



Ersa TRACE Cockpit

Software Dokumentation: 3BA00260

Ersa GmbH
Leonhard-Karl-Str. 24
97877 Wertheim
www.ersa.de
Rev. 1
Druckdatum: 30.11.2021

Telefon +49 9342/800-136
Fax +49 9342/800-132
Mobil +49 171 241 846 8
service-ersa@kurtzersa.de

Inhaltsverzeichnis

1	Einführung.....	4
2	Netzwerkverbindung: Arbeitsschritte und Methoden	5
3	Die Netzwerkports.....	6
4	Die Arbeitsschritte zum Einrichten der Software.....	7
4.1	Die benötigten Daten von der Ersa-Website herunterladen	7
4.2	Die Web-App "Ersa TRACE Cockpit" auf dem Server installieren.....	8
4.3	Die Web-App „Ersa-TRACE Cockpit“ zum ersten Mal starten	10
4.4	Die Menüpunkte am linken Rand.....	11
4.5	Einen Arbeitsplatz in der Web-App einrichten.....	14
4.6	Die Materialien für die Lötarbeiten einfügen	16
5	Ersa TRACE Cockpit bedienen	17
5.1	Die Lötstation steuern.....	17
5.2	Eine Lötaufgabe anlegen	19
5.3	Eine Lötaufgabe durchführen	20
5.4	Das aufgezeichnete Lötprotokoll anzeigen	21
6	Eine Lötstation kalibrieren.....	22
7	Updates durchführen	23

1. Einführung

Diese Softwareanleitung beschreibt die Installation und Benutzung der Web-App „Ersa TRACE Cockpit“. Mit der Software „Ersa TRACE Cockpit“ steuern Sie über ein LAN oder WLAN die Lötstation Ersa i-CON TRACE®. Führen Sie zum Einrichten der Web-App und aller Funktionen die Arbeitsschritte aus, wie hier beschrieben.

Das Beachten der Sicherheitshinweise und Vorgangsbeschreibungen der Ersa i-CON TRACE®-Betriebsanleitung und der Broschüre Kurtz Ersa „Sicherheitshinweise“ ist Voraussetzung für das Betreiben der Lötstation.

Die Funktionen der Web-App „Ersa TRACE Cockpit“

Die Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ ist eine Serveranwendung, mit der sich Ersa i-CON TRACE® Lötstationen im Netzwerk steuern lassen. Die Softwareoberfläche lässt sich über einen Webbrowser öffnen. Endgeräte, die sich im selben Netzwerk befinden, können sich mittels des Webbrowsers mit der Applikation verbinden.

Mit „Ersa TRACE Cockpit“ können virtuelle Arbeitsplätze mit unterschiedlichen Nutzerrechten erstellt werden. Die Lötstationen werden diesen Arbeitsplätzen zugeordnet. Das ermöglicht eine übersichtliche Produktionslinie.

Mit „Ersa TRACE Cockpit“ lassen sich Lötaufgaben generieren, die zu einer Nachverfolgbarkeit des Handlötprozesses führen. Jeder Lötaufgabe können Materialien wie z.B. die Lötspitze zugewiesen werden, die der Anwender nutzen soll. Nach Abschluss der Lötaufgabe wird ein Eintrag generiert, der alle notwendigen Informationen enthält, um den Handlötprozess nachzuvollziehen.

2. Netzwerkverbindung: Arbeitsschritte und Methoden

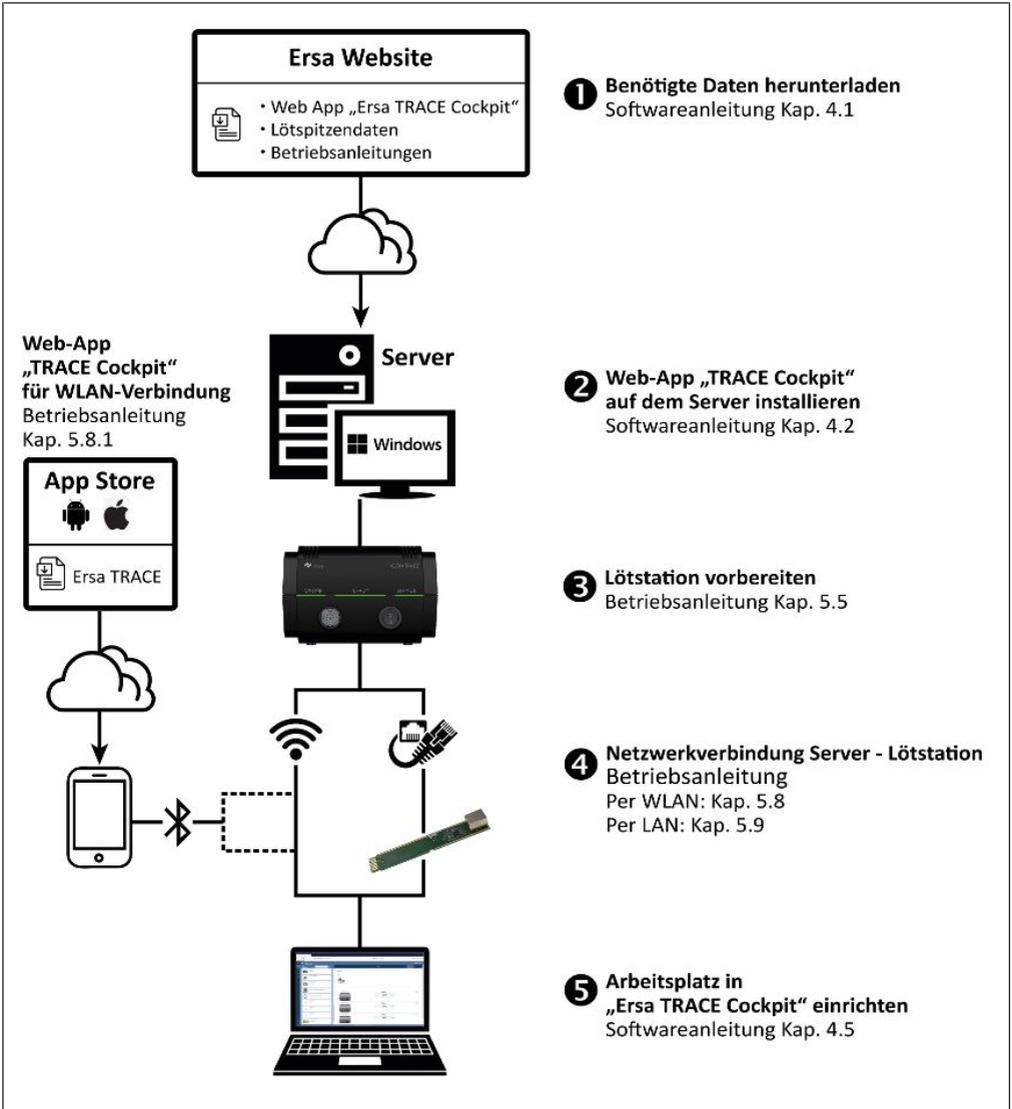


Abb. 1: Netzwerkverbindung: Arbeitsschritte und Methoden

3. Die Netzwerkports

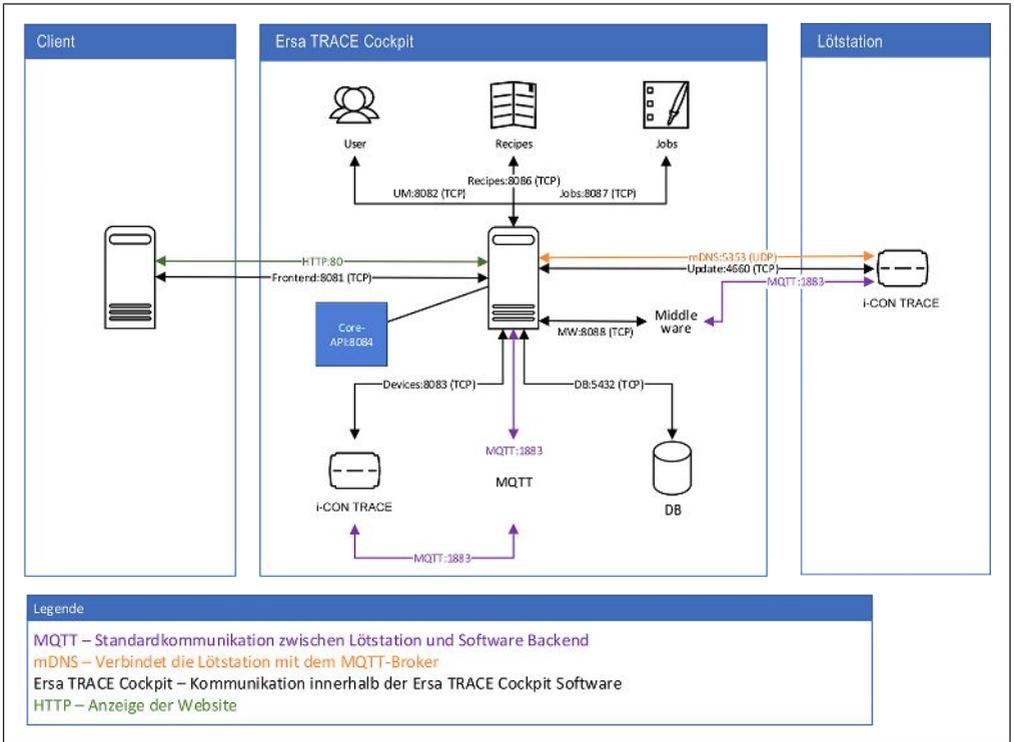


Abb. 2: Die freizugebenden Ports

4. Die Arbeitsschritte zum Einrichten der Software

4.1 Die benötigten Daten von der Ersä-Website herunterladen

Unabhängig von der Netzwerkanbindung wird die Lötstation mit der Web-App „Ersä TRACE Cockpit“ gesteuert und verwaltet. Laden Sie die Anwendung zur Installation der Web-App herunter:

- a) Auf der Website www.kurtzersa.com über die Schaltfläche [Login] registrieren.
- b) Einloggen, um in den Members-Bereich zu gelangen.
- c) Hier im Bereich „6 Software“ zu „6. 1. 5 i-CON TRACE“ navigieren.
- d) Die Installationsdatei der Web-App „Ersä TRACE Cockpit“ herunterladen.
Die Installationsdatei muss lokal auf dem Server gespeichert werden.
- e) Die Datei mit den Lötspitzendaten herunterladen.
Die Datei mit den Lötspitzendaten muss lokal auf dem Server gespeichert werden.
Sie enthält die Materialdaten aller Lötspitzen der Ersä-Lötspitzenserie 142 und wird später in die Web-App „Ersä TRACE Cockpit“ importiert.

4.2 Die Web-App "Ersa TRACE Cockpit" auf dem Server installieren

- ✓ Der Server erfüllt die technischen Voraussetzungen. Lesen Sie hierzu das Kapitel „3.4 Server-PC-Mindestanforderungen“ der i-CON TRACE® Betriebsanleitung.
- ✓ Der Server ist im Netzwerk eingebunden, in dem auch die Lötstation eingebunden wird.
 - a) Auf dem Server den Ordner öffnen, in dem die Internet-Downloads gespeichert werden.
 - ⇒ Dort befindet sich die gezippte Installationsdatei.
 - b) Nur diese Datei entzippen.
 - ⇒ Hinweis: Die ZIP-Datei mit den Lötspitzendaten wird später in die Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ importiert.

Der Installationsprozess

- a) Auf dem Server die folgende Ordnerstruktur anlegen:

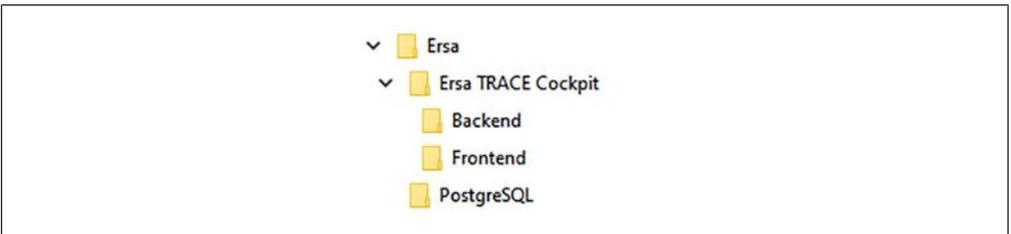


Abb. 3: Ordnerstruktur zur Installation

- b) Die entzippte Datei „CockpitSetup.exe“ starten.
- c) Dem Installationsassistenten folgen.
 - ⇒ Das Setup-Fenster für die PostgreSQL-Datenbank öffnet sich.
- d) Im Fenster [Installation Directory] den Ordner [PostgreSQL] als Ziel für die Installation auswählen.
- e) Im Fenster [Select Components] alles auswählen außer [Stack builder].
- f) Im Fenster [Data Directory] den vom Installer vorgeschlagenen Speicherort bestätigen.
- g) Im Fenster [Password] zweimal das Passwort eingeben: eaasadmin
- h) Im Fenster [Port] eingeben: 5432
- i) Im Fenster [Advanced Options] auswählen: Default locale
- j) Die Installation von PostgreSQL mit [Finish] abschließen.
 - ⇒ Das Setup-Fenster für die Installation der Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ öffnet sich.

- k) Dem Installationsassistenten folgen.
- l) Im Fenster [Destination Folder] den Ordner [Backend] als Ziel für die Installation des Backends (Serversoftware) auswählen.
- m) Im Fenster [Destination Folder] den Ordner [Frontend] als Ziel für die Installation des Frontends (Web-App „Ersa TRACE Cockpit“) auswählen.
 - ⇒ Der Installationsprozess ist beendet.

Die Programmkonfiguration

- a) Im Windows-Startmenü den Eintrag [Ersa iConTrace Cockpit Backend] anwählen.
 - ⇒ Das [iCon Trace Cockpit Control Panel] startet.

Nun die IPv4-Adresse des Servers ermitteln:

- a) Das Windows-Startmenü öffnen und eingeben: cmd
 - ⇒ Die Eingabeaufforderung erscheint.
 - b) In der Eingabeaufforderung eingeben: ipconfig
 - ⇒ Die Zeile „IPv4-Adresse“ des Geräts wird angezeigt, auf dem Ersa TRACE Cockpit installiert wurde und das als Server fungiert.
 - c) Diese IPv4-Adresse in der Anwendung [iCon Trace Cockpit Control Panel] in die Zeile [Ip adress] eingeben.
 - d) Die Schaltfläche [Set ip address] anwählen.
 - e) Die Schaltfläche [Start process] anwählen.
- ⇒ Auf dem Server-PC und allen im Netzwerk eingebundenen Geräten mit Webbrowser kann nun die Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ genutzt werden.

4.3 Die Web-App „Ersa-TRACE Cockpit“ zum ersten Mal starten

- ✓ Das Beachten der Sicherheitshinweise und Vorgangsbeschreibungen der Ersa i-CON TRACE®-Betriebsanleitung und der Broschüre „Kurtz Ersa Sicherheitshinweise“ ist Voraussetzung für das Betreiben der Lötstation.
- ✓ Die Lötstation ist eingeschaltet und mit dem Netzwerk des Servers verbunden. Lesen Sie hierzu die entsprechenden Kapitel der i-CON TRACE®-Betriebsanleitung.
- ✓ Endgerät und Webbrowser erfüllen die technischen Voraussetzungen. Lesen Sie hierzu in der i-CON TRACE®-Betriebsanleitung das Kapitel „3.5 Webbrowser Mindestanforderungen“ der i-CON TRACE®-Betriebsanleitung.
- ✓ Das Gerät, auf dem die Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ angezeigt werden soll, ist mit dem Netzwerk des Servers verbunden.
- ✓ Die Skalierung des Webbrowsers ist auf 100% eingestellt.
 - a) Auf dem Gerät, auf dem die Web-App betrieben wird, den Webbrowser starten.
 - b) In der Browser-Adresszeile die IPv4-Netzwerkadresse des Servers eingeben, gefolgt von „:8081/login“
z. B. 123.456.78.90:8081/login
⇒ Das Login-Fenster erscheint.
 - c) Im Login-Fenster diesen Benutzernamen und das Passwort eingeben:
mm@kurtzera.de
kurtzera
⇒ Die Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ startet.

Die Login-Daten des Benutzers mm@kurtzera.de für das erste Einrichten sind einem Administrator zugewiesen, der uneingeschränkte Benutzerrechte hat.

4.4 Die Menüpunkte am linken Rand

	Menüpunkt [Arbeitsplätze]
	Anzeige aller angelegten Arbeitsplätze und des Arbeitsplatzes des eingeloggtten Benutzers.
	Nur im Tab [Alle], oben in der Mitte: Einen Arbeitsplatz hinzufügen. Lesen Sie hierzu das Kapitel Einen Arbeitsplatz hinzufügen [▶ 14].
	Ganz Rechts oben: Einem Arbeitsplatz eine Lötstation zuweisen. Lesen Sie hierzu das Kapitel Einem Arbeitsplatz eine Lötstation zuweisen [▶ 15].
	Nur im Tab [Alle]: Den angewählten Arbeitsplatz dem Tab [Meine Arbeitsplätze] zuweisen.
	Nur im Tab [Alle]: Den angewählten Arbeitsplatz endgültig aus dem Tab [Alle] löschen.
	Nur im Tab [Meine Arbeitsplätze]: Den Arbeitsplatz im Tab [Meine Arbeitsplätze] löschen. Der Arbeitsplatz bleibt im Tab [Alle] enthalten.
	Grüne Pfeilschaltfläche: Anzeige des Live-Charts von Temperaturwert und Stellgrad der Lötstation, die im Menüpunkt  [Geräte] angewählt ist. Hinweis: Beim Start einer Lötaufgabe werden Temperatur und Stellgrad automatisch aufgezeichnet (Tracking) und als Chart gespeichert. Lesen Sie hierzu das Kapitel Das aufgezeichnete Lötprotokoll anzeigen [▶ 21].
	Steuern der Lötstation vom eigenen Arbeitsplatz. Lesen Sie hierzu das Kapitel Die Lötstation steuern [▶ 17].

	Menüpunkt [Materialverwaltung]
	Arbeitsmaterialien anlegen, um sie einer Lötaufgabe zuweisen zu können.
[Spitze]	Lötspitzendaten werden ausschließlich von Ersä als Download zur Verfügung gestellt. Lesen Sie hierzu das Kapitel Die benötigten Daten von der Ersä-Website herunterladen [▶ 7].
[Lötendraht] [Flux] [Benutzerdefiniert]	Das Einfügen der anderen Arbeitsmaterialien ist beschrieben im Kapitel Eigene Materialien in die Materialverwaltung einfügen [▶ 16].

	Menüpunkt [Lötaufgaben]
Eine Lötaufgabe anlegen und durchführen. Lesen Sie hierzu das Kapitel Eine Lötaufgabe anlegen [19] .	
	Eine gespeicherte Lötaufgabe bearbeiten. Änderungen mit der Schaltfläche [Update] speichern.

	Menüpunkt [Protokollierung]
Die Parameter und den Chart einer beendeten Lötaufgabe anzeigen.	

	Menüpunkt [Lötstation]
Anzeige aller ins Netzwerk eingebundenen Lötstationen.	
	Informationen zu einer Lötstation anzeigen und über die Schaltfläche  die Basisdaten bearbeiten.
	Lötstation aus dem Netzwerk entfernen.
Bereich [Kalibrierung]: lesen Sie hierzu das Kapitel Eine Lötstation kalibrieren [22] .	

	Menüpunkt [Benutzerverwaltung]
Anzeige der Benutzer und der Benutzerparameter.	
	Oben in der Mitte. Einen Benutzer anlegen. Lesen Sie hierzu das Kapitel Einen Benutzer anlegen [14] .
	Ganz rechts oben. Anzeige der angelegten Arbeitsplätze. Lesen Sie hierzu das Kapitel Einem Benutzer einen Arbeitsplatz zuweisen [15] .
	Den angewählten Benutzer bearbeiten.
	Den angewählten Benutzer löschen.

	Menüpunkt [Einstellungen]
[Benachrichtigungen]	Anzeige aller bisherigen Systemmeldungen, Warnungen und Fehlermeldungen. Im ersten Drop-Down Menü die Lötstation auswählen. Mit den weiteren Drop-Down-Menüs können die Meldungen gefiltert werden.
[API Online Status]	Zustand der Module der Web-App „Ersa TRACE Cockpit“. Die Funktion [Frontend-Version] zeigt die aktuell verwendete Version der Web-App.

	Menüpunkt [Einstellungen]
[Firmware-Update]	<p>Sie erhalten Informationen vom Hersteller, falls ein Update zur Verfügung steht.</p> <p>Updates der Software werden durch Installation einer neueren Version auf dem Server durchgeführt.</p> <p>Zum Update der Lötstation-Firmware lesen Sie das Kapitel Updates durchführen [23].</p>

4.5 Einen Arbeitsplatz in der Web-App einrichten

Führen Sie die nachfolgend beschriebenen Arbeitsschritte durch, um in „Ersa TRACE Cockpit“ den Arbeitsplatz für die erste Lötstation einzurichten.

4.5.1 Einen Benutzer anlegen

- a) Nachdem Sie sich mit Administratorrechten eingeloggt haben, die Schaltfläche  [Benutzerverwaltung] anwählen.
- b) Die Schaltfläche  oben in der Mitte anwählen, um einen Benutzer zu erstellen.
- c) Die gewünschten Benutzerdaten eingeben.
 - ⇒ Die in den Feldern [Username] und [Passwort] eingetragenen Daten sind bei der künftigen Anmeldung des Benutzers anzugeben.
- d) Für das Anlegen des ersten Benutzers mit uneingeschränkten Benutzerrechten die Benutzerrolle [Administrator] zuweisen.
- e) Die Eingaben mit der Schaltfläche [Speichern] bestätigen.

Es gibt drei Benutzerrollen:

1. Der Administrator

Der Administrator hat uneingeschränkte Benutzerrechte. Nur der Administrator kann einen Benutzer anlegen oder bearbeiten.

2. Der Superuser

Der Superuser hat die gleichen Rechte wie der Administrator, er kann aber keine Benutzer anlegen oder bearbeiten.

3. Der User

Der User kann keine Änderungen vornehmen. Er kann Lötaufgaben erzeugen und bearbeiten.

4.5.2 Neu anmelden mit einem angelegten Benutzer

- a) Rechts oben den aktuellen Benutzernamen anwählen.
- b) Die Schaltfläche [Logout] anwählen, um diesen Benutzer abzumelden.
- c) Mit den gewünschten Benutzerdaten anmelden.
 - ⇒ Der Benutzer kann seinen Arbeitsplatz mit den ihm zugewiesenen Benutzerrechten verwenden.

4.5.3 Einen Arbeitsplatz hinzufügen

Einem Arbeitsplatz können Lötstationen und Benutzer zugewiesen werden.

- ✓ Der gewünschte Benutzer ist angemeldet.

- a) Die Schaltfläche  [Arbeitsplatz] anwählen.
- b) Den Tab [Alle] anwählen.
- c) Die Schaltfläche  oben in der Mitte anwählen, um einen Arbeitsplatz zu erstellen.
- d) Die Eingaben mit der Schaltfläche [Speichern] bestätigen.

4.5.4 Einem Arbeitsplatz eine Lötstation zuweisen

Alle Lötstationen, die ins Netzwerk eingebunden wurden, stehen hier zur Auswahl.

- a) Die Schaltfläche  [Arbeitsplätze] anwählen.
 - b) Den Tabulator [Alle] anwählen.
 - c) Den Arbeitsplatz anwählen, dem eine Lötstation zugewiesen werden soll.
 - d) Die Schaltfläche  ganz rechts oben anwählen.
 - ⇒ In der rechten Spalte sind die Lötstationen aufgelistet, die noch keinem Arbeitsplatz zugewiesen wurden.
 - e) Die gewünschte Lötstation per Drag & Drop auf den Arbeitsplatz ziehen.
- ⇒ Die Zuweisung ist erfolgt.

4.5.5 Einem Benutzer einen Arbeitsplatz zuweisen

- a) Die Schaltfläche  [Benutzerverwaltung] anwählen.
 - b) Den Benutzer anwählen, dem ein Arbeitsplatz zugewiesen werden soll.
 - c) Die Schaltfläche  ganz rechts oben anwählen.
 - ⇒ In der rechten Spalte sind die angelegten Arbeitsplätze aufgelistet.
 - d) Den gewünschten Arbeitsplatz per Drag & Drop auf den Benutzer ziehen.
- ⇒ Die Zuweisung ist erfolgt.
- ⇒ Der Arbeitsplatz befindet sich jetzt unter der Schaltfläche  [Benutzerverwaltung] in den Tabs [Meine Arbeitsplätze] und [Alle].

4.6 Die Materialien für die Lötarbeiten einfügen

4.6.1 Die Materialdaten der Lötspitzen importieren

Um einer Lötaufgabe Material des Typs [Lötspitzen] zuweisen zu können, müssen die Lötspitzendaten in die  [Materialverwaltung] importiert werden.

- ✓ Alle nötigen Downloads von der Ersa-Website wurden durchgeführt. Lesen Sie hierzu das Kapitel „Die benötigten Daten von der Ersa-Website herunterladen [▶ Z1]“.

- a) Den Menüpunkt  [Materialverwaltung] anwählen.
 - b) Im Tab [Spitze] die Schaltfläche  anwählen.
 - c) Die Schaltfläche [Browse] anwählen.
 - d) Zum Downloadverzeichnis des Webbrowsers navigieren.
 - e) Die ZIP-Datei mit den Lötspitzendaten importieren.
- ⇒ Die Materialdaten aller Lötspitzen wurden importiert und können verwendet werden.

Zukünftige Ergänzungen oder Änderungen der Lötspitzendaten werden auf die gleiche Weise importiert.

4.6.2 Eigene Materialien in die Materialverwaltung einfügen

Um einer Lötaufgabe Materialien der Typen [Lötdraht], [Flussmittel] und [Benutzerdefiniert] zuweisen zu können, müssen sie in der Materialverwaltung angelegt werden. In [Benutzerdefiniert] kann optional ein beliebiger Materialtyp angelegt werden.

- a) Den Menüpunkt  [Materialverwaltung] anwählen.
- b) Den Tab des gewünschten Materialtyps anwählen
- c) Die Schaltfläche  anwählen, um das Material einzufügen.
- d) Die Eingaben mit der Schaltfläche [Speichern] bestätigen.

5. Ersa TRACE Cockpit bedienen

5.1 Die Lötstation steuern

Den Menüpunkt  [Arbeitsplätze] anwählen.

Die Schaltfläche  anwählen, um die Steuerung der Lötstation aufzurufen.

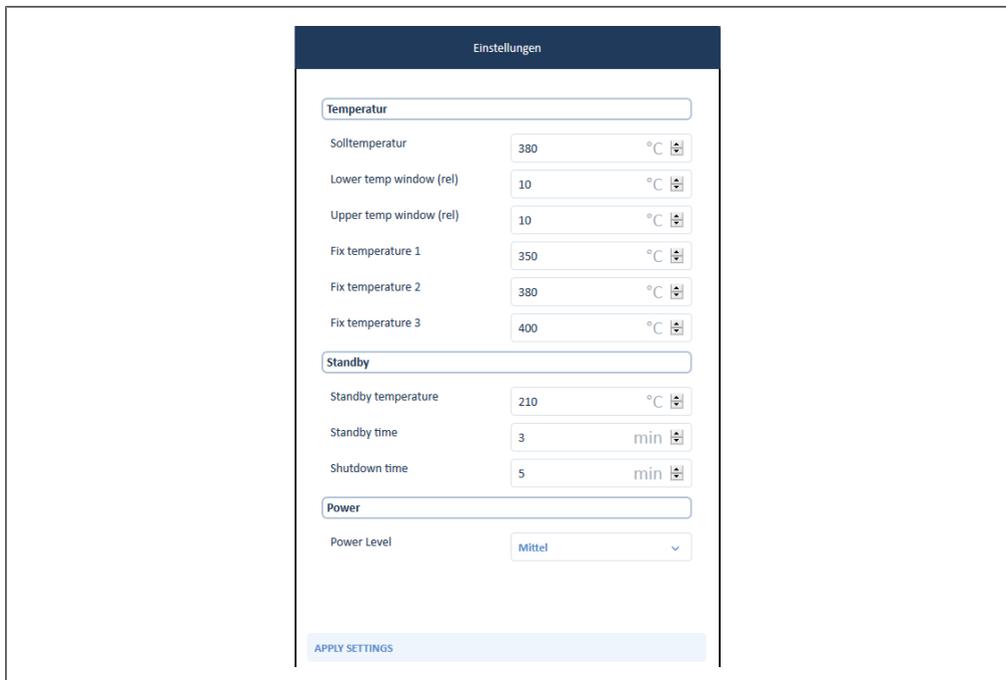


Abb. 4: Fenster [Einstellungen] zur Steuerung der Lötstation.

Bereich [Temperatur]

Solltemperatur (50...450 °C / 122...842 °F)

Die Solltemperatur ist die zur Bearbeitung gewünschte Lötspitztemperatur.

Temperaturfenster unten (rel) / Temperaturfenster oben (rel) (Standardeinstellung ± 20 °C / ± 68 °F)

Für das Lötwerkzeug kann ein Temperaturfenster mit einem oberen und unteren Grenzwert definiert werden. Wenn sich die Werkzeugtemperatur außerhalb dieses Fensters befindet, wird die READY-LED rot.

Festtemperaturen 1, 2 und 3

Es können drei Festtemperaturen festgelegt werden, um sie mit einem Klick aufzurufen. Zum Anzeigen dieser Temperaturschaltflächen die mittlere Schaltfläche anwählen.



Abb. 5: Drei Schaltflächen für Festtemperaturen

Bereich [Standby]

Standbytemperatur (Standardeinstellung 210 °C / 410 °F)

Die Lötstation schaltet in Arbeitspausen automatisch nach Ablauf der [Standbyzeit] auf die [Standbytemperatur]. Im Standbymodus leuchtet die READY-LED gelb. Der LötKolben muss bewegt werden, um das Wiederaufheizen aus der Standbytemperatur auszulösen.

Standbyzeit (20 s...60 min)

Die [Standbyzeit] ist die Zeitspanne vom letzten Arbeiten mit dem Lötwerkzeug bis zum Zeitpunkt, an dem die [Standbytemperatur] aktiviert wird.

Shutdownzeit



! VORSICHT

Vorsicht Verbrennungsgefahr!

Nach dem Ausschalten bleibt die Lötspitze noch längere Zeit heiß!

Zeitspanne ab Erreichen der [Standbytemperatur] bis zum Abschalten des Heizkörpers (Shutdown). Im Shutdownmodus pulsiert die READY-LED gelb. Der LötKolben muss bewegt werden, um das Wiederaufheizen aus dem Shutdown auszulösen.

Bereich [Energie]

Energielevel

Beeinflusst das Auf- und Nachheizverhalten der Lötstation. Die drei Regelcharakteristiken [Niedrig], [Mittel] und [Hoch] lassen die Anpassung an unterschiedliche Masse von Lötspitzen und Bauteilen zu.

[Niedrig]: Minimales Nachheizverhalten, für Lötarbeiten mit geringem Wärmebedarf.

[Mittel]: Stärkeres Nachheizverhalten, für Lötarbeiten mit durchschnittlichem Wärmebedarf.

[Hoch]: Maximales Nachheizverhalten, für Lötarbeiten mit hohem Wärmebedarf.

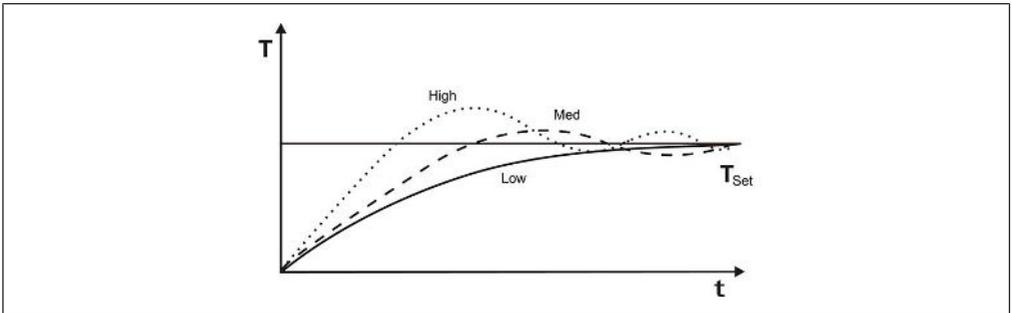


Abb. 6: Energielevel, Temperatur-Zeit-Diagramm

Die Schaltfläche [Einstellungen anwenden] auswählen, um die Änderungen zu übernehmen.

5.2 Eine Lötaufgabe anlegen

Nur Benutzer mit Administratorrechten können Lötaufgaben anlegen.

Eine Lötaufgabe anlegen

- a) Den Menüpunkt  [Lötaufgaben] auswählen.
 - b) Zum Erzeugen einer neuen Lötaufgabe die Schaltfläche  oben in der Mitte auswählen.
 - c) Optional können die [Auftragsnummer] und die [Auftragsgröße] eingegeben werden.
 - d) Die zur Verwendung vorgesehenen Materialien über die Schaltflächen [Lötspitze], [Flussmittel], [Lötendraht] und bei Bedarf auch [individuelles Material] aufrufen.
 - e) Das zu verwendende Material per Drag & Drop auf die Schaltfläche ziehen.
Wenn beim Durchführen der Lötaufgabe ausschließlich das vorgegebene Material verwendet werden soll, die Schaltfläche [Angefordert] aktivieren.
Die verwendeten Materialien können auch mit einem Barcode-Scanner eingelesen werden. Dazu den Scanner am Gerät anschließen, auf dem die Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ läuft.
 - f) Die Schaltfläche [Speichern] auswählen.
- ⇒ Die Lötaufgabe wurde in die Liste der Lötaufgaben eingefügt.

5.3 Eine Löt Aufgabe durchführen

- a) Den Menüpunkt  [Löt Aufgaben] anwählen.
- b) Die Löt Aufgabe anwählen.
- c) In die Dropdown-Menüs den Arbeitsplatz und die verwendete Lötstation auswählen.
 - ⇒ Mit der Schaltfläche  kann die Löt Aufgabe verändert werden, wenn der Benutzer die notwendigen Benutzerrechte besitzt. Zum Bestätigen von Änderungen die Schaltfläche [Update] anwählen.
- d) Die Schaltfläche [Löt Auftrag beginnen] anwählen.
 - ⇒ **Schritt 1** startet:

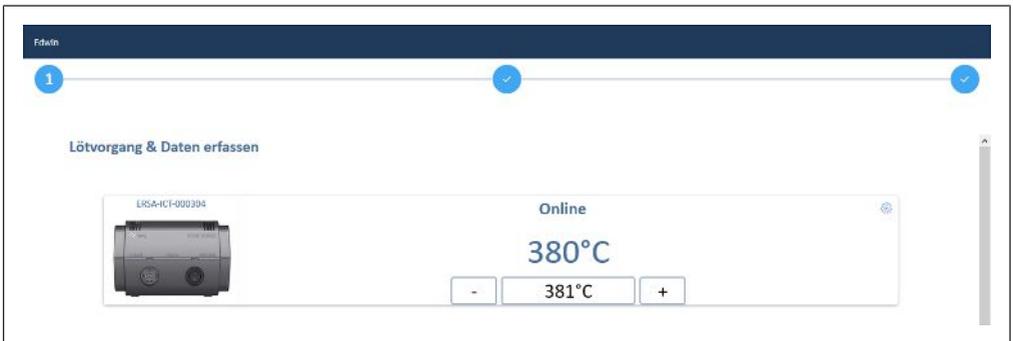


Abb. 7: Den Lötvorgang durchführen

- e) Die Löt Aufgaben durchführen.
 - ⇒ Das Beachten der Sicherheitshinweise und Vorgangsbeschreibungen der Ersa i-CON TRACE®-Betriebsanleitung und der Broschüre Kurtz Ersa „Sicherheitshinweise“ ist Voraussetzung für das Betreiben der Lötstation.
 - ⇒ Über die Schaltfläche  können Benutzer aller Benutzerrollen die Temperaturparameter der Lötstation bearbeiten. Lesen Sie hierzu das Kapitel [Die Lötstation steuern](#) [[17](#)].
 - ⇒ Temperatur und Stellgrad der Lötstation werden während des Lötvorgangs aufgezeichnet. Lesen Sie hierzu das Kapitel [Das aufgezeichnete Lötprotokoll anzeigen](#) [[21](#)].
- f) Wenn die Löt Aufgabe durchgeführt ist, die Schaltfläche [Löt Auftrag abschließen] anwählen.
- g) **Schritt 2**: Die Informationen zur Löt Aufgabe eintragen.
- h) Die Schaltfläche [Zusammenfassung] anwählen.
 - ⇒ **Schritt 3**: Die durchgeführte Löt Aufgabe wird angezeigt.

- i) Die Schaltfläche [Speichern] anwählen.

5.4 Das aufgezeichnete Lötprotokoll anzeigen

Die automatisch aufgezeichneten Daten von abgeschlossenen Lötaufgaben können unter der Schaltfläche  [Protokollierung] dargestellt werden. Angezeigt werden die verwendeten Materialien und die Parameter der Lötaufgabe.

- a) Die Schaltfläche [Download] anwählen, um die Daten des Live-Charts im Datenformat *.csv (Comma Separated Values) zu öffnen oder zu speichern.

6. Eine Lötstation kalibrieren

Durch das Kalibrieren wird die Temperaturanzeige mit der tatsächlichen Lötspitzentemperatur in Übereinstimmung gebracht. Benutzer können kalibrieren, wenn sie die notwendigen Benutzerrechte besitzen.

Sie benötigen ein kalibriertes Messgerät (z.B. ERSA DTM 110). Der einstellbare Kalibrierbereich beträgt $-70...+50\text{ °C}$ / $-126...+90\text{ °F}$.

Die Lötspitzentemperatur ermitteln

- a) Zur Vermeidung von Messfehlern während der Kalibrierung für ruhige Luftverhältnisse sorgen.
- b) Die Schaltfläche  [Arbeitsplätze] anwählen.
- c) Die Lötstation anwählen, die kalibriert werden soll.
- d) Die Schaltfläche  anwählen, um die Steuerung der Lötstation aufzurufen.
- e) Hier die gewünschte Solltemperatur der Lötspitze einstellen und mindestens 30 Sekunden warten, bis sich ein stabiler Zustand einstellt.
- f) Mit einem kalibrierten Messgerät (z.B. ERSA DTM 110) etwa 2 mm vom äußersten Punkt der Lötspitze entfernt die Lötspitzentemperatur messen. Dazu die Betriebsanleitung des Messgeräts lesen. Für eine exakte Messung müssen die dort vorgegebenen Arbeitsschritte befolgt werden.

Die ermittelte Lötspitzentemperatur in der Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ eingeben

- a) Die Schaltfläche  [Lötstation] anwählen.
 - b) Die Lötstation anwählen, die kalibriert werden soll.
 - c) Die am Messgerät abgelesene Temperatur im Eingabefeld [Gemessene Temperatur] eingeben.
 - d) Die Schaltfläche [Einstellungen anwenden] anwählen.
- ⇒ Die Lötstation wurde kalibriert.

7. Updates durchführen

Administratoren und Superuser können Updates durchführen.

Die Web-App „Ersa TRACE Cockpit“ aktualisieren

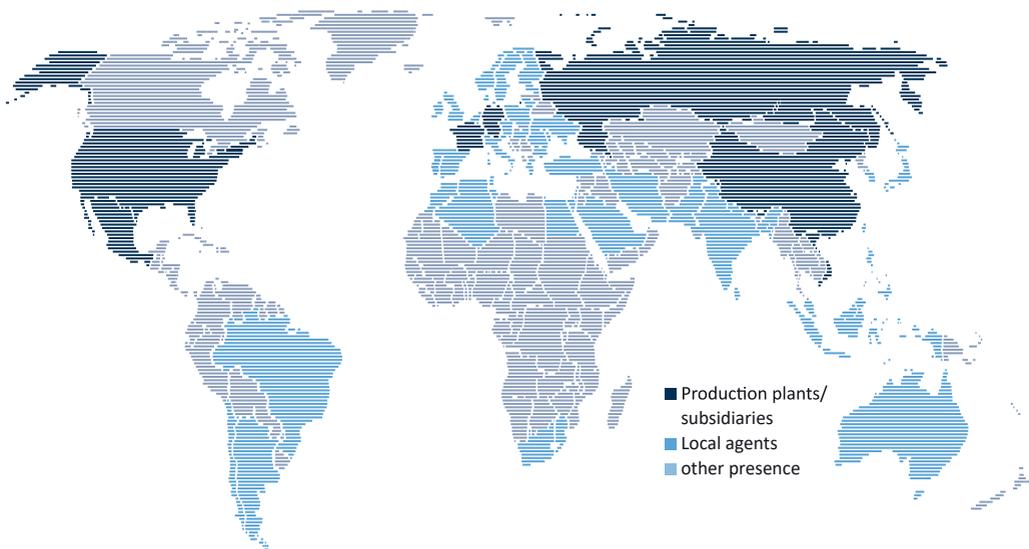
Updates werden auf der Ersa-Website im Members-Bereich zur Verfügung gestellt.

- a) Die Updatedatei auf dem Server installieren.

Die Lötstation-Firmware aktualisieren

Firmware-Updates werden auf der Ersa-Website im Members-Bereich zur Verfügung gestellt.

- a) Den Menüpunkt  [Einstellungen] anwählen.
 - b) Den Tab [Firmware Update] anwählen.
 - c) Die Schaltfläche [Datei auswählen] anwählen.
 - d) Zur Update-Datei navigieren (Dateiendung *.bin) und die Datei laden.
 - e) In der Spalte [Update] alle Lötstationen anwählen, die ein Update erhalten sollen.
Der Updatevorgang von mehreren Lötstationen läuft gleichzeitig ab.
 - f) Die Schaltfläche [Update] klicken.
- ⇒ Alle LEDs pulsieren gelb während des Updatevorgangs. Der Updatevorgang kann länger als 30 Minuten dauern.



Electronics Production Equipment

GLOBALLY PRESENT

America

Kurtz Ersä, Inc.
usa@kurtzersa.com
www.ersa.com

Mexico

Kurtz Ersä, S.A. de C.V.
info-kmx@kurtzersa.com
www.ersa.com

France

Ersä France
ke-france@kurtzersa.com
www.kurtzersa.com

Asia

Kurtz Ersä Asia Ltd.
asia@kurtzersa.com
www.ersa.com

China

Ersä Shanghai
info-esh@kurtzersa.com
www.ersa.com

Vietnam

Kurtz Ersä Vietnam
 Company Limited
info-kev@kurtzersa.com
www.ersa.com