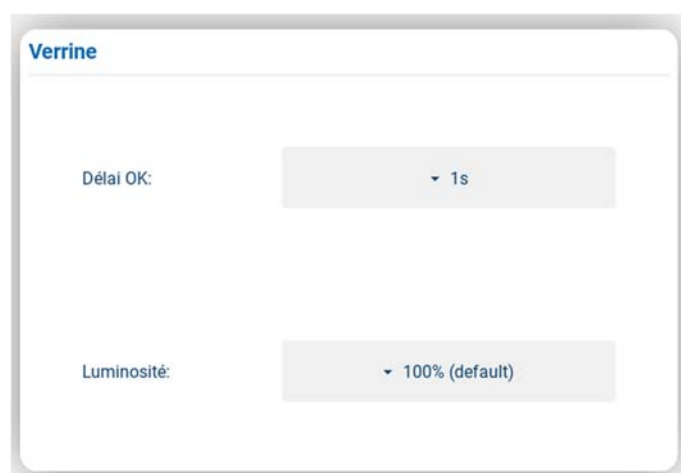


Non appena si sposta il mouse sul parametro, l'immagine centrale cambia per visualizzare l'elemento corrispondente al parametro.

5.1 Vetro posteriore

È possibile configurare :

- Durata dell'illuminazione :
 - o SPENTO
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Intensità di illuminazione :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.2 Illuminazione dello schermo

È possibile configurare :

- Durata dell'illuminazione :
 - o SPENTO
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Intensità di illuminazione :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Ecran

Délai OK:

▼ 200ms (default)

Luminosité:

▼ 100% (default)



5.3 Illuminazione dell'area di lavoro

È possibile configurare :

- Intensità di illuminazione :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Lumière frontale

Luminosité:

▼ 100% (default)



5.4 Modalità standby

È possibile configurare :

- Il tempo prima che l'apparecchio vada in standby :
 - o 1 min.
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min
 - o 30 minuti
 - o 60 minuti
- Il tempo prima che lo schermo si spenga :
 - o 15 s
 - o 30 s
 - o 1 min.
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min

Mode veille

Délai mise en veille:

▼ 1min

Délai extinction écran:

▼ 30s (default)



6 Manutenzione

La pagina "Manutenzione" mostra tutti gli interventi di manutenzione effettuati sul dispositivo dalla sua messa in funzione.

Questa pagina viene compilata dai tecnici della manutenzione.

Troverete le seguenti informazioni:

- Data e ora delle azioni di manutenzione
- Il numero di cicli effettuati dall'apparecchio in questa data
- Dettagli delle azioni eseguite sul dispositivo

RIVKLE® NEOSOFT

100 % Connecté 100 %

Accueil Process Control Configuration éclairage **Maintenance** Statistiques Gestionnaire d'alarmes Contact

Journal de maintenance

Veuillez sélectionner une ligne

No.	Date	Cycles	Commentaires
1	-	-	-

Rows per page 1 1-5 of 1

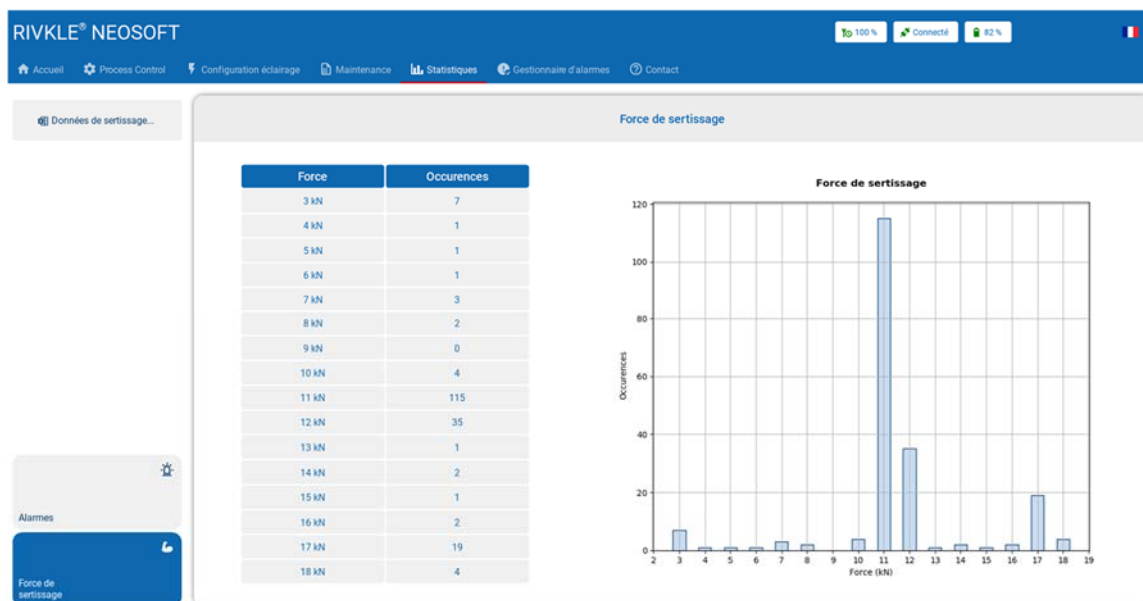
7 Statistiche

La pagina "Statistiche" mostra i dati disponibili nel dispositivo:

- Statistiche sulla forza di crimpatura
- Statistiche degli errori
- Gestione dei dati per ogni crimpatura, con la curva associata

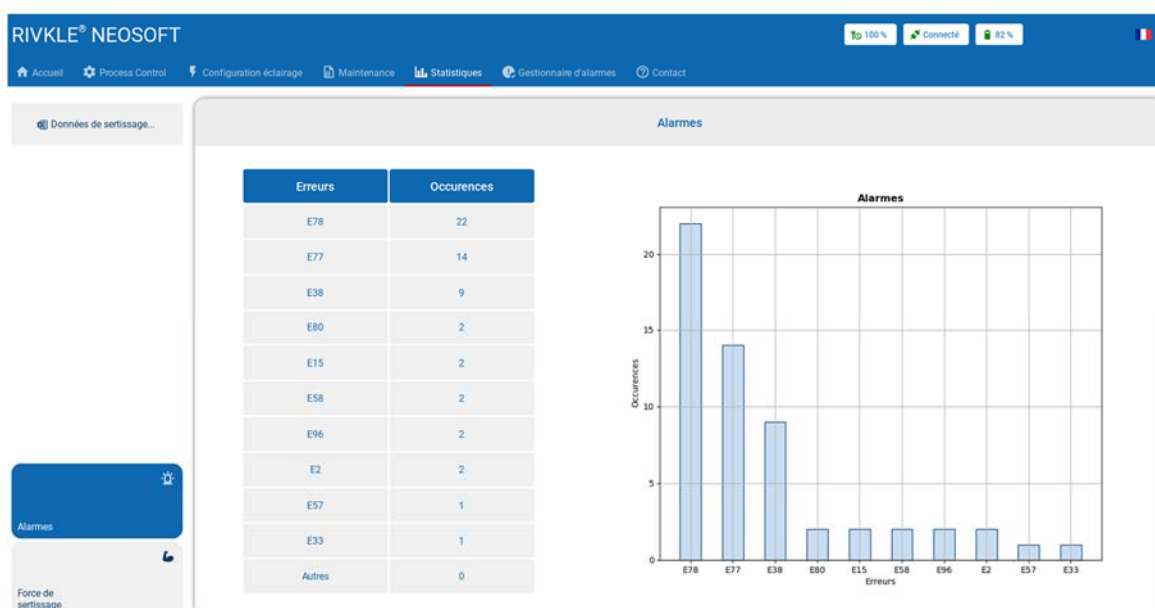
7.1 Forza di crimpatura

Questa statistica indica il numero di crimpature eseguite per ogni sforzo.



7.2 Errori

Questa statistica mostra il numero di occorrenze di ciascun errore sul dispositivo.

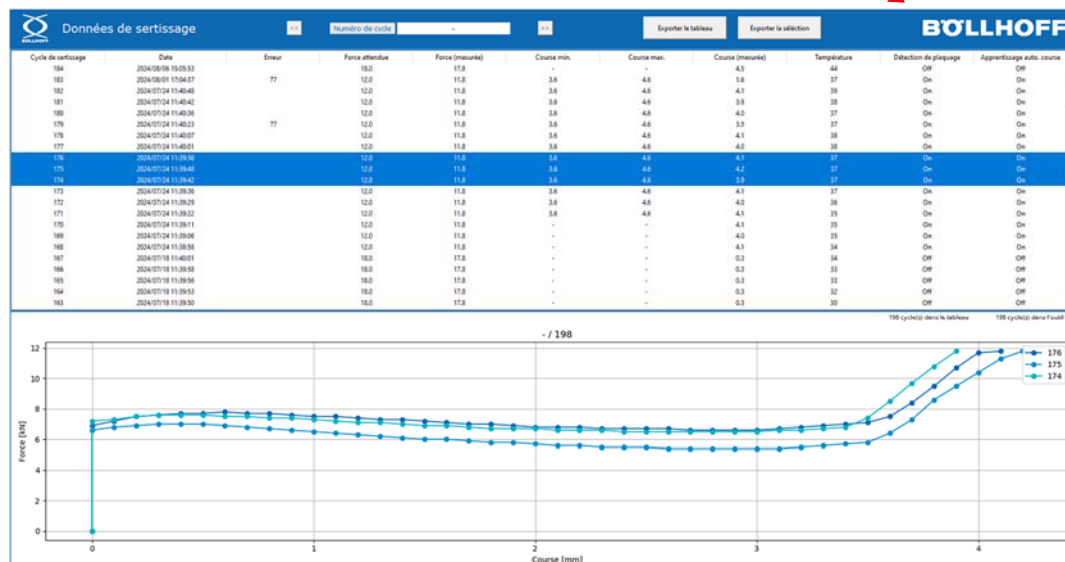


7.3 Curva di crimpatura e dati

Facendo clic sul pulsante "Dati di crimpatura" si apre una nuova pagina per la gestione dei dati e la visualizzazione delle curve di crimpatura.

In questa pagina troverete le seguenti informazioni e azioni:

- Selezione e visualizzazione dei dati di crimpatura
- Visualizzazione della curva di crimpatura per i dati selezionati
- Esportazione di dati e curve



7.3.1 Curve e dati

Quando si apre questa pagina, la tabella visualizza i dati di crimpatura degli ultimi 1024 cicli.

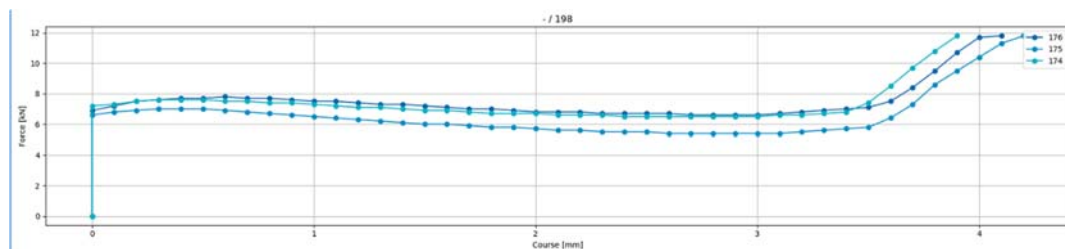
È possibile navigare tra i dati:

- Indicando il numero del ciclo per caricare i dati corrispondenti, la tabella carica i 1024 cicli intorno a questo valore.
- Oppure facendo clic sulle frecce, per caricare i dati dei 1024 cicli precedenti o dei 1024 cicli successivi.



Per visualizzare le curve di crimpatura, è sufficiente selezionare una o più curve nella tabella per visualizzarle nel grafico, fino a un massimo di 10 curve alla volta.

Si noti che se si selezionano più linee, le curve saranno sovrapposte.



Nel nostro esempio, le curve di aggraffatura 174-175-176 sono sovrapposte al grafico.

7.3.2 Esportazione dei dati

È inoltre possibile esportare i dati grezzi in un file Excel, che può essere elaborato autonomamente.

- Pulsante "Esporta tabella": esporta tutti i dati disponibili nella tabella in formato Excel.
- Pulsante "Esporta selezione": esporta i dati delle curve selezionate nella tabella in formato Excel.



Données de sertissage

198 cycle(s) dans le tableau

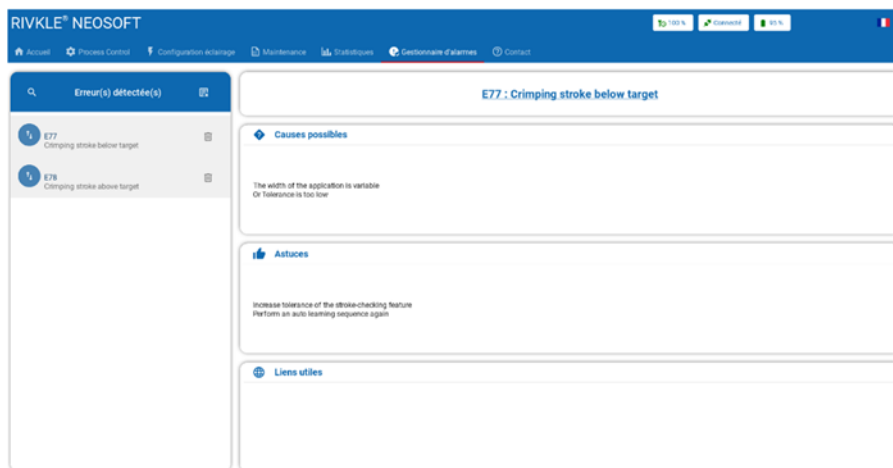
198 cycle(s) dans l'outil

8 Gestione degli errori

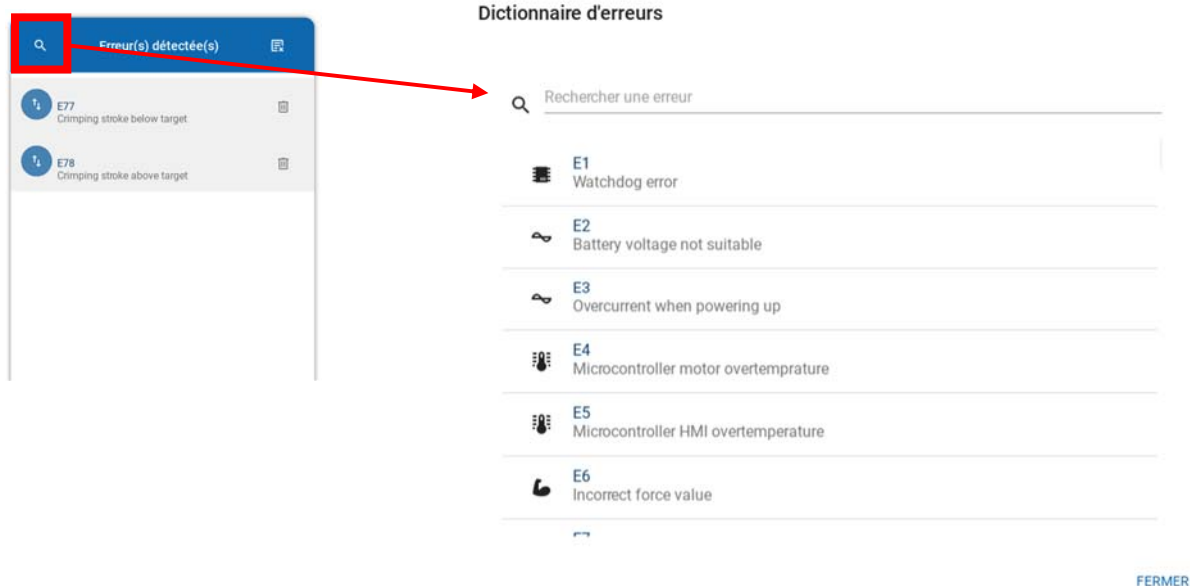
La pagina "Gestione allarmi" fornisce ulteriori informazioni su errori/allarmi.

Selezionando l'errore corrente, si ottengono le seguenti informazioni:

- Possibili cause
- Suggerimenti
- Link al tutorial o al sito web BÖLLHOFF



È anche possibile cercare un errore se non compare più tra gli errori correnti, facendo clic sul pulsante di ricerca.



Gli errori sono codificati a colori come nella pagina iniziale.

9 Assistenza e contatti

In caso di domande o problemi, nell'ultima pagina “Contatti” troverete i link al nostro sito web e al nostro forum tecnico.

RIVKLE® NEOSOFT

100 %

Connecté

95 %

Accueil

Process Control

Configuration éclairage

Maintenance

Statistiques

Gestionnaire d'alarmes

Contact

Pays

▼ France

Contact

boellhoff@boellhoff.fr

04.73.52.68.75

Site Web

https://www.boellhoff.com/fr-fr/index.php

Tutoriels

https://www.boellhoff.com/tuto

Version de NEOSOFT

v0.11.15



Visitate il sito web di BÖLLHOFF per scoprire il nostro forum tecnico.

[Forum tecnico – Istruzioni per l'uso | Böllhoff \(boellhoff.com\)](#)

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT



ES

Traducción del manual de instrucciones original

Software RIVKLE® NEOSOFT para la remachadora RIVKLE® NEO B

Índice

1 Descripción	99
1.1 Software RIVKLE® NEOSOFT	99
1.2 Dispositivos compatibles.....	99
2 Instalación	100
2.1 Requisitos del sistema	100
2.2 Procedimiento de instalación	100
3 Uso de la interfaz	101
3.1 Cuadro de mandos	101
3.1.1 Indicación de errores	102
3.1.2 Parámetros de "control del proceso.....	102
3.1.3 Contadores de dispositivos.....	103
3.1.4 Ajustes del dispositivo.....	103
3.2 Barra de navegación.....	104
3.3 Selección de idioma.....	105
3.4 Actualización del firmware del dispositivo	105
4 Creación de programas	107
4.1 Función "Detección de chapado	108
4.2 Función "Contador	108
4.3 Función "Control de carrera.....	109
4.3.1 Aprendizaje automático	109
4.3.2 Aprendizaje manual	110
4.4 Ejemplo de aplicación	110
5 Ajustes del dispositivo	113
5.1 Cristal trasero.....	113
5.2 Iluminación de la pantalla	114
5.3 Iluminación de la zona de trabajo	114
5.4 Modo de espera	114
6 Mantenimiento	115
7 Estadísticas.....	116
7.1 Fuerza de prensado.....	116
7.2 Errores	116
7.3 Curva de engarce y datos.....	117
7.3.1 Curvas y datos	117
7.3.2 Exportar datos.....	118
8 Gestión de errores.....	119
9 Asistencia y contacto.....	120

1 Descripción

1.1 Software RIVKLE® NEOSOFT

El software RIVKLE® NEOSOFT se utiliza para configurar las siguientes funciones de la gama RIVKLE® NEO B:

- Actualización de los programas del dispositivo
- Creación y gestión de programas
- Gestión de parámetros
- Gestión de datos de engarce

El software puede descargarse gratuitamente del sitio web de BÖLLHOFF y no requiere licencia.

Es necesario conectar un dispositivo para iniciar la aplicación.



1.2 Dispositivos compatibles

El software RIVKLE® NEOSOFT es compatible con toda la gama RIVKLE® NEO B, la accesibilidad de las funciones depende del modelo.



RIVKLE® NEO B107



RIVKLE® NEO B109

Actualización de los programas del dispositivo	✓	✓
Creación y gestión de programas	-	✓
Gestión de parámetros	-	✓
Gestión de datos de engarce :	-	✓
- Visualización de las curvas de prensado		
- Exportación de datos de engarce		

2 Instalación

2.1 Requisitos del sistema

Para utilizar el software RIVKLE® NEOSOFT, necesita un ordenador con un puerto USB para conectar el dispositivo.

El dispositivo está equipado con una toma USB de tipo micro-B.

El software es una aplicación .exe, y la instalación sólo requiere los siguientes elementos:

- Sistema operativo: Windows 10 o superior
- Controlador : FTDI
- Espacio en disco: 250 MB

2.2 Procedimiento de instalación

Para instalar el software RIVKLE® NEOSOFT, el controlador FTDI debe estar instalado en su ordenador.

La última versión del software y el controlador están disponibles en la página web de BÖLLHOFF:

<https://qr.boellhoff.com/RKB109>

Instalación de controladores :

- Compruebe que el controlador ya está instalado en su ordenador. Si no es así, siga los pasos que se indican a continuación.
- Descargar el controlador FTDI
- Instalar en el ordenador

Instalación del software :

Una vez instalado el controlador :

- Descargar el archivo comprimido
- Descomprimir la carpeta
- Haz doble clic en el archivo descargado para abrir el ejecutable "NeoSoft_v.x.xx.x.exe".

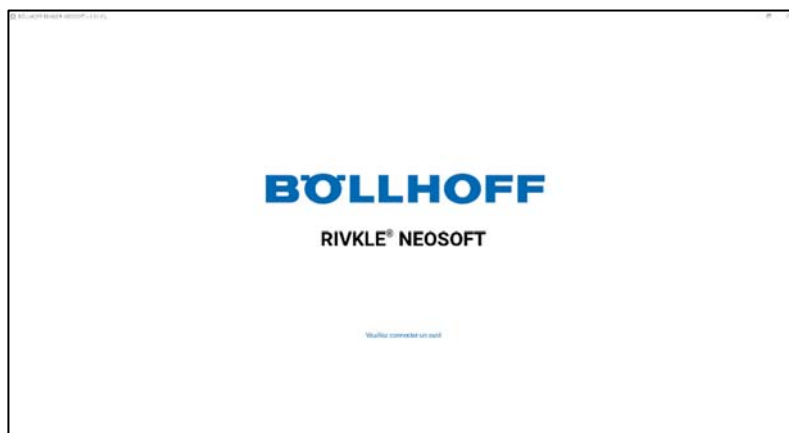
El software es una aplicación, por lo que no es necesario ser administrador del ordenador para instalarlo.

3 Uso de la interfaz

3.1 Cuadro de mandos

Abra la aplicación: NeoSoft_v.x.xx.x.exe

Mientras el aparato no esté conectado, aparecerá la página siguiente.



Una vez conectado el dispositivo, la aplicación abre la siguiente página:

Barra de navegación

Indicación de errores

Parámetros de control del proceso

Contadores de dispositivos

Ajustes del dispositivo

3.1.1 Indicación de errores

En el panel de control encontrará información sobre los últimos errores encontrados:



Esta sección de alarmas muestra el historial de todos los errores que se han producido en el dispositivo, tanto si se han reconocido como si no.

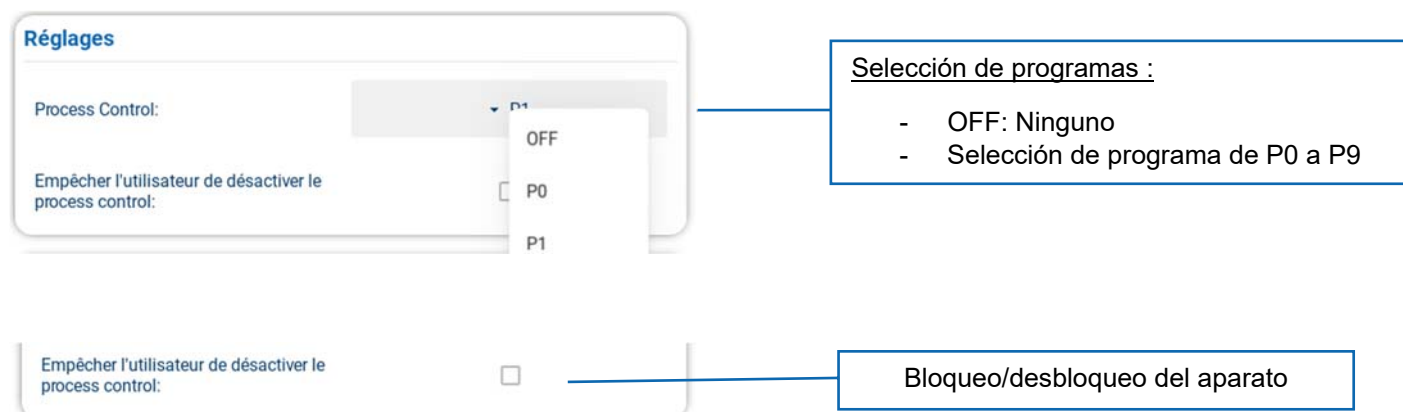
Hay tres tipos de error:

- Error de funcionamiento: error de control del proceso (carrera de prensado demasiado larga o demasiado corta).
- Error de la herramienta: error relacionado con el uso del aparato (temperatura demasiado alta, batería baja o inadecuada, falta de aceite, vástago roto).
- Error crítico: Error interno del dispositivo (comunicación, control del motor, etc.).

Pulse el botón "Gestor de alarmas" para acceder a la página correspondiente, donde encontrará más información sobre los errores.

3.1.2 Parámetros de "control del proceso"

En la sección "Ajustes", puede seleccionar rápidamente un programa prerregistrado (en la pestaña de control del proceso) y bloquear el aparato en ese programa.



3.1.3 Contadores de dispositivos

En esta sección hay varios contadores disponibles:

Nombre de cycles

Tiges:

Outil:

El contador "Vástago": cuenta el número de ciclos desde la última puesta a cero.

El restablecimiento se realiza después de un cambio de potencia pulsando el botón "RESET".

El contador "Herramienta" cuenta el número total de ciclos realizados por la máquina.

Estos contadores pueden utilizarse para anticipar los cambios de herramientas y el mantenimiento.

3.1.4 Ajustes del dispositivo

La sección "Herramienta" le permite ver y configurar el dispositivo según sus necesidades.

Outil

Nom:

Numéro de série:

Firmware:

Configuration de l'outil:

Capacité batterie:

Réinitialisation d'usine:

Puede editar un nombre para el dispositivo haciendo clic en este botón.

Número de serie

Versión del firmware del dispositivo

Botón de actualización del firmware, véase el apartado 3.4.

Selección de la configuración del dispositivo :

- Estándar
- Acero estándar
- Flexitol, específico para elementos de fijación FLEXITOL
- LH, para RIKVLE® con paso a la izquierda

B109 STANDARD

B109 STAINLESS STEEL

B109 FLEXITOL

B109 LH

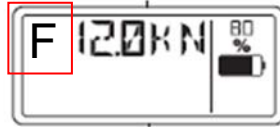
Botón de "restablecimiento de fábrica", utilizado para restablecer el dispositivo

Selección de la batería utilizada con el dispositivo :

Este ajuste se utiliza para calcular el número de RK restantes en función del % de batería.

El dispositivo está disponible en varias configuraciones:

- Estándar
- Acero estándar, programa específico para acero inoxidable RIVKLE®.
- Flexitol, para las fijaciones FLEXITOL®, aparece una "F" en la pantalla para recordarle que la herramienta está en este modo.



- LH, para RIVKLE® con rosca a la izquierda, el atornillado/desatornillado se invierte.

3.2 Barra de navegación



La primera parte del banner superior de la aplicación sirve para seleccionar las distintas páginas:

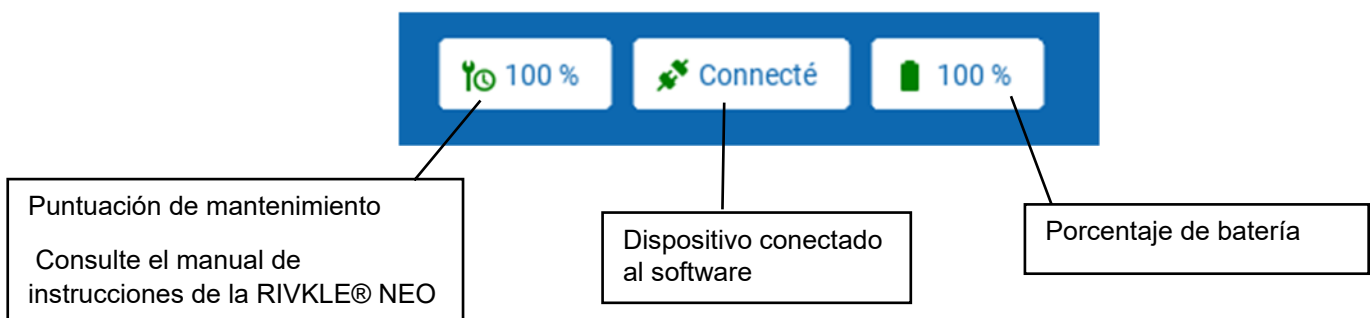
- "Control de procesos, para la gestión de programas
- La función "Configuración de la iluminación" permite configurar las interfaces de usuario.
- En el menú "Mantenimiento" puede consultar los trabajos de mantenimiento realizados en el aparato.
- La sección "Estadísticas" gestiona los datos sobre los engarces (información + curva), los errores y el esfuerzo de engarce.
- "Gestor de alarmas, gestión de errores.
- "Contacte con nosotros

Todas estas páginas se describen a continuación en este manual de instrucciones.

En la esquina superior izquierda también encontrarás la versión de la aplicación que estás utilizando:

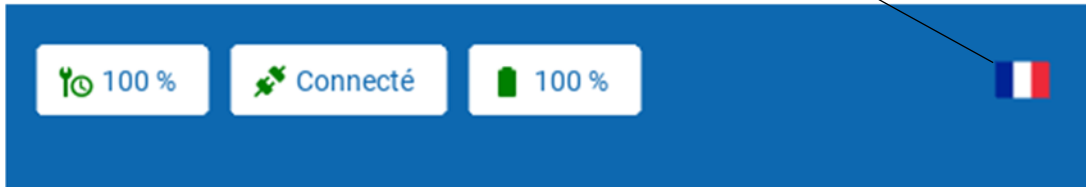


A la derecha encontrará información diversa:



3.3 Selección de idioma

El software está disponible en varios idiomas, haga clic en el botón para seleccionar el idioma.



3.4 Actualización del firmware del dispositivo

El dispositivo se actualiza automáticamente si la versión es inferior a la última versión disponible.

®Las últimas versiones de firmware están integradas en el software RIVKLE NEOSOFT, por lo que para aprovechar las ventajas de la última versión, es necesario descargar el software de nuestro sitio.

Consulte el capítulo dedicado a la instalación del software.

Para las versiones básicas del dispositivo: RIVKLE® NEO B107, el software sólo puede utilizarse para actualizar el dispositivo.

La aplicación propone automáticamente la actualización de la herramienta.

También hay un botón para actualizar manualmente el dispositivo.

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT

NEO B107 is not compatible with this software.
This software is only compatible with NEO B109.

⚡ Update tool firmware

Botón para actualizar el dispositivo :

- Pulse el botón
- Seleccionar archivo
- La actualización se inicia automáticamente

Para versiones premium: RIVKLE® NEO B109

La aplicación propone automáticamente la actualización de la herramienta.

También hay un botón para actualizar manualmente el dispositivo.

Outil

Nom: [Edit.](#)

Numéro de série:

Firmware:

[⚡ Mettre à jour l'outil](#)

Configuration de l'outil:

Capacité batterie:

Réinitialisation d'usine:

Botón para actualizar el dispositivo :

- Pulse el botón
- Seleccionar archivo
- La actualización se inicia automáticamente

4 Creación de programas

La página "Control de procesos" permite gestionar los programas:

- Creación de programas, hasta 10 programas
- Modificación de programas
- Borrar programas
- Lista de programas con parámetros ajustados
- Selección del programa en curso en el aparato

Botón "¿Necesita ayuda?",
enlace directo al Foro
Técnico

Liste des programmes

Besoin d'aide ?

	Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage	
☒	OFF							
☐	P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No	 
☐	P1	Leamt	3.4	0.3	12	3	Yes	 
☐	P2	Auto	Pending	0.5	11	5	Yes	 
☐	P3	-	-	-	-	-	-	

Selección del programa
en curso en el aparato

Lista de programas
existentes, hasta 10
programas

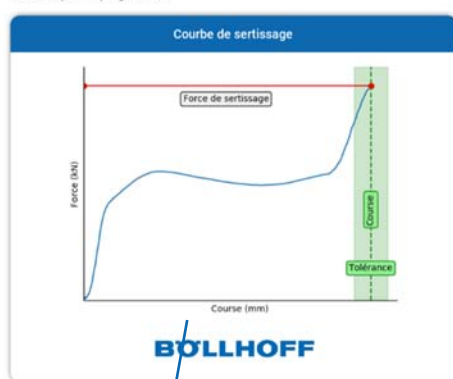
Botón para crear o
modificar un programa

Botón para borrar
un programa

Para crear un programa, se abre una página especial:

La fuerza de prensado debe introducirse para cada programa; las demás funciones son opcionales.

Mettre à jour le programme



Ayuda para comprender
los parámetros

P1

Force de sertissage (kN):

Détection de plaquage: ☒

Nombre de sertissages:

Contrôle de la course: ☒

Type de course: ☒ Acquis ☐ Auto ☐ Manuelle

Apprentissage auto. course cycles de sertissage:

Course (mm):

Tolérance ± (mm):

ANNULER OK

Fuerza de prensado

Lista de funciones configurables :

- Función "Detección de chapado"
- Función "Contador"
- Función "Control de carrera"

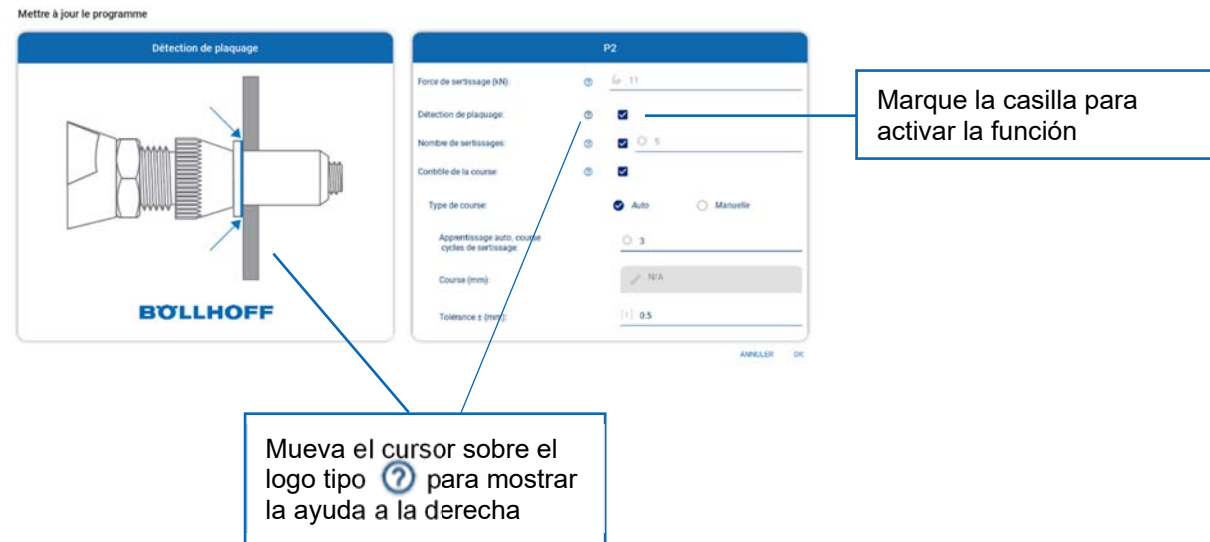
4.1 Función "Detección de chapado"

La función "Detección de chapado" permite autorizar el crimpado sólo cuando la RIVKLE® está en contacto con la aplicación.

Una vez apretado el tornillo, debe aplicarse la herramienta para presionar el RIVKLE® sobre la aplicación, de lo contrario no se permite el engarce.

Esta función garantiza que el cordón RIVKLE se forme en el lado correcto de la aplicación.

Para activar esta función: marque la función "Detección de chapado".



4.2 Función "Contador"

La función "Contador" permite contar el número de RIVKLE® engarzadas en la aplicación. El número total de RIVKLE® a engarzar debe introducirse previamente en el software NEO SOFT.

Esta función impide que RIVKLE sea olvidado en la aplicación.

Una vez alcanzado este número, la herramienta avisa al operador con un mensaje en la pantalla, que debe ser confirmado para iniciar una nueva campaña.

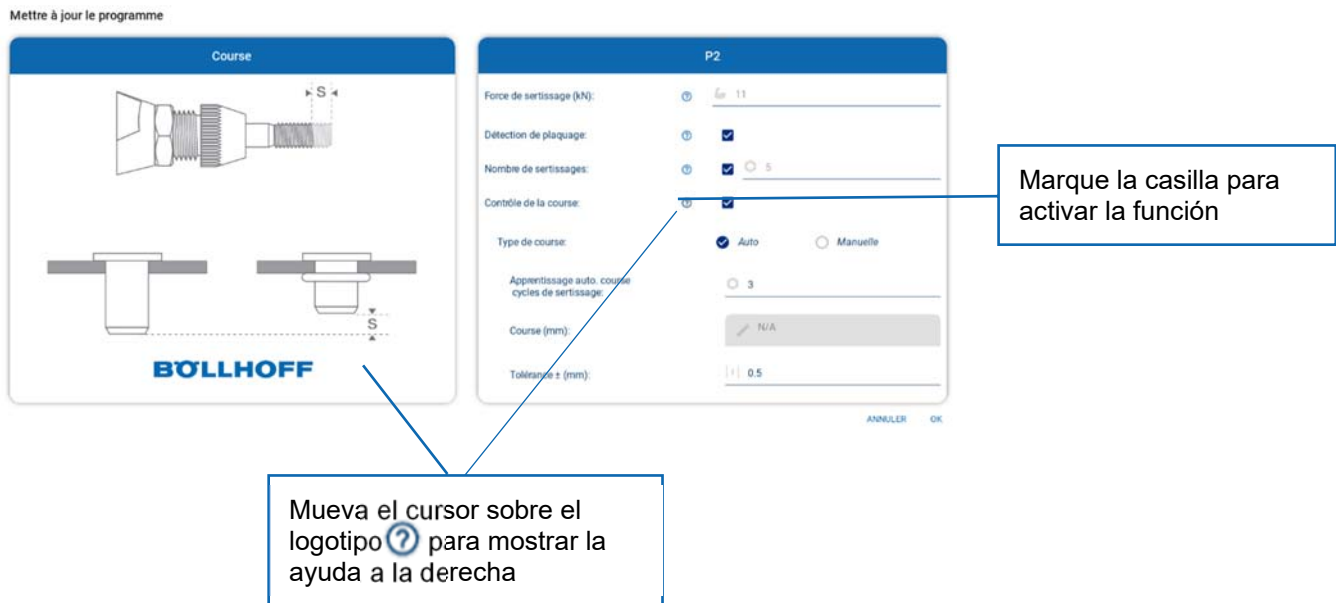


4.3 Función "Control de carrera"

Con la función "Control de carrera" se puede comprobar la carrera de prensado "S" alcanzada tras el montaje forzado de la RIVKLE®. (Valor "S" disponible en el catálogo RIVKLE® o en el plano del producto).

Esta función comprueba la calidad de la instalación RIVKLE y, en caso de no calidad, se envía un mensaje de alerta al operador (mensaje en el cristal y en la pantalla).

Para activar esta función: marque la función "Control de carrera".

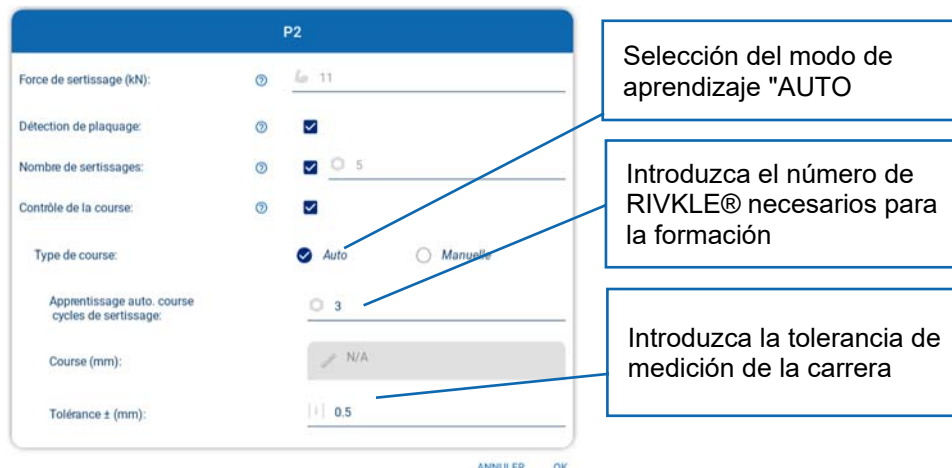


Hay dos formas de aprender a correr:

- Aprendizaje automático
- Aprendizaje manual

4.3.1 Aprendizaje automático

El aprendizaje automático permite que la herramienta aprenda el recorrido de crimpado en "S" directamente de su aplicación y su RIVKLE®, de modo que todo lo que tiene que hacer es crimpar un número predefinido de RIVKLE® en su aplicación.



Una vez finalizado el proceso de aprendizaje, encontrará el valor "S" en los detalles del programa:

Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage
OFF						
P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No
P1	Learnit	3.4	0.3	12	3	Yes

4.3.2 Aprendizaje manual

Para el aprendizaje manual, la carrera de prensado RIVKLE® "S" debe introducirse en el programa. La carrera se calcula en función del grosor de su aplicación.

La carrera de engaste está disponible en el plano RIVKLE® o en el catálogo BÖLLHOFF.

4.4 Ejemplo de aplicación

En nuestro ejemplo, implementamos el control de proceso de la instalación de nuestro RIVKLE®, garantizamos la calidad de la instalación controlando :

- Fuerza de prensado
- Colocación de RIVKLE® en la aplicación
- El número de RIVKLE® colocados en la aplicación
- La carrera de prensado

En nuestro caso :

- Fuerza de instalación: 12 kN
- Función "Detección de chapado" activada
- Función contador activada con 50 RIVKLE®.
- Función de control de carrera activada con aprendizaje automático en 5 RIVKLE® y una tolerancia de +/- 0,5 mm

Ère 1 Paso: Selección del programa P0

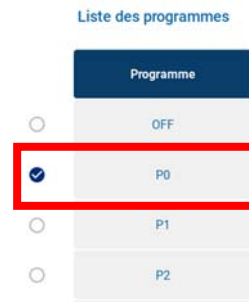
Dos opciones posibles:

- Selección directamente en el aparato, consulte el manual de instrucciones RIVKLE® NEO B.
- Selección de aplicaciones :

En la página principal

o

En la página "Proceso de control":

**Ère 2 Etapa: Aprendizaje automático**

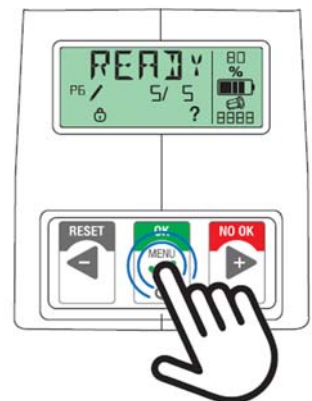
El aparato espera que se enseñen 5 RIVKLE®, la interfaz es la siguiente:



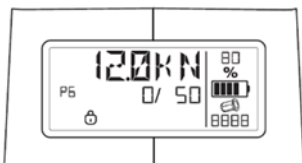
El icono del bolígrafo parpadeará hasta que finalice el proceso de aprendizaje.

Una vez configurados los 5 RIVKLE® en la aplicación, el aparato muestra el mensaje "LISTO", pulse el botón central hasta que aparezca el mensaje "OK".

Puede comprobar el valor de la carrera de crimpado conectando la herramienta al software.

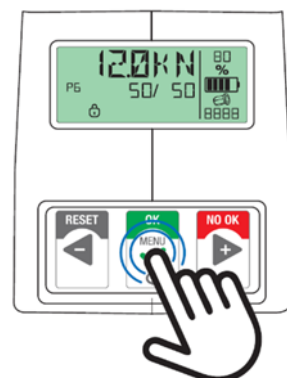
**Ère 3 Paso: Engarce en la aplicación**

El programa está listo para su uso en la producción, y puede engarzar las 50 RIVKLE® previstas en la aplicación:



Una vez terminado el contador, en nuestro caso 50/50, la herramienta no permite engarzar.

Para poner a cero el recuento, pulse brevemente el botón central. Aparece el mensaje "OK" y el contador se pone a 0.



En caso de error en la carrera de prensado :

- Error 77: Recorrido de prensado inferior al valor programado
- Error 78: Recorrido de prensado superior al valor enseñado

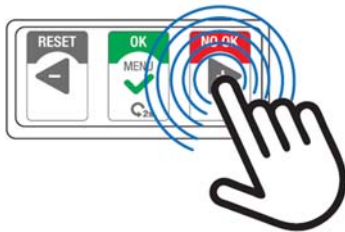
Hay dos opciones posibles:

9. Declarar el RIVKLE® conforme e incrementar el contador.



Pulse prolongadamente la tecla "OK" para confirmar el error.

10. Declare el RIVKLE® no conforme con sus expectativas y no incremente el contador.



Pulse prolongadamente la tecla "NO OK" para confirmar el error.

También puedes reiniciar el contador en cualquier momento.

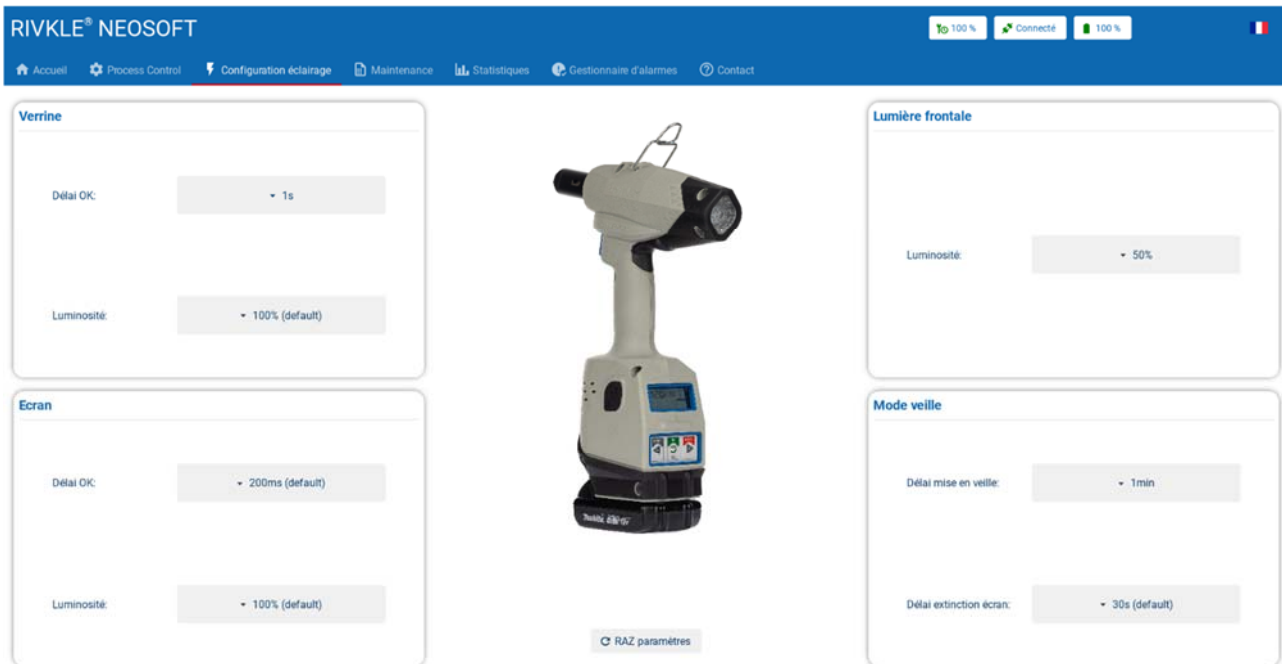


Mantenga pulsado el botón RESET.

5 Ajustes del dispositivo

En la página "Configuración de la iluminación" encontrarás todos los parámetros que puedes configurar para personalizar tu aparato:

- Iluminación de la vitrina trasera
- Iluminación de la pantalla
- Iluminación de la zona de trabajo (luz frontal)
- Pantalla y modo de suspensión del dispositivo
- Restablecer todos estos parámetros por defecto

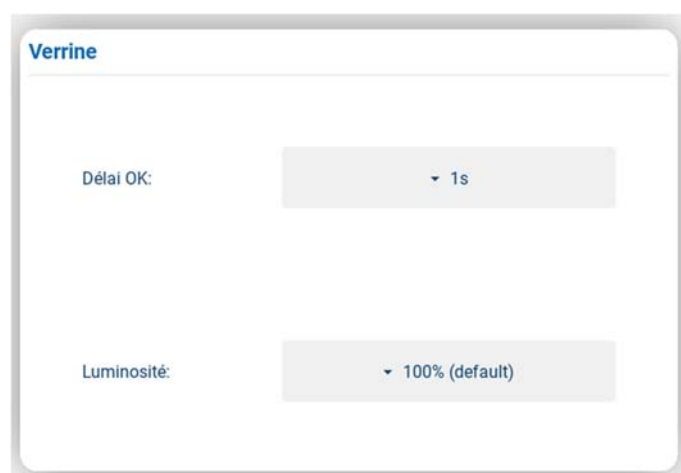


En cuanto pasa el ratón por encima del parámetro, la imagen central cambia para mostrar el elemento correspondiente al parámetro.

5.1 Cristal trasero

Puede configurar :

- Duración de la iluminación :
 - o OFF
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Intensidad luminosa :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.2 Iluminación de la pantalla

Puede configurar :

- Duración de la iluminación :
 - o OFF
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Intensidad luminosa :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Ecran

Délai OK:

▼ 200ms (default)

Luminosité:

▼ 100% (default)



5.3 Iluminación de la zona de trabajo

Puede configurar :

- Intensidad luminosa :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %

Lumière frontale

Luminosité:

▼ 100% (default)



5.4 Modo de espera

Puede configurar :

- El tiempo que transcorre antes de que el aparato entre en modo de espera :
 - o 1 minuto
 - o 2 minutos
 - o 5 minutos
 - o 10 minutos
 - o 30 minutos
 - o 60 minutos
- El tiempo que transcorre antes de que la pantalla entre en reposo :
 - o 15 s
 - o 30 s
 - o 1 minuto
 - o 2 minutos
 - o 5 minutos
 - o 10 minutos

Mode veille

Délai mise en veille:

▼ 1min

Délai extinction écran:

▼ 30s (default)



6 Mantenimiento

La página "Mantenimiento" muestra todos los trabajos de mantenimiento realizados en el aparato desde su puesta en marcha.

Esta página la rellenan los técnicos de mantenimiento.

Encontrará la siguiente información:

- Fecha y hora de las acciones de mantenimiento
- El número de ciclos que el aparato ha realizado en esta fecha
- Detalles de las acciones realizadas en el dispositivo

RIVKLE® NEOSOFT

100 % Connecté 100 %

Accueil Process Control Configuration éclairage **Maintenance** Statistiques Gestionnaire d'alarmes Contact

Journal de maintenance

Veuillez sélectionner une ligne

No.	Date	Cycles	Commentaires
1	-	-	-

Rows per page 1 1-5 of 1 < >

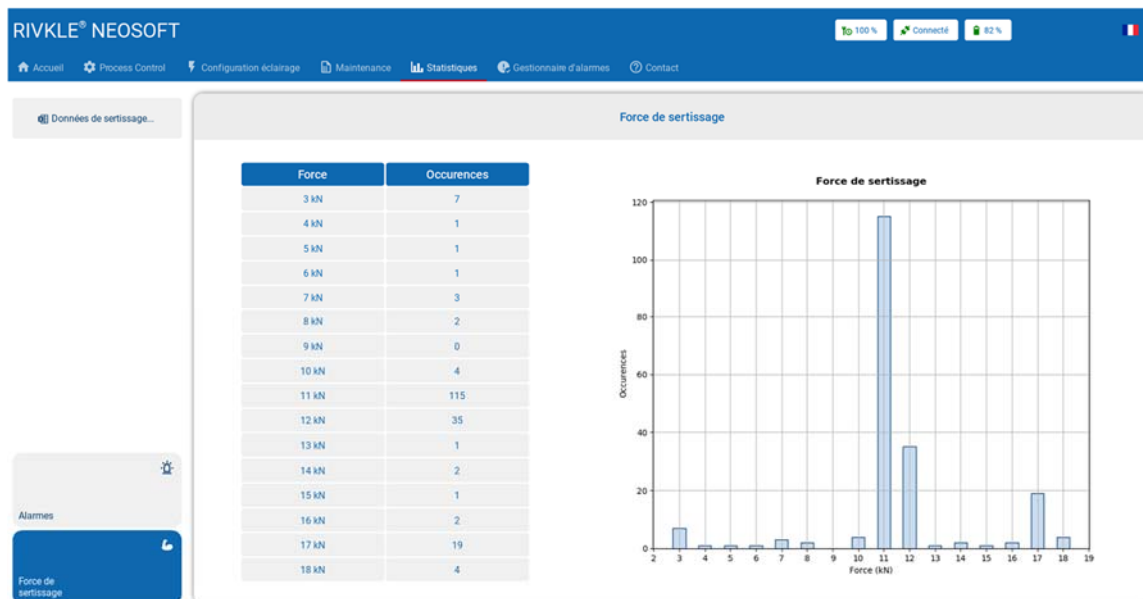
7 Estadísticas

La página "Estadísticas" muestra los datos disponibles en el dispositivo:

- Estadísticas de la fuerza de prensado
- Estadísticas de errores
- Gestión de los datos de cada engarce, con la curva asociada

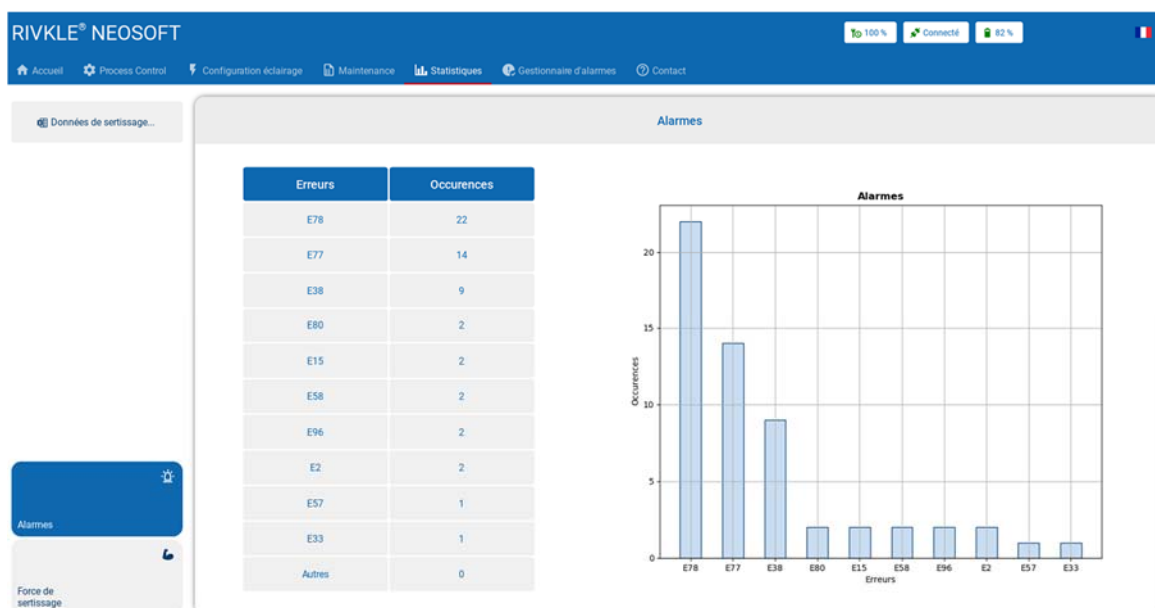
7.1 Fuerza de prensado

Esta estadística muestra el número de engarces realizados por esfuerzo.



7.2 Errores

Esta estadística le muestra el número de apariciones de cada error en el dispositivo .



7.3 Curva de engarce y datos

Al hacer clic en el botón "Datos de crimpado" se abre una nueva página para gestionar los datos y visualizar las curvas de crimpado.

En esta página encontrará la siguiente información y acciones:

- Selección y visualización de los datos de prensado
- Visualización de la curva de fruncido para los datos seleccionados
- Exportación de datos y curvas



7.3.1 Curvas y datos

Cuando se abre esta página, la tabla muestra los datos de crimpado de los últimos 1024 ciclos.

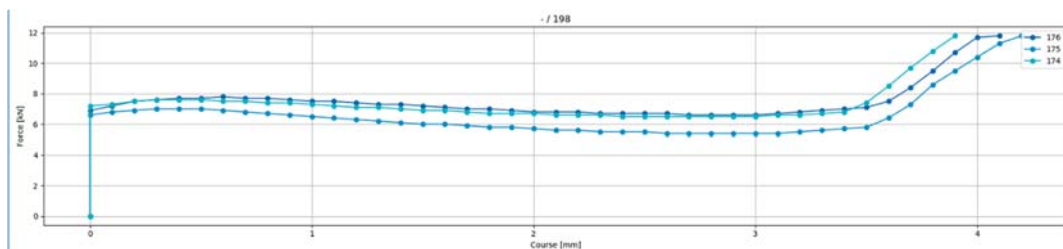
Puedes navegar por los datos:

- O bien indicando el número del ciclo para cargar los datos correspondientes, la tabla carga los 1024 ciclos alrededor de este valor.
- O haciendo clic en las flechas, para cargar datos de los 1024 ciclos anteriores o de los 1024 ciclos siguientes.



Para visualizar las curvas de prensado, basta con seleccionar una o varias curvas en la tabla para visualizarlas en el gráfico, hasta un máximo de 10 curvas a la vez.

Tenga en cuenta que si se seleccionan varias líneas, las curvas se superpondrán.



En nuestro ejemplo, las curvas de ondulación 174-175-176 se superponen en el gráfico.

7.3.2 Exportar datos

También tiene la opción de exportar los datos brutos a un archivo Excel, que podrá procesar usted mismo.

- Botón "Exportar tabla": exporta todos los datos disponibles en la tabla en formato Excel.
- Botón "Exportar selección": exporta los datos de la curva seleccionada en la tabla en formato Excel.

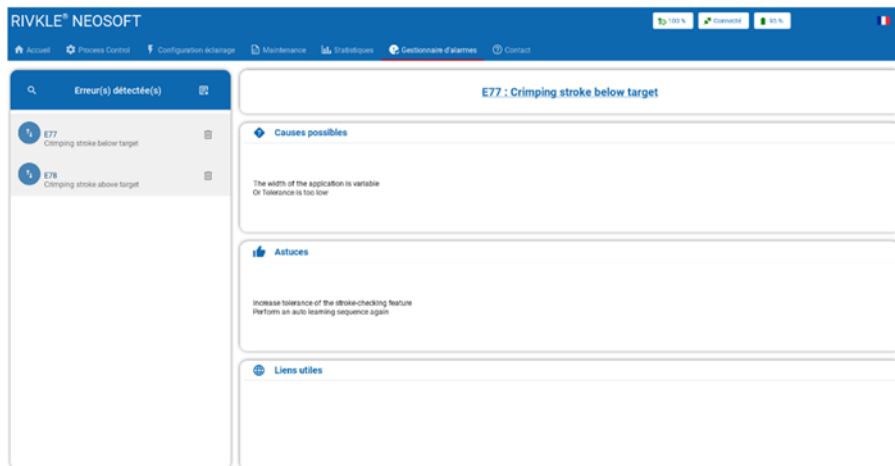
Données de sertissage											BÖLLHOFF	
		N°		Numéro de cycle				Exportar la tableau		Exportar la sélection		
Cycle de sertissage	Date	Erreur	Force attendue	Force (mesurée)	Course min.	Course max.	Course (mesurée)	Température	Détection de plaquage	Apprentissage auto. course		
184	2024/08/06 15:05:53		18.0	17.8	-	-	4.5	44	Off	Off		
183	2024/08/01 17:04:37	77	12.0	11.8	3.6	4.6	1.6	37	On	On		
182	2024/07/24 11:40:48		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	39	On	On		
181	2024/07/24 11:40:42		12.0	11.8	3.6	4.6	3.9	38	On	On		
180	2024/07/24 11:40:36		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	37	On	On		
179	2024/07/24 11:40:23	77	12.0	11.8	3.6	4.6	3.5	37	On	On		
178	2024/07/24 11:40:07		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	38	On	On		
177	2024/07/24 11:40:01		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	38	On	On		
176	2024/07/24 11:39:56		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	37	On	On		
175	2024/07/24 11:39:49		12.0	11.8	3.6	4.6	4.2	37	On	On		
174	2024/07/24 11:39:42		12.0	11.8	3.6	4.6	3.9	37	On	On		
173	2024/07/24 11:39:36		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	37	On	On		
172	2024/07/24 11:39:29		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	36	On	On		
171	2024/07/24 11:39:22		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	35	On	On		
170	2024/07/24 11:39:11		12.0	11.8	-	-	4.1	35	On	On		
169	2024/07/24 11:39:06		12.0	11.8	-	-	4.0	35	On	On		
168	2024/07/24 11:38:58		12.0	11.8	-	-	4.1	34	On	On		
167	2024/07/18 11:40:01		18.0	17.8	-	-	0.3	34	Off	Off		
166	2024/07/18 11:39:58		18.0	17.8	-	-	0.3	33	Off	Off		
165	2024/07/18 11:39:56		18.0	17.8	-	-	0.3	33	Off	Off		
164	2024/07/18 11:39:53		18.0	17.8	-	-	0.3	32	Off	Off		
163	2024/07/18 11:39:50		18.0	17.8	-	-	0.3	30	Off	Off		
											198 cycle(s) dans le tableau 198 cycle(s) dans l'outil	

8 Gestión de errores

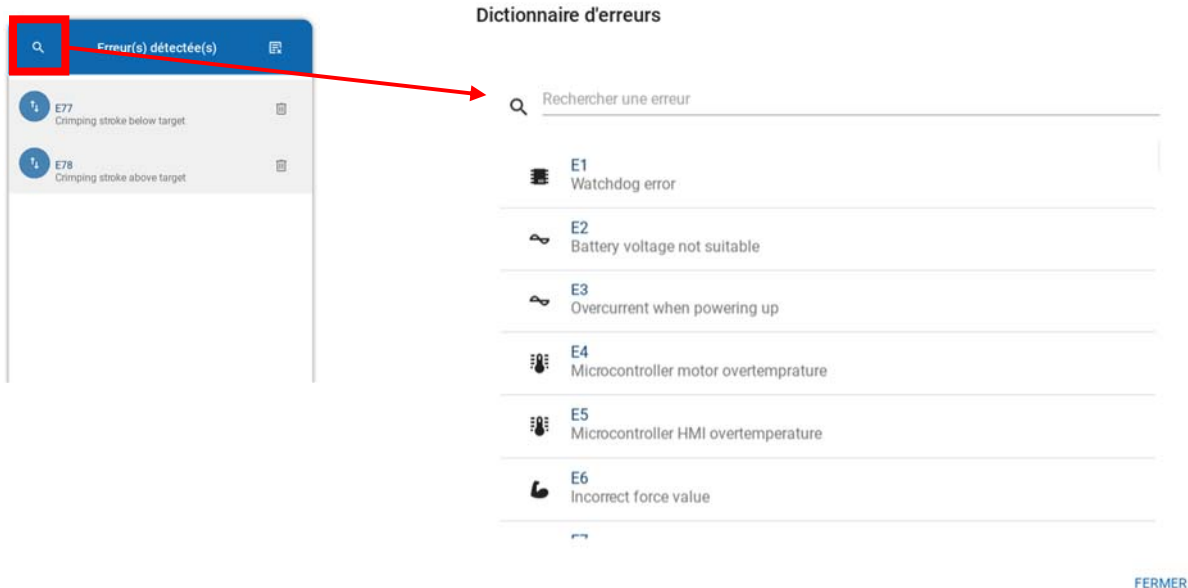
La página "Gestor de alarmas" proporciona más información sobre errores/alarmas.

Al seleccionar el error actual, obtendrá la siguiente información:

- Posibles causas
- Consejos
- Enlaces a tutoriales o a la página web de BÖLLHOFF



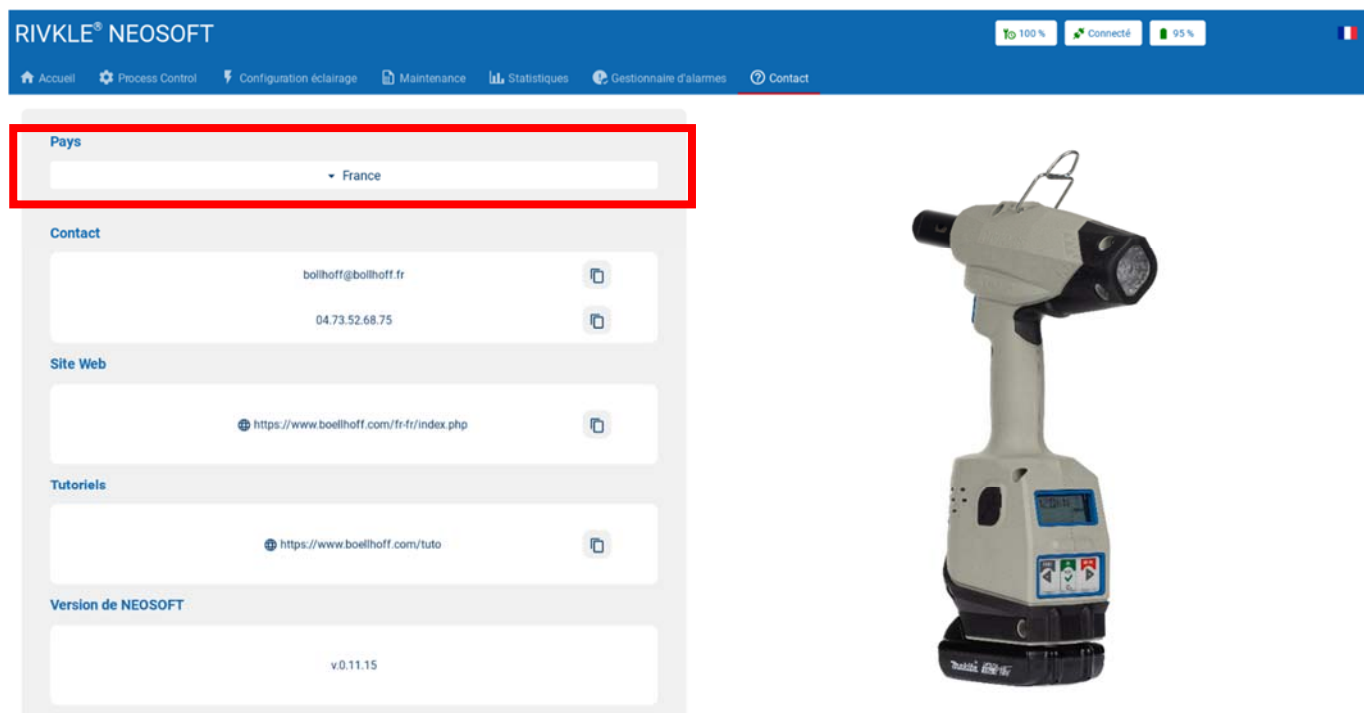
También puede buscar un error si ya no aparece en los errores actuales, haciendo clic en el botón de búsqueda.



Los errores tienen el mismo código de colores que en la página de inicio.

9 Asistencia y contacto

Si tiene alguna pregunta o problema, en la última página «Contacto» encontrará los enlaces a nuestra página web y a nuestro foro técnico.



The screenshot displays the RIVKLE® NEOSOFT software interface. The top navigation bar includes links for Accueil, Process Control, Configuration éclairage, Maintenance, Statistiques, Gestionnaire d'alarmes, and Contact. The 'Contact' page is active, showing a form with the following fields:

- Pays:** France (highlighted with a red box)
- Contact:** boellhoff@boellhoff.fr, 04.73.52.68.75
- Site Web:** https://www.boellhoff.com/fr-fr/index.php
- Tutoriels:** https://www.boellhoff.com/tuto
- Version de NEOSOFT:** v0.11.15

To the right of the interface is an image of a BÖLLHOFF handheld riveting tool, which is a grey and black device with a digital display and a handle.

Visite el sitio web de BÖLLHOFF para descubrir nuestro foro técnico.

[Foro técnico — Información para la utilización de nuestras remachadoras y equipos | Böllhoff \(boellhoff.com\)](https://www.boellhoff.com)

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT



PT

Tradução do manual de utilização original

Software RIVKLE® NEOSOFT para a rebitadora RIVKLE® NEO B

Índice

1	Descrição.....	123
1.1	Software RIVKLE® NEOSOFT	123
1.2	Dispositivos compatíveis.....	123
2	Instalação	124
2.1	Requisitos do sistema.....	124
2.2	Procedimento de instalação.....	124
3	Utilização da interface.....	125
3.1	Painel de controlo	125
3.1.1	Indicação de erro	126
3.1.2	Parâmetros de "controlo do processo.....	126
3.1.3	Contadores de dispositivos	127
3.1.4	Definições do dispositivo	127
3.2	Barra de navegação.....	128
3.3	Seleção da língua	129
3.4	Atualizar o firmware do dispositivo	129
4	Criação do programa.....	131
4.1	Função "Deteção de galvanização	132
4.2	Função "Contador	132
4.3	Função "Controlo do curso	133
4.3.1	Aprendizagem automática	133
4.3.2	Aprendizagem manual	134
4.4	Exemplo de aplicação.....	134
5	Definições do dispositivo	137
5.1	Vidro traseiro.....	137
5.2	Iluminação do ecrã.....	138
5.3	Iluminação da área de trabalho	138
5.4	Modo de espera	138
6	Manutenção.....	139
7	Estatísticas.....	140
7.1	Força de cravação	140
7.2	Erros.....	140
7.3	Curva de cravação e dados	141
7.3.1	Curvas e dados	141
7.3.2	Exportação de dados	142
8	Gestão de erros	143
9	Apoio e contacto.....	144

1 Descrição

1.1 Software RIVKLE® NEOSOFT

O software RIVKLE® NEOSOFT é utilizado para configurar as seguintes funções na gama RIVKLE® NEO B:

- Atualizar programas do dispositivo
- Criação e gestão de programas
- Gestão de parâmetros
- Gestão de dados de cravação

O software pode ser descarregado gratuitamente a partir do sítio Web da BÖLLHOFF e não requer uma licença.

É necessário ligar um dispositivo para lançar a aplicação.



1.2 Dispositivos compatíveis

O software RIVKLE® NEOSOFT é compatível com toda a gama RIVKLE® NEO B, a acessibilidade das funções depende do modelo.



RIVKLE® NEO B107



RIVKLE® NEO B109

Atualizar programas do dispositivo	✓	✓
Criação e gestão de programas	-	✓
Gestão de parâmetros	-	✓
Gestão dos dados de cravação :	-	✓
- Visualização das curvas de engaste		
- Exportação de dados de cravação		

2 Instalação

2.1 Requisitos do sistema

Para utilizar o software RIVKLE® NEOSOFT, é necessário um computador com uma porta USB para ligar o dispositivo.

O dispositivo está equipado com uma tomada USB de tipo micro-B.

O software é uma aplicação .exe e a instalação requer apenas os seguintes itens:

- Sistema operativo: Windows 10 ou superior
- Controlador : FTDI
- Espaço em disco: 250 MB

2.2 Procedimento de instalação

Para instalar o software RIVKLE® NEOSOFT, o controlador FTDI deve estar instalado no seu computador.

A versão mais recente do software e o driver estão disponíveis no site da BÖLLHOFF:

<https://qr.boellhoff.com/RKB109>

Instalação do controlador :

- Verifique se o controlador já está instalado no seu computador. Se não estiver, siga os passos abaixo.
- Descarregar o controlador FTDI
- Instalar no seu computador

Instalar o software :

Uma vez instalado o driver :

- Descarregar o ficheiro comprimido
- Descompactou a pasta
- Faça duplo clique no ficheiro descarregado para abrir o executável "NeoSoft_v.x.xx.x.exe".

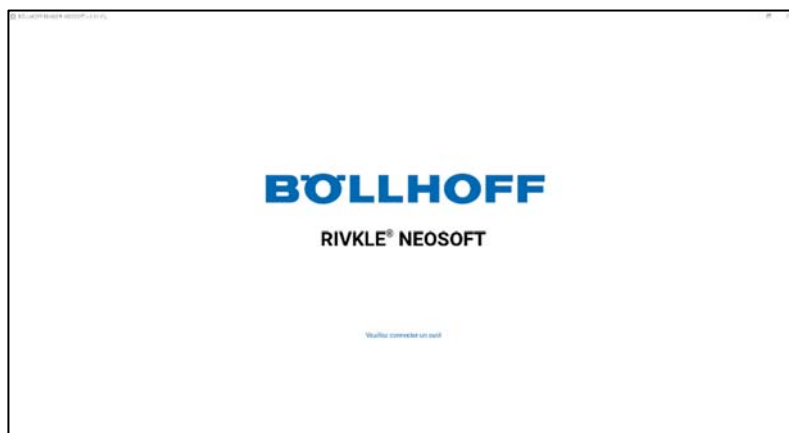
O software é uma aplicação, pelo que não é necessário ser um administrador do computador para o instalar.

3 Utilização da interface

3.1 Painel de controlo

Abrir a aplicação: NeoSoft_v.x.xx.x.exe

A página seguinte aparece enquanto o aparelho não estiver ligado.



Quando o dispositivo estiver ligado, a aplicação abre a seguinte página:

Barra de navegação

Indicação de erro

Parâmetros de controlo do processo

Contadores de dispositivos

Parâmetros do dispositivo

3.1.1 Indicação de erro

No painel de controlo, encontrará informações sobre os últimos erros encontrados:



Esta secção de alarmes apresenta o histórico de todos os erros que ocorreram no dispositivo, quer tenham sido reconhecidos ou não.

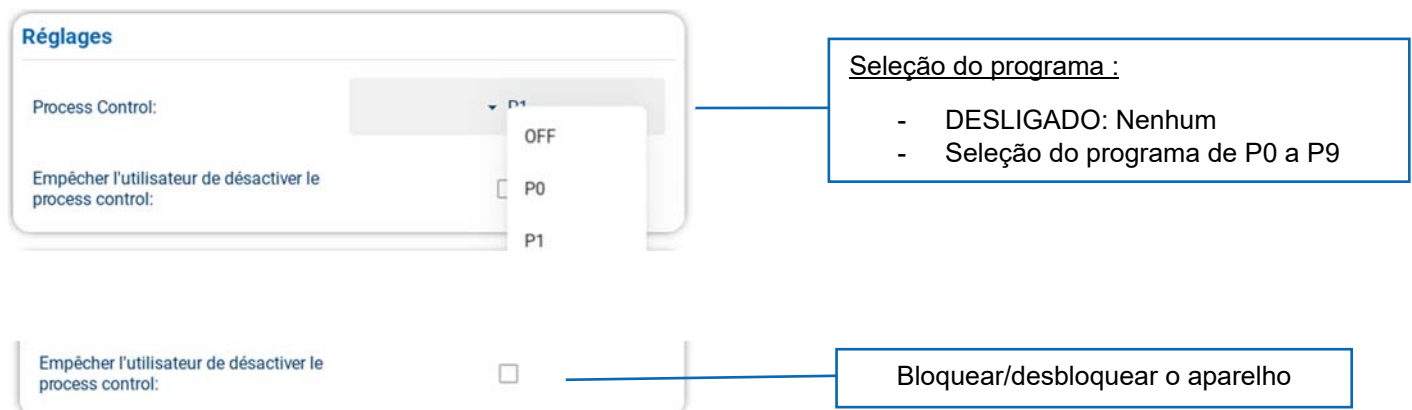
Existem três tipos de erros:

- Erro de funcionamento: erro de controlo do processo (curso de engaste demasiado longo ou demasiado curto).
- Erro da ferramenta: erro ligado à utilização do aparelho (temperatura demasiado elevada, pilha fraca ou inadequada, falta de óleo, haste partida).
- Erro crítico: Erro interno do dispositivo (comunicação, controlo do motor, etc.).

Clique no botão "Gestor de alarmes" para aceder à página correspondente e obter mais informações sobre os erros.

3.1.2 Parâmetros de "controlo do processo"

Na secção "Definições", é possível seleccionar rapidamente um programa pré-registado (no separador "Controlo do processo") e bloquear o aparelho para esse programa.



3.1.3 Contadores de dispositivos

Nesta secção estão disponíveis vários contadores:

O contador "Stem": conta o número de ciclos desde a última reposição a zero.

A reposição é efectuada após uma mudança de haste, premindo o botão "RESET".

O contador "Tool" conta o número total de ciclos efectuados pela máquina.

Estes contadores podem ser utilizados para antecipar as mudanças de ferramentas e a manutenção.

3.1.4 Definições do dispositivo

A secção "Ferramenta" permite-lhe visualizar e configurar o dispositivo conforme necessário.

Pode editar um nome para o dispositivo clicando neste botão.

Número de série

Versão do firmware no dispositivo

Botão para atualização do firmware, ver secção 3.4.

Selecionar a configuração do dispositivo :

- Padrão
- Aço standard
- Flexitol, específico para fixadores FLEXITOL®.
- LH, para RIKVLE® com passo à esquerda

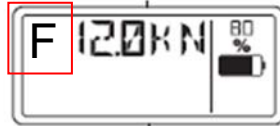


Botão "Factory reset", utilizado para repor o dispositivo no seu estado inicial.

Selecionar a bateria utilizada com o dispositivo :
Esta definição é utilizada para calcular o número de RK restantes em função da % da bateria.

O dispositivo está disponível em várias configurações:

- Padrão
- Aço standard, programa específico para o aço inoxidável RIVKLE®.
- Flexitol, para fixadores FLEXITOL®, aparece um "F" no ecrã para o lembrar que a ferramenta está neste modo.



- LH, para RIVKLE® com rosca esquerda, o aparafusamento/desaparafusamento é invertido.

3.2 Barra de navegação



A primeira parte do banner superior da aplicação é utilizada para seleccionar as diferentes páginas:

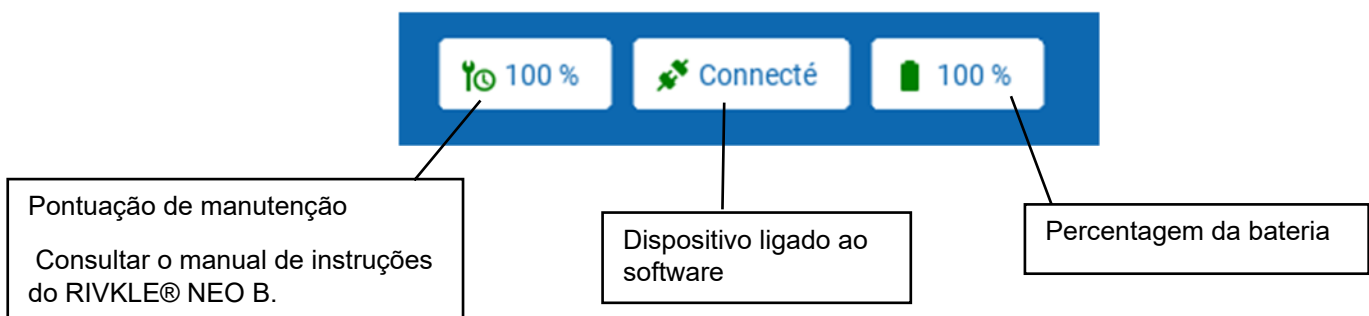
- "Controlo de processos, para a gestão de programas
- A função "Configuração da iluminação" é utilizada para configurar as interfaces de utilizador.
- No menu "Manutenção", pode visualizar os trabalhos de manutenção efectuados no aparelho.
- A secção "Estatísticas" gere os dados relativos aos engastes (informação + curva), aos erros e ao esforço de engaste.
- "Gestor de alarmes, gestão de erros.
- "Contactar-nos

Todas estas páginas são descritas abaixo neste manual de instruções.

No canto superior esquerdo, encontrará também a versão da aplicação que está a utilizar:

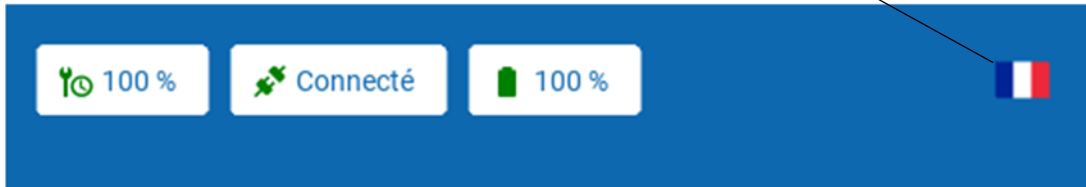


No lado direito, encontrará uma série de informações:



3.3 Seleção da língua

O software está disponível em várias línguas, clique no botão para selecionar a língua.



3.4 Atualizar o firmware do dispositivo

O dispositivo é automaticamente atualizado se a versão for inferior à última versão disponibilizada.

®As versões mais recentes do firmware estão integradas no software RIVKLE NEOSOFT, pelo que, para tirar partido da versão mais recente, é necessário descarregar o software a partir do nosso site.

Consulte o capítulo sobre a instalação do software.

Nas versões básicas dos aparelhos: RIVKLE® NEO B107, o software só pode ser utilizado para atualizar o aparelho.

A aplicação sugere automaticamente a atualização da ferramenta.

Existe também um botão para atualizar manualmente o dispositivo.

BÖLLHOFF

RIVKLE® NEOSOFT

NEO B107 is not compatible with this software.
This software is only compatible with NEO B109.

⚡ Update tool firmware

Botão para atualizar o dispositivo :

- Clicar no botão
- Selecionar ficheiro
- A atualização é iniciada automaticamente

Para versões premium: RIVKLE® NEO B109

A aplicação sugere automaticamente a atualização da ferramenta.

Existe também um botão para atualizar manualmente o dispositivo.

Outil

Nom: Edit.

Numéro de série:

Firmware:

Mettre à jour l'outil

Configuration de l'outil:

Capacité batterie:

Réinitialisation d'usine:

Botão para atualizar o dispositivo :

- Clicar no botão
- Selecionar ficheiro
- A atualização é iniciada automaticamente

4 Criação do programa

A página "Controlo dos processos" é utilizada para gerir os programas:

- Criação de programas, até 10 programas
- Modificação de programas
- Eliminar programas
- Lista de programas com parâmetros definidos
- Seleção do programa em curso no aparelho

Botão "Precisa de ajuda?",
ligação direta ao Fórum
Técnico

Liste des programmes

Besoin d'aide ?

	Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage	
☒	OFF							
☐	P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No	 
☐	P1	Leamt	3.4	0.3	12	3	Yes	 
☐	P2	Auto	Pending	0.5	11	5	Yes	 
☐	P3	-	-	-	-	-	-	

Seleção do programa em
curso no aparelho

Lista dos programas
existentes, até 10
programas

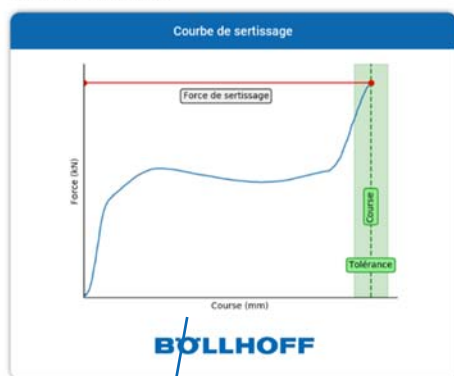
Botão para criar ou
modificar um programa

Botão para apagar
um programa

Para criar um programa, abre-se uma página especial:

A força de franzido deve ser introduzida para cada programa; as outras funções são opcionais.

Mettre à jour le programme



Ajuda na compreensão
dos parâmetros

P1

Force de sertissage (kN):

Détection de plaquage: ☒

Nombre de sertissages:

Contrôle de la course: ☒

Type de course: ☒ Acquis ☐ Auto ☐ Manuelle

Apprentissage auto. course cycles de sertissage:

Course (mm):

Tolérance t (mm):

ANNULER OK

Força de cravação

Lista de funções configuráveis :

- Função "Deteção de galvanização"
- Função "Contador"
- Função "Controlo do curso"

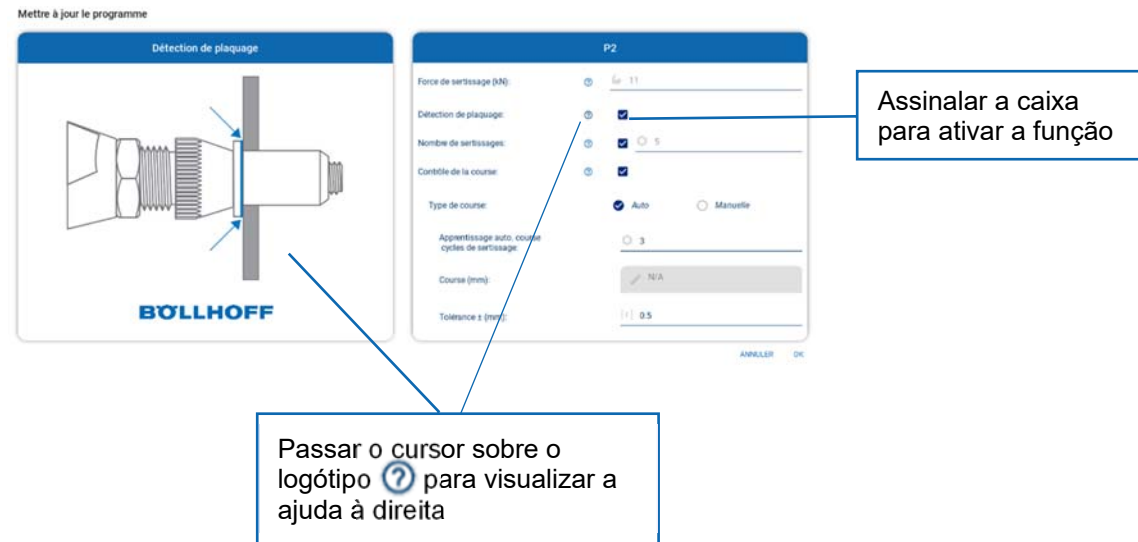
4.1 Função "Deteção de galvanização"

A função "Deteção de chapeamento" permite autorizar o engaste apenas quando o RIVKLE® está em contacto com a aplicação.

Após o aperto do parafuso, a ferramenta deve ser aplicada para pressionar o RIVKLE® na aplicação, caso contrário a cravação não é permitida.

Esta função assegura que o cordão RIVKLE se forma no lado correto da aplicação.

Para ativar esta função: assinalar a função "Deteção de placas".

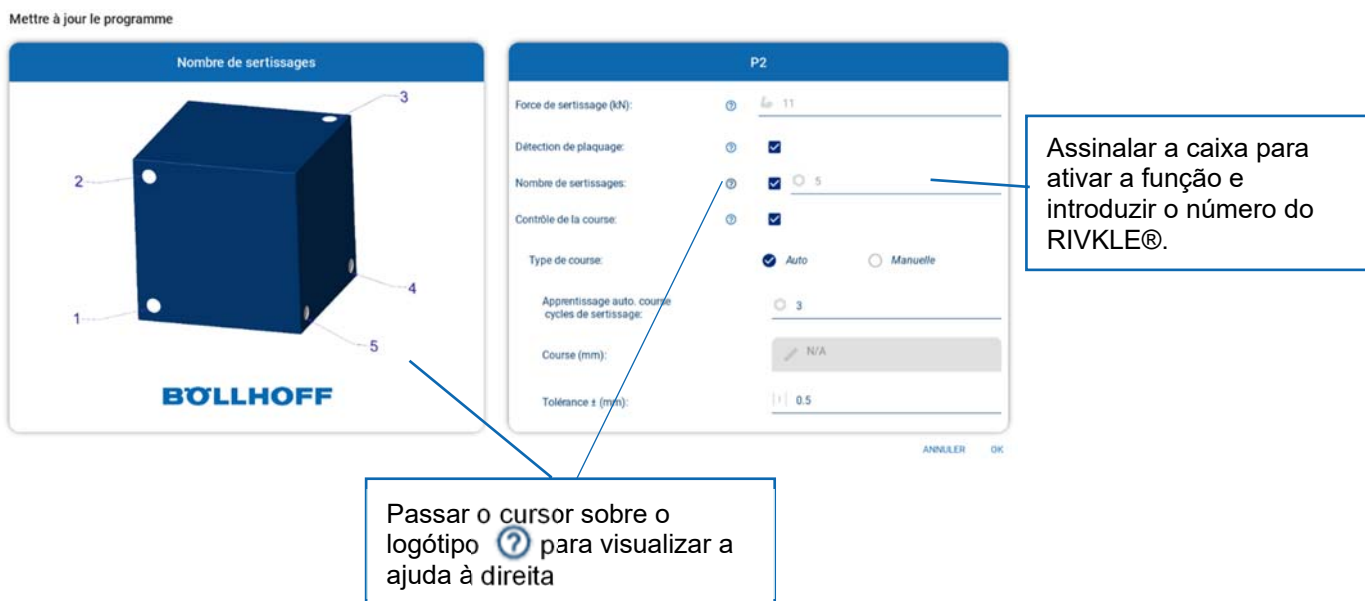


4.2 Função "Contador"

A função "Contador" pode ser utilizada para contar o número de RIVKLE® engastados na aplicação. O número total de RIVKLE® a serem cravados deve ser introduzido previamente no software NEO SOFT.

Esta função evita que o RIVKLE seja esquecido na aplicação.

Uma vez atingido este número, a ferramenta avisa o operador com uma mensagem no ecrã, que deve ser confirmada para iniciar uma nova campanha.

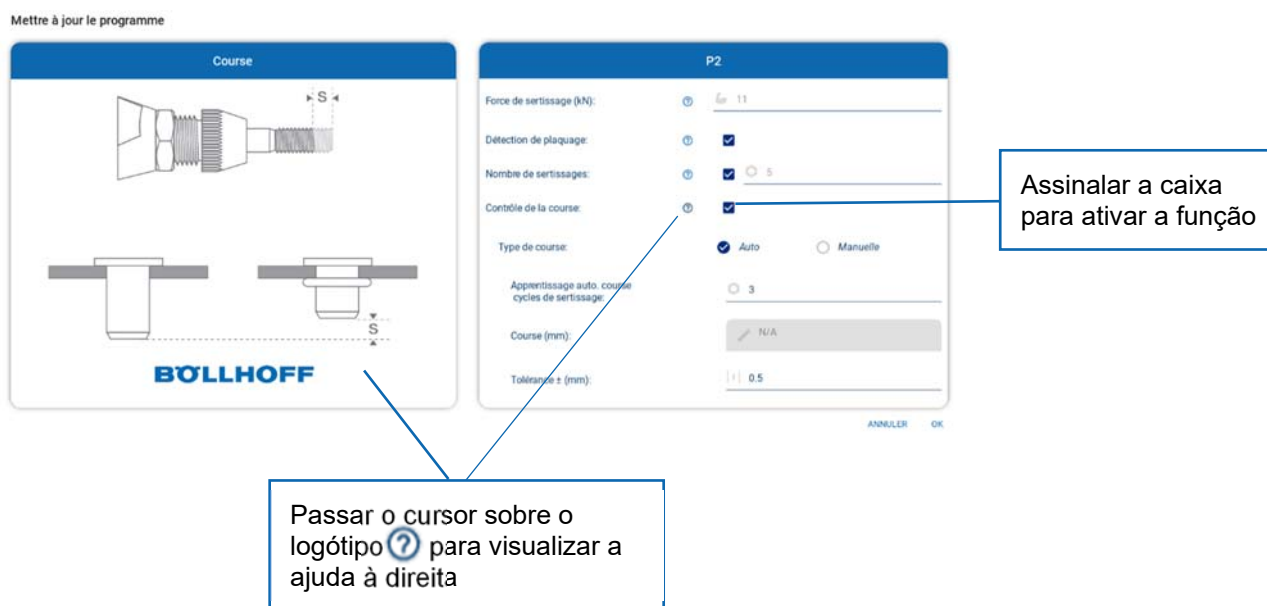


4.3 Função "Controlo do curso"

Com a função "Controlo de curso" é possível verificar o curso de cravação "S" alcançado após a montagem forçada do RIVKLE®. (Valor "S" disponível no catálogo RIVKLE® ou no desenho do produto)

Esta função verifica a qualidade da instalação do RIVKLE e, em caso de não qualidade, é enviada uma mensagem de alerta ao operador (mensagem no vidro e no ecrã).

Para ativar esta função: assinalar a função "Controlo de corrida".

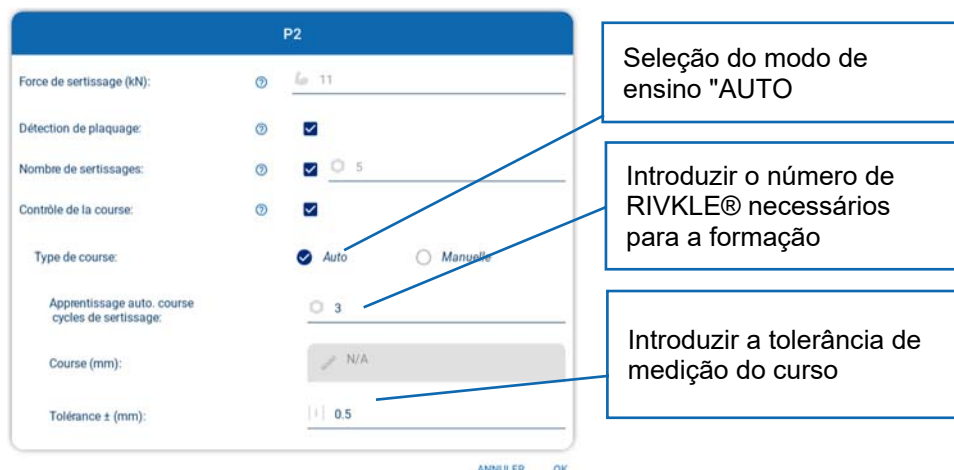


Há duas formas de aprender a correr:

- Aprendizagem automática
- Aprendizagem manual

4.3.1 Aprendizagem automática

A aprendizagem automática permite que a ferramenta aprenda o curso de engaste em "S" diretamente a partir da sua aplicação e do seu RIVKLE®, pelo que tudo o que tem de fazer é engastar um número predefinido de RIVKLE® na sua aplicação.



Quando o processo de aprendizagem estiver concluído, encontrará o valor "S" nos detalhes do programa:

Programme	Type de course	Course (mm)	Tolérance (mm)	Force (kN)	Compteur de RIVKLE®	Détection de plaquage
OFF						
P0	Auto	Pending	0.3	12	3	No
P1	Learnit	3.4	0.3	12	3	Yes

4.3.2 Aprendizagem manual

Para a aprendizagem manual, o curso de engaste RIVKLE® "S" deve ser introduzido no programa. O curso é calculado de acordo com a espessura da sua aplicação.

O curso de engaste está disponível no desenho RIVKLE® ou no catálogo da BÖLLHOFF.

The screenshot shows the 'Type de course' screen with the following fields and annotations:

- Type de course:** Radio buttons for 'Auto' and 'Manuelle' (selected). Annotation: "Seleção do modo de ensino 'Manual'".
- Apprentissage auto, course cycles de sertissage:** A greyed-out field showing 'N/A'. Annotation: "Introduzir o traço 'S'".
- Course (mm):** A text input field containing '3.2'. Annotation: "Introduzir a tolerância de medição do curso".
- Tolérance ± (mm):** A text input field containing '0.5'.
- Buttons at the bottom: 'ANNULER' and 'OK'.

4.4 Exemplo de aplicação

No nosso exemplo, implementamos o controlo do processo de instalação do nosso RIVKLE®, garantimos a qualidade da instalação através do controlo :

- Força de cravação
- Colocação do RIVKLE® na aplicação
- O número de RIVKLE® colocados na aplicação
- O curso de engaste

No nosso caso :

- Força de instalação: 12 kN
- Função "Detecção de galvanização" activada
- Função de contador activada com 50 RIVKLE®.
- Função de controlo do curso activada com aprendizagem automática em 5 RIVKLE® e uma tolerância de +/- 0,5 mm

The screenshot shows the 'P0' configuration screen with the following settings:

- Force de sertissage (kN):** 12
- Détection de plaquage:** Checked (blue checkmark)
- Nombre de sertissages:** 50
- Contrôle de la course:** Checked (blue checkmark)
- Type de course:** Radio buttons for 'Auto' (selected) and 'Manuelle'.
- Apprentissage auto, course cycles de sertissage:** 5
- Course (mm):** A greyed-out field showing 'N/A'.
- Tolérance ± (mm):** 0.5
- Buttons at the bottom: 'ANNULER' and 'OK'.

1º Passo: Seleção do programa P0

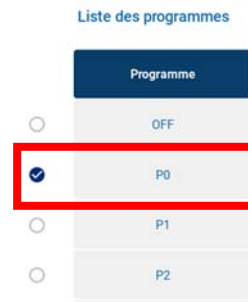
Duas opções possíveis:

- Seleção diretamente no aparelho, consultar o manual de instruções do RIVKLE® NEO B.
- Seleção da aplicação :

Na página principal

ou

Na página "Processo de controlo":

**2ª Fase: Aprendizagem automática**

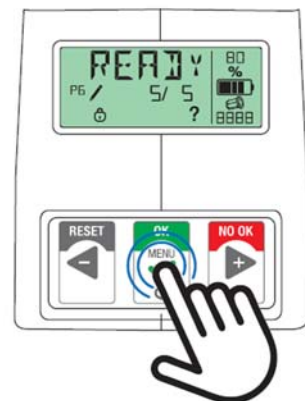
O aparelho aguarda que 5 RIVKLE® sejam programados, a interface é a seguinte



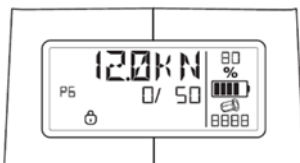
O ícone da caneta piscará até que o processo de aprendizagem esteja concluído.

Quando os 5 RIVKLE® tiverem sido colocados na aplicação, o aparelho apresenta a mensagem "READY", prima o botão central até aparecer a mensagem "OK".

Pode verificar o valor do curso de franzido ligando a ferramenta ao software.

**3º Passo: Crimpagem na aplicação**

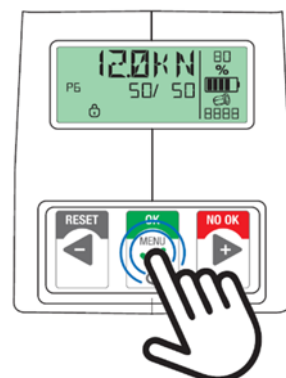
O programa está pronto a ser utilizado na produção e é possível engastar os 50 RIVKLE® previstos na aplicação:



Uma vez terminado o contador, no nosso caso 50/50, a ferramenta não permite a cravação.

Para repor a contagem a zero, premir brevemente o botão central.

Aparece a mensagem "OK" e o contador é reposto a 0.

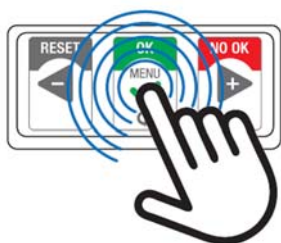


No caso de um erro de curso de cravação :

- Erro 77: Curso de cravação inferior ao valor programado
- Erro 78: Percurso do grampo superior ao valor programado

Há duas opções possíveis:

11. Declarar a conformidade do RIVKLE® e incrementar o contador.



Premir demoradamente o botão "OK" para confirmar o erro.

12. Declarar o RIVKLE® não conforme com as suas expectativas e não incrementar o contador.



Premir demoradamente o botão "NO OK" para confirmar o erro.

Também é possível repor o contador em qualquer altura.

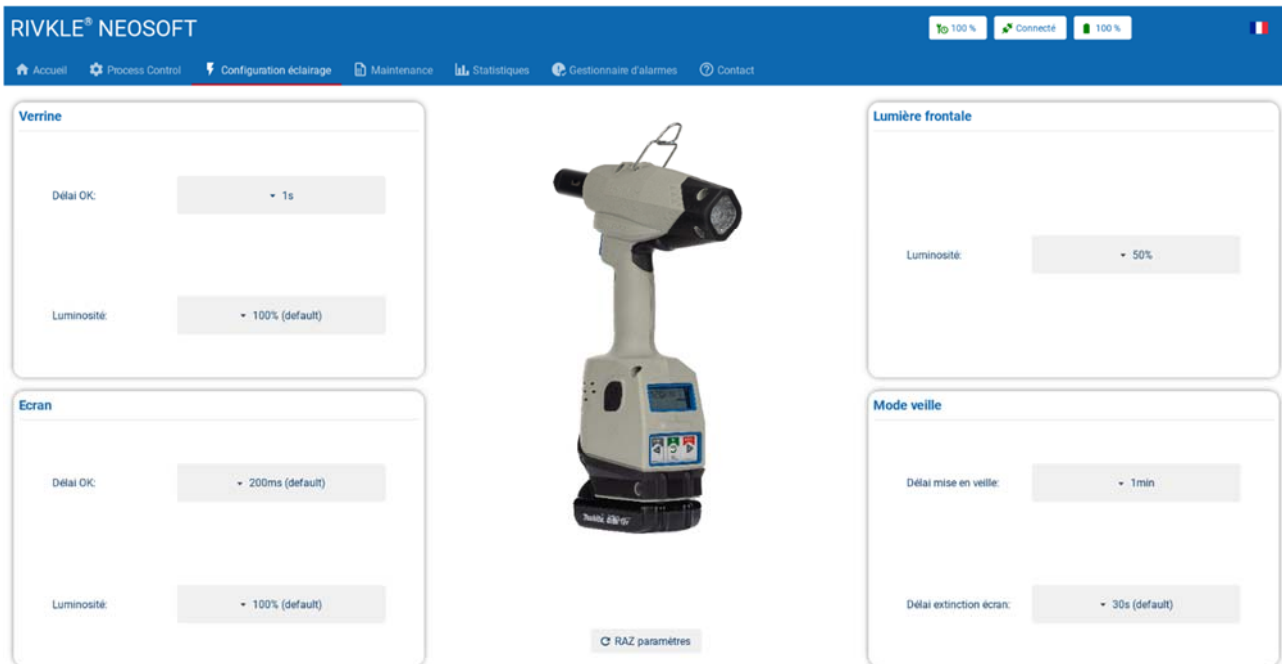


Prima e mantenha premido o botão RESET.

5 Definições do dispositivo

Na página "Configuração da iluminação", encontra todos os parâmetros que pode definir para personalizar o seu aparelho:

- Iluminação da vitrina traseira
- Iluminação do ecrã
- Iluminação da zona de trabalho (luz frontal)
- Modo de suspensão do ecrã e do dispositivo
- Repor todos estes parâmetros para as predefinições

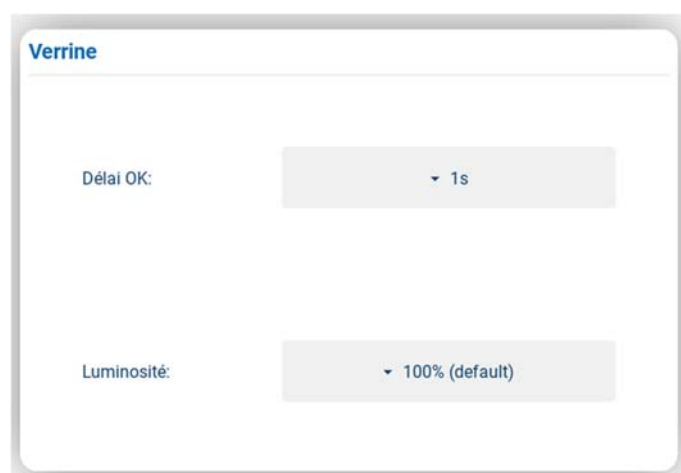


Assim que passar o rato sobre o parâmetro, a imagem central muda para mostrar o elemento correspondente ao parâmetro.

5.1 Vidro traseiro

É possível configurar :

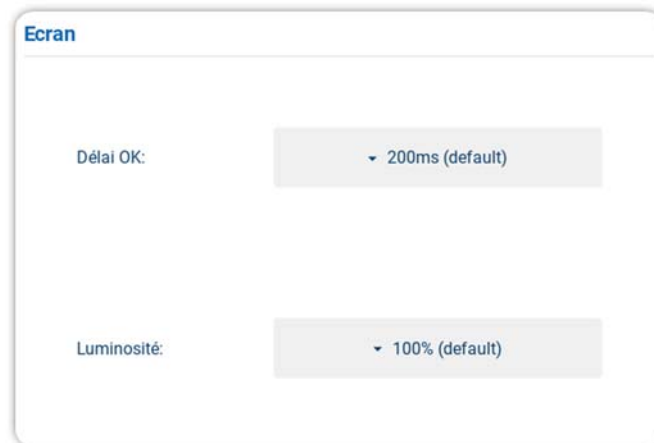
- Duração da iluminação :
 - o DESLIGADO
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Intensidade de iluminação :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.2 Iluminação do ecrã

É possível configurar :

- Duração da iluminação :
 - o DESLIGADO
 - o 200 ms
 - o 500 ms
 - o 1 s
 - o 2.5 s
- Intensidade de iluminação :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.3 Iluminação da área de trabalho

É possível configurar :

- Intensidade de iluminação :
 - o 0 %
 - o 25 %
 - o 50 %
 - o 75 %
 - o 100 %



5.4 Modo de espera

É possível configurar :

- O tempo antes de o aparelho entrar em modo de espera :
 - o 1 min
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min
 - o 30 minutos
 - o 60 min
- O tempo antes de o ecrã entrar em suspensão :
 - o 15 s
 - o 30 s
 - o 1 min
 - o 2 min
 - o 5 min
 - o 10 min



6 Manutenção

A página "Manutenção" apresenta todas as operações de manutenção efectuadas no aparelho desde a sua colocação em funcionamento.

Esta página é preenchida pelos técnicos de manutenção.

Encontrará as seguintes informações:

- Data e hora das acções de manutenção
- O número de ciclos que o aparelho efectuou nesta data
- Detalhes das acções realizadas no dispositivo

RIVKLE® NEOSOFT

100 % Connecté 100 %

Accueil Process Control Configuration éclairage Maintenance Statistiques Gestionnaire d'alarmes Contact

Journal de maintenance

Veuillez sélectionner une ligne

No.	Date	Cycles	Commentaires
1	-	-	-

Rows per page 1 1-5 of 1

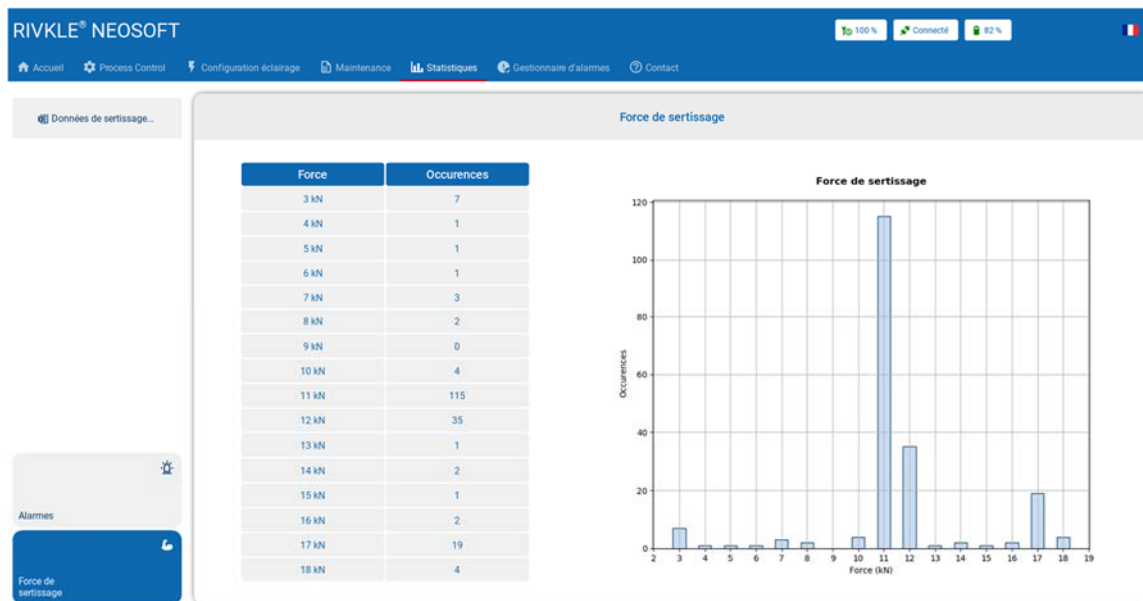
7 Estatísticas

A página "Estatísticas" apresenta os dados disponíveis no aparelho:

- Estatísticas da força de cravação
- Estatísticas de erros
- Gestão de dados para cada crimpagem, com a curva associada

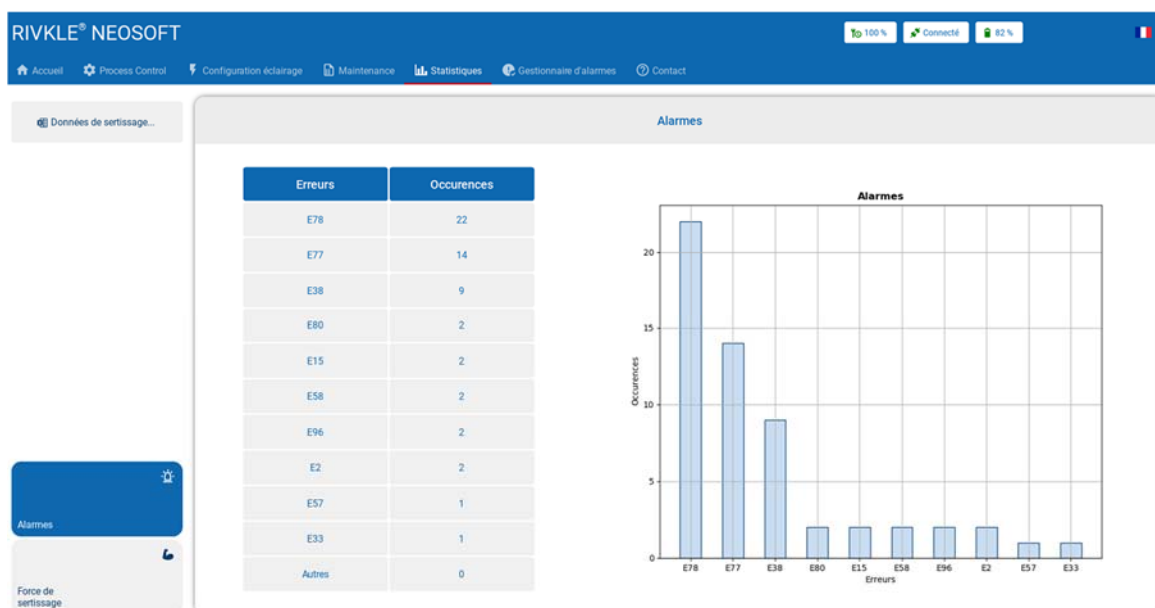
7.1 Força de cravação

Esta estatística mostra-lhe o número de pregas realizadas por esforço.



7.2 Erros

Esta estatística mostra-lhe o número de ocorrências de cada erro no dispositivo.



7.3 Curva de cravação e dados

Clicando no botão "Dados de crimpagem", abre-se uma nova página para gerir os dados e visualizar as curvas de crimpagem.

Nesta página, encontrará as seguintes informações e acções:

- Seleção e visualização de dados de cravação
- Visualização da curva de franzido para os dados seleccionados
- Exportação de dados e curvas



7.3.1 Curvas e dados

Quando esta página é aberta, a tabela mostra os dados de cravação dos últimos 1024 ciclos.

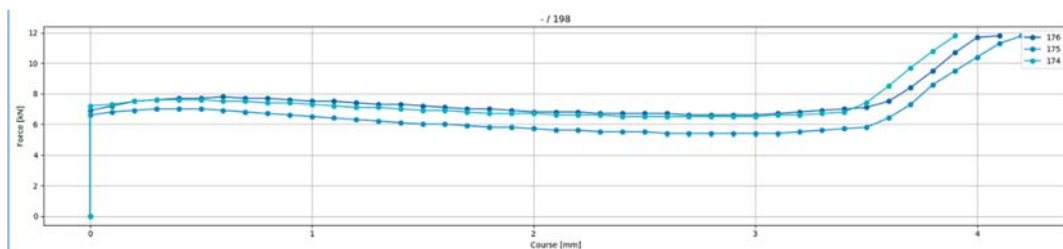
É possível navegar pelos dados:

- Quer indicando o número do ciclo para carregar os dados correspondentes, a tabela carrega os **1024** ciclos em torno deste valor.
- Ou clicando nas setas, para carregar dados dos 1024 ciclos anteriores ou dos **1024** ciclos seguintes.



Para visualizar as curvas de franzido, basta seleccionar uma ou mais curvas na tabela para as visualizar no gráfico, até um máximo de 10 curvas de cada vez.

Note que se forem seleccionadas várias linhas, as curvas serão sobrepostas.



No nosso exemplo, as curvas de franzido 174-175-176 estão sobrepostas no gráfico.

7.3.2 Exportação de dados

Tem também a opção de exportar os dados em bruto para um ficheiro Excel, que pode depois ser processado por si.

- Botão "Exportar tabela": Exporta todos os dados disponíveis na tabela para o formato Excel.
- Botão "Exportar seleção": Exporta os dados da curva selecionada na tabela para o formato Excel.

Données de sertissage

1-1

Numéro de cycle

1-1

Exportar le tableau

Exportar la sélection



Cycle de sertissage	Date	Erreur	Force attendue	Force (mesurée)	Course min.	Course max.	Course (mesurée)	Température	Détection de plaquage	Apprentissage auto. course
184	2024/08/06 15:05:53		18.0	17.8	-	-	4.5	44	Off	Off
183	2024/08/01 17:04:37	77	12.0	11.8	3.6	4.6	1.6	37	On	On
182	2024/07/24 11:40:48		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	39	On	On
181	2024/07/24 11:40:42		12.0	11.8	3.6	4.6	3.9	38	On	On
180	2024/07/24 11:40:36		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	37	On	On
179	2024/07/24 11:40:23		12.0	11.8	3.6	4.6	3.5	37	On	On
178	2024/07/24 11:40:07	77	12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	38	On	On
177	2024/07/24 11:40:01		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	38	On	On
176	2024/07/24 11:39:56		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	37	On	On
175	2024/07/24 11:39:49		12.0	11.8	3.6	4.6	4.2	37	On	On
174	2024/07/24 11:39:42		12.0	11.8	3.6	4.6	3.9	37	On	On
173	2024/07/24 11:39:36		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	37	On	On
172	2024/07/24 11:39:29		12.0	11.8	3.6	4.6	4.0	36	On	On
171	2024/07/24 11:39:22		12.0	11.8	3.6	4.6	4.1	35	On	On
170	2024/07/24 11:39:11		12.0	11.8	-	-	4.1	35	On	On
169	2024/07/24 11:39:06		12.0	11.8	-	-	4.0	35	On	On
168	2024/07/24 11:38:58		12.0	11.8	-	-	4.1	34	On	On
167	2024/07/18 11:40:01		18.0	17.8	-	-	0.3	34	Off	Off
166	2024/07/18 11:39:58		18.0	17.8	-	-	0.3	33	Off	Off
165	2024/07/18 11:39:56		18.0	17.8	-	-	0.3	33	Off	Off
164	2024/07/18 11:39:53		18.0	17.8	-	-	0.3	32	Off	Off
163	2024/07/18 11:39:50		18.0	17.8	-	-	0.3	30	Off	Off

198 cycle(s) dans le tableau

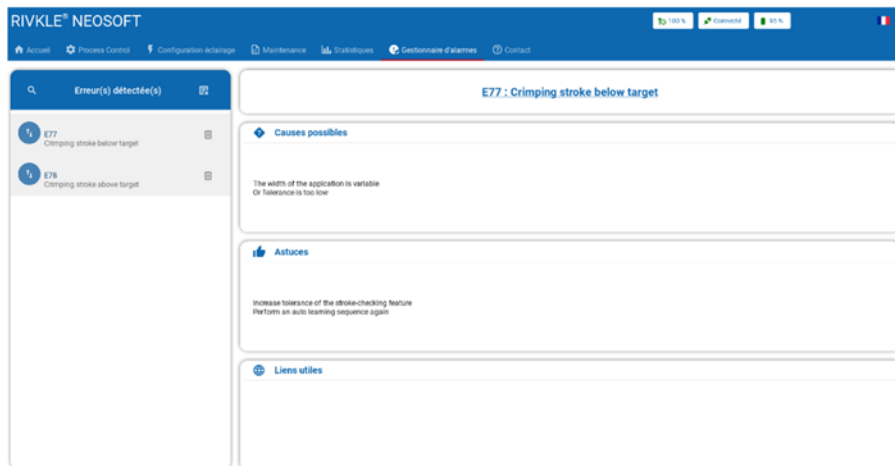
198 cycle(s) dans l'outil

8 Gestão de erros

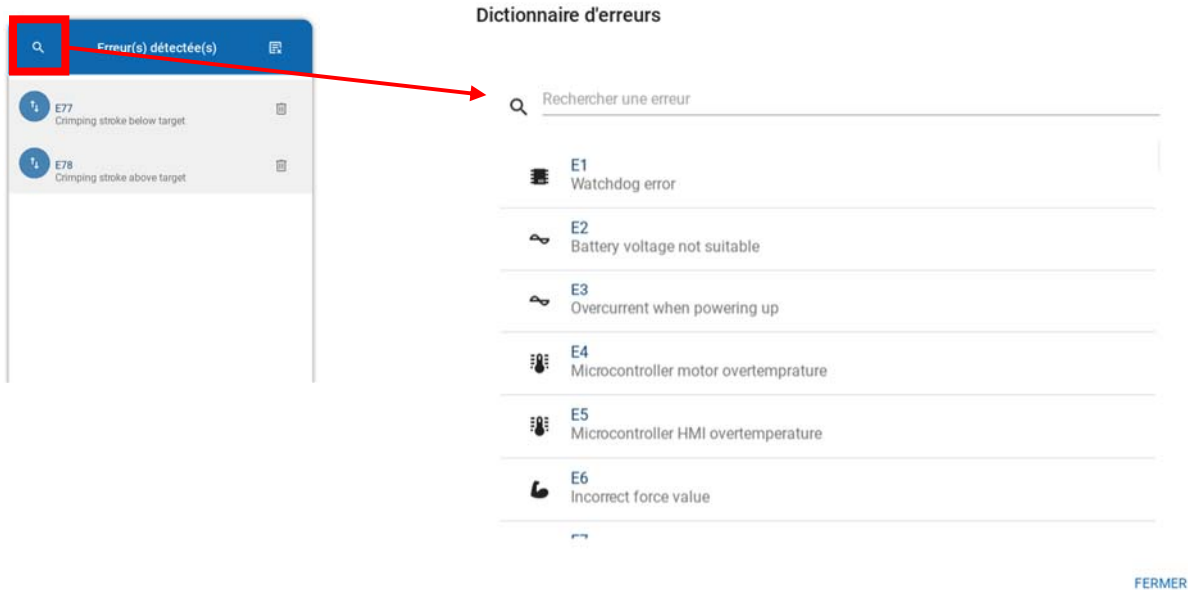
A página "Gestor de alarmes" fornece mais informações sobre erros/alarmes.

Ao seleccionar o erro atual, obterá as seguintes informações:

- Causas possíveis
- Dicas
- Ligações para o tutorial ou para o site da BÖLLHOFF



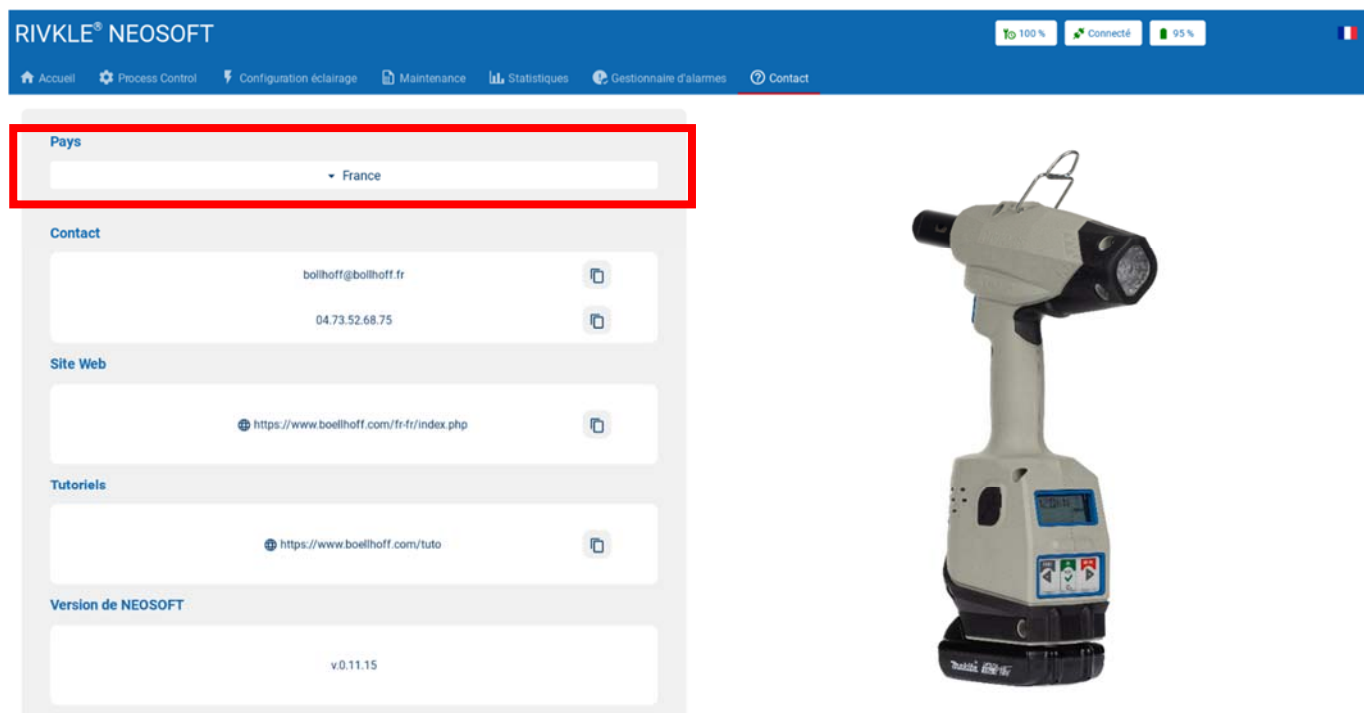
Também pode procurar um erro se este já não aparecer nos erros actuais, clicando no botão de pesquisa.



Os erros são codificados por cores da mesma forma que na página inicial.

9 Apoio e contacto

Se tiver dúvidas ou problemas, na última página “Contacto” encontrará as ligações para o nosso sítio Web e para o nosso fórum técnico.



Visite o site da BÖLLHOFF para descobrir o nosso fórum técnico.

[Fórum Técnico - Como utilizar | Böllhoff \(boellhoff.com\)](https://www.boellhoff.com)