



# ***Guía del operador del Intellispec™***

VERSIÓN DE SOFTWARE: 6.0 SOFTWARE

NÚMERO DE PARTE DEL MANUAL: 81990 REV. 01

## ***Aviso de Copyright/Póngase en contacto con nosotros***

© 2021 Pressco Technology Inc. Todos los derechos reservados.

No se puede reproducir ni transmitir ninguna parte de este manual, en ninguna forma ni por ningún medio, electrónico o mecánico, incluidos fotocopiado y grabación, con ningún propósito, si no se cuenta con una autorización expresa y escrita de Pressco Technology Inc.

El contenido de este manual se brinda únicamente a los fines informativos, y es pasible de cambios sin previo aviso, y no se lo debe interpretar como un compromiso de Pressco Technology Inc.

Escrito y diseñado por:

Pressco Technology Inc. Oficina Central Mundial

29200 Aurora Road

Cleveland, OH EE. UU. 44139-1847

TEL. +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

[www.pressco.com](http://www.pressco.com)

Horario de atención: Lunes-viernes, 8:00 a. m.-5:00 p. m. Hora del Este

Atención al cliente:

Solicitar soporte técnico y soporte remoto: [techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com)

Atención al cliente 24/7 (para asistencia urgente para el sistema): +1-440-498-2000

Correo electrónico: Programar un visita del servicio técnico: [dispatch@pressco.com](mailto:dispatch@pressco.com)

Solicitar soporte técnico y soporte remoto: [techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com)

Fax de Atención al cliente: +1-440-498-4761

## Índice

Capitulo 1 Introducción a Pressco .....	7
Acerca de esta Guía del operador .....	7
Protección contra descargas estáticas .....	8
Capitulo 2 Información de seguridad .....	9
Advertencia sobre la salud. Epilepsia fotosensitiva .....	9
Símbolos usados con este sistema .....	10
Descripción de las etiquetas - Intellispec .....	11
Dispositivos de advertencia .....	12
Riesgo residual .....	12
Uso previsto .....	12
Uso prohibido .....	13
Equipo de protección personal .....	13
Seguridad personal .....	13
Levantar objetos pesados .....	15
Usuarios autorizados .....	15
Uso de repuestos .....	16
Capitulo 3 Especificaciones del sistema .....	17
Condiciones ambientales .....	17
Nivel de presión acústica .....	17
Especificaciones: Intellispec Series 6 .....	18
Capitulo 4 Declaraciones de conformidad de la UE .....	20
Declaración de conformidad - Sistema Intellispec S6 .....	20
Declaración de conformidad - Módulo de inspección CPX de 4 cámaras ...	22
Capitulo 5 Instalación .....	24
Envío y manipulación .....	24
Recomendaciones previas a la instalación .....	24
Utilitarios que debe proveer el Cliente .....	25

Masa protectora .....	25
Conexión eléctrica .....	26
Conexiones externas .....	26
Diagrama de la neumática de la válvula de rechazo .....	27
Instalación .....	27
Ventilación .....	28
Estabilidad de la interfaz de usuario .....	28
Puesta en marcha .....	28
Capitulo 6 Operación del sistema Intellispec Series 6 .....	29
Conectado - Desconectado .....	29
Cambio de parte .....	29
Salir del software Intellispec .....	30
Capitulo 7 Armario de control e interfaz de usuario de Intellispec S6 .....	31
Puertos de USB S6 .....	32
Dispositivo de inicio de sesión biométrico .....	32
Alimentación Encendida y Apagada en el armario de control .....	33
Acceso a los componentes internos con la alimentación apagada S6 .....	33
Procedimiento de bloqueo .....	34
Acceso a los componentes internos con la alimentación encendida .....	34
Reinicio del sistema Intellispec .....	35
Componentes y diagramas de interconexión .....	37
Capitulo 8 Componentes del software .....	42
Iniciar sesión y cerrar sesión .....	42
Menú Inicio de sesión .....	42
4 pantallas de software .....	43
Menú de estadísticas .....	46
Teclado en pantalla (On Screen Keyboard, OSK) .....	47
Barra de herramientas del menú .....	49

Menú de estrella .....	49
Idioma .....	50
Tasa de Parte .....	51
Capitulo 9 Alarmas .....	52
Ver y borrar alarmas .....	52
Visualizar y borrar alarmas de Parte de la máquina .....	53
Alarmas del sistema - Descripción y configuración .....	54
Alarmas de línea- Descripción breve .....	56
Alarmas de sensores: Descripción breve .....	57
Alarmas del rechazador - Descripción breve .....	58
Alarmas de Parte de la máquina - Descripción breve .....	59
Capitulo 10 Gráficos .....	61
Generalidades del gráfico de despiece .....	61
Ordenar datos en los gráficos .....	62
Borrar las estadísticas de partes de la máquina .....	64
Desplazarse en los gráficos .....	65
Gráficos de tendencia .....	65
Gráficos de partes de la máquina .....	66
Gráfico de inspecciones .....	66
Capitulo 11 Estadísticas e informes .....	68
Cuadrícula de estadísticas .....	68
Opciones de la cuadrícula de estadísticas .....	69
Informes .....	70
Mensajes de error .....	74
Capitulo 12 Guardar imágenes .....	75
Tomar captura de pantalla .....	75
Guardar imágenes .....	75
Congelar en defecto .....	76

Imágenes de rechazo .....	82
Capítulo 13 Ayuda y soporte .....	86
Ayuda .....	86
Soporte remoto .....	86
Acerca de Intellispec .....	90
Menú de Copias de seguridad y restauración .....	92
Capítulo 14 Frecuencia de mantenimiento .....	96
Precauciones de mantenimiento .....	97
Limpiar los filtros del armario de control .....	97
Limpieza de superficies ópticas .....	98
Limpieza de las superficies de vidrio .....	98
Limpieza de las superficies de plástico - Generalidades .....	99

# Capítulo 1 Introducción a Pressco

---

¡Bienvenido!

¡Felicidades por su compra de un sistema Intellispec! El Intellispec es un sistema de visión artificial de alta velocidad diseñado específicamente para el monitoreo de productos y procesos mientras está conectado. Es una herramienta poderosa que brinda una inspección mucho más confiable que la del ojo humano o la de los métodos de muestreo. La tecnología de PC más moderna, sus poderosos algoritmos de inspección, su capacidad de ajuste mientras está conectado y el almacenamiento de los datos de inspección permiten al Intellispec inspeccionar automáticamente las partes, con precisión extrema en líneas de alta velocidad.

El Intellispec le ayudará a brindar la máxima calidad de los productos que envía a sus clientes.

---

## Acerca de esta Guía del operador



**IMPORTANTE:** Conserve este manual para referencia futura

Este manual se considera parte integral del sistema y debe tenerlo siempre a mano para referencia futura, durante el tiempo que siga usando el sistema en su planta.

El objetivo de este manual es describir las funciones del software a nivel del operador, la información de seguridad y el mantenimiento.

Este manual:

- Se considera válido para la versión 6.0 de Intellispec. El contenido de este manual está sujeto a cambio sin previo aviso.
- Es su responsabilidad mantenerlo en buenas condiciones, en un lugar seco y listo para que los usuarios autorizados del sistema puedan consultarlo.
- Contiene la tecnología implementada al momento en que se vendió y entregó el sistema, y no se considerará inadecuado en la eventualidad de que se desarrollen mejoras tecnológicas en la máquina o en las ilustraciones del manual.

Los manuales relacionados incluyen los siguientes:

- Guía del administrador de software Intellispec, que describe todas las características del software y está destinada a usuarios a nivel de administrador
- Anexos de la Guía del hardware Intellispec (múltiples opciones) y del Módulo de inspección

### **En esta guía pueden llegar a aparecer los siguientes tipos de alertas:**



**¡PELIGRO!** Los mensajes de peligro alertan sobre condiciones específicas que pueden producir lesiones personales graves o mortales. Los mensajes de peligro brindan información importante que debe ser observada para prevenir lesiones.



**ADVERTENCIA:** Los mensajes de advertencia indican información que debe ser observada para prevenir lesiones, pérdida de datos o daño a los equipos.



**PRECAUCIÓN:** Los mensajes de precaución indican información importante que debe ser observada para prevenir: la pérdida de datos, el mal rendimiento del sistema o un daño a los equipos.

*Nota:* las notas contienen información especial que debe destacarse del cuerpo del texto, como se muestra aquí.



**IMPORTANTE:** Indica requisitos previos o información que se deben observar para completar o entender un concepto o tarea.

**CONSEJO:** Ofrece sugerencias útiles para completar una tarea.

---

## Protección contra descargas estáticas




**Precaución:** Los componentes electrónicos pueden ser dañados por descargas de electricidad estática.


Siempre respete las siguientes precauciones antes de retirar, instalar o manipular cualquier componente electrónico dentro del sistema de inspección:

- Use un brazalete antiestático con conexión a tierra en el sistema de inspección.
- Párese sobre una alfombrilla con conexión a tierra, antiestática, y coloque los circuitos impresos sobre la alfombrilla cuando esté reemplazando cualquier circuito impreso.
- Mantenga los circuitos impresos en bolsas de blindaje estático para su almacenamiento y transporte. Asegúrese de que la bolsa esté sellada.

## Capítulo 2 Información de seguridad

Esta sección contiene información de seguridad para el Operador, que debe ser leída antes de operar o realizar tareas de servicio técnico al sistema.

 **ADVERTENCIA:** Este producto no contiene partes que puedan ser objeto de servicio técnico por el Operador. Derive las tareas de servicio técnico al personal calificado. Para prevenir descargas eléctricas, no abra las puertas de los gabinetes mientras esté conectada la alimentación.

 **ADVERTENCIA:** No debe, bajo ninguna circunstancia, manipular las partes o los dispositivos sellados de la máquina. Esto podría derivar en el retiro de protecciones que podrían crear condiciones potencialmente peligrosas.

 **PRECAUCIÓN:** Radiación óptica de los LED, posiblemente peligrosa. No mire fijamente las lámparas.

### Advertencia sobre la salud. Epilepsia fotosensitiva

 **ADVERTENCIA: EPILEPSIA FOTOSENSITIVA/CONVULSIONES**

Un porcentaje pequeño de personas puede experimentar síntomas de epilepsia o convulsiones cuando se exponen a determinados patrones o luces intermitentes. La exposición a luces intermitentes en sistemas de inspección visual también puede producir síntomas de epilepsia o convulsiones en estas personas. Estas luces intermitentes pueden producir síntomas de epilepsia o convulsiones en personas que no tienen antecedentes de síntomas de epilepsia o convulsiones. Si usted, o cualquier miembro de su familia, tiene epilepsia o ha tenido convulsiones de cualquier tipo, consulte a su médico antes de operar esta maquinaria.

INTERRUMPA INMEDIATAMENTE el uso y consulte a su médico si experimenta cualquiera de los siguientes síntomas cuando opera esta maquinaria:

- Mareos.
- Visión alterada.
- Contracciones oculares o musculares.
- Pérdida de conciencia.
- Desorientación.
- Convulsiones.
- Cualquier movimiento involuntario o convulsión.

**Los desencadenantes de síntomas de epilepsia o convulsiones varían de una persona a otra. Algunos desencadenantes comunes son:**

- Luces intermitentes usadas para los sistemas de inspección visual o alarmas contra incendios.
- Ciertos juegos de video o transmisiones televisivas que contienen destellos rápidos o patrones alternantes de colores diferentes.
- Patrones brillantes contrastantes, como barras blancas contra un fondo negro.
- Luces intermitentes blancas, seguidas de oscuridad.

- Imágenes estimulantes que abarcan todo el campo visual, como estar muy cerca de la pantalla del televisor o del monitor de la computadora.
- Ciertos colores, como el rojo y el azul.

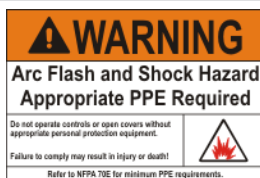
**Si encuentra algo que puede producir síntomas de epilepsia o convulsiones sin advertencia previa:**

- No cierre los ojos (esto podría producir un efecto de parpadeo).
- No mire directamente las luces intermitentes ni la fuente desencadenante.
- No se tape inmediatamente un ojo con la palma de la mano.
- Dese vuelta para no ver las luces intermitentes ni la fuente desencadenante.

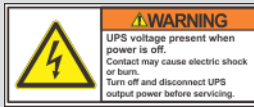
**Símbolos usados con este sistema**

Los siguientes símbolos se usan en el sistema Pressco o en las cercanías del mismo. Tenga en cuenta el riesgo de peligro.

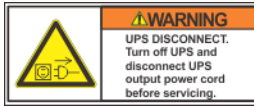
Símbolo	Significado
	PRECAUCIÓN Riesgo de peligro. Consulte la documentación del usuario adjunta antes del uso.
	ADVERTENCIA Riesgo de descarga eléctrica
	ADVERTENCIA: Peligro de arco eléctrico y peligro de descarga
	ADVERTENCIA: Riesgo de descarga eléctrica
	ADVERTENCIA Riesgo de quemaduras por superficie caliente
	ADVERTENCIA Peligro de aplastarse la mano
	Encendido (suministro)
	Apagado (suministro)
	Corriente alterna
	Terminal de conductor protector



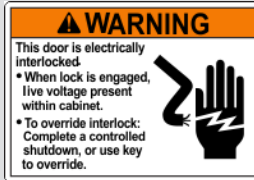
Advertencia: Peligro de arco eléctrico y peligro de descarga



Advertencia: Hay voltaje presente en el UPS cuando está apagada la alimentación



Advertencia: Desconexión del UPS



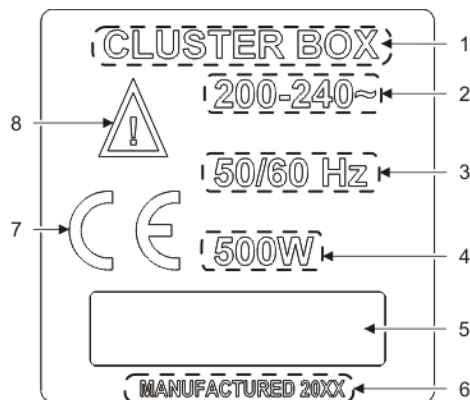
Advertencia: Interbloqueo eléctrico



Peligro: Peligro de descarga eléctrica y explosión por arco eléctrico

## Descripción de las etiquetas - Intellispec

La siguiente ilustración muestra un ejemplo de etiqueta como las que encontrará en los componentes del sistema Intellispec.



- 1) Nombre del componente. NOTA: El modelo de Chromapulse se encuentra consignado en el panel frontal del módulo.
- 2) Rango de voltaje en V de CA
- 3) Rango de frecuencia en hercios (Hz)
- 4) Alimentación nominal máxima en vatios (W) con todos los accesorios o módulos enchufables conectados
- 5) El número de serie está consignado en esta caja
- 6) Año de fabricación
- 7) Certificación del componente
- 8) Riesgo de peligro. Consulte la documentación adjunta antes del uso.

---

## Dispositivos de advertencia

El sistema Pressco tiene dispositivos de advertencia que indican fallos en el sistema o informan defectos excesivos o advertencias relativas a la línea de producción. Estos incluyen un árbol de luces opcional, alarmas e indicadores en pantalla y advertencias sonoras (dependiendo del sistema).

### Alarmas

Las alarmas programables por el usuario le permiten configurar la duración de las luces en el árbol de luces opcional y la sirena, si se cumplen determinados criterios.

Además del árbol de luces, cuando se cumplen determinados criterios, se muestra un botón de alarma en la pantalla. Puede hacer clic en el botón de alarma para borrar la(s) alarma(s) y ver información más detallada acerca de la condición de la alarma.

### Árbol de luces

El árbol de luces opcional está montado en un poste en una ubicación especificada por el cliente.



Los segmentos de color del árbol de luces representan cada alarma o condición del sistema. Un segmento de color puede aparecer para más de una condición de alarma.

---

## Riesgo residual

El sistema Pressco fue diseñado para minimizar cualquier peligro de lesiones personales. Sin embargo, el sistema usa dispositivos de rechazo para retirar productos defectuosos de la línea de producción. Además, los gabinetes electrónicos presentan el riesgo de descargas si se los abre.

Respete las siguientes advertencias de seguridad cuando opere el sistema o esté trabajando cerca:



*Advertencia: Posibilidad de que un proyectil impacte en personas y les produzca lesiones. Manténgase alejado de los dispositivos rechazados.*



*ADVERTENCIA: Pueden exponerse electrónica sensible y altos voltajes. Mantenga cerrada la puerta del gabinete del procesador/la caja de control eléctrico.*

---


## Uso previsto

**Tipo de proceso:** El sistema Pressco fue creado para monitorizar procesos de fabricación de contenedores y otros procesos especiales, y para identificar productos no conformes a especificaciones.

**Uso previsto:** El sistema Pressco fue diseñado y construido para ser usado en entornos industriales en interiores, siempre protegido del clima.

**Espacio requerido:** El sistema Pressco y los sensores complementarios deben ser instalados en un lugar que permita la instalación, el cambio de tamaño, la operación del usuario y los procedimientos de mantenimiento seguros y fáciles.

## Uso prohibido

 **ADVERTENCIA:** Si este instrumento no es usado según las especificaciones, la protección proporcionada por el equipo podría verse afectada. Este instrumento solo debe usarse en condiciones normales (en las cuales todos los medios de protección están intactos).

 **Importante:** El sistema Pressco NO debe usarse para ningún otro fin que no sea uno de los indicados específicamente en la sección "**Uso previsto**" on the previous page.

Los siguientes usos no corresponden:



Uso en un ambiente explosivo.




Uso en un ambiente inflamable.



Uso en un ambiente húmedo o mojado, salvo cuando esté específicamente indicado

## Equipo de protección personal

 **Importante:** Siempre respete los requisitos de seguridad de su planta, además de las siguientes recomendaciones.

Recomendamos, como mínimo, usar el siguiente equipo de protección personal (EPP):



Ropa de protección



Guantes de protección



Tapones para los oídos o auriculares de protección



Gafas de protección



Zapatos de protección

## Seguridad personal

Se recomiendan las siguientes reglas para garantizar la seguridad del personal a cargo de la operación y el mantenimiento de la máquina.

### **Durante la operación de la máquina:**



Solo se necesita un Operador para operar la máquina. Todas las demás personas deben mantenerse a una distancia segura.



Los Operadores deben estar familiarizados con toda la maquinaria conectada al equipo de Pressco y saber cómo usar los dispositivos de parada de emergencia.

Nota: puede ser que los dispositivos de parada de emergencia no estén conectados directamente al equipo de Pressco, pero es importante saber cómo usarlos.



Antes de conectar el sistema Pressco, el Operador debe asegurarse de que todos los dispositivos de seguridad usados con todas las maquinas conectadas estén en posición y listos para operar.

No opere si los protectores han sido retirados.



El Operador debe mantenerse plenamente concentrado en su trabajo y estar alerta durante todo su turno. Si este no es el caso, informe inmediatamente al supervisor del turno.

### **Cuando realice tareas de mantenimiento o reparación:**



Desconecte el interruptor maestro. Para cambiar ubicaciones, consulte la sección Conexión y Desconexión.



Antes de iniciar la máquina, asegúrese de que no haya ninguna persona cerca.



Si por motivos de mantenimiento o reparaciones es necesario desconectar o retirar los sistemas de seguridad y protección, esta operación debe ser supervisada por personal autorizado, que debe asegurar la prevención de lesiones personales o daños a la máquina. Todos los movimientos de la máquina deben hacerse a velocidad limitada y con movimientos limitados.



Las tareas de mantenimiento o reparación de componentes eléctricos deben ser realizadas exclusivamente por personal autorizado y entrenado. Cuando se hagan pruebas con la alimentación encendida, debe cumplir estrictamente con las reglas estipuladas.



El personal que trabaje en las partes altas de la máquina debe usar un arnés y engancharlo a la estructura, y siempre debe moverse con suma precaución.



Nunca realice procedimientos de lubricación o mantenimiento en partes mecánicas con la máquina en funcionamiento.

### **Para su seguridad:**



No abra las protecciones de seguridad cuando la máquina está en funcionamiento.



No realice tareas de mantenimiento y reparación mientras el sistema está en funcionamiento.



No se apoye en la máquina.




No se sienta en los componentes de la máquina.



No use la máquina para ninguna tarea que no sea una de las enumeradas en este manual.


## Capítulo 2

 No modifique partes de la máquina.

 No permita que personal no calificado opere la máquina o ejecute procedimientos de mantenimiento.


---


### Levantar objetos pesados

 **PRECAUCIÓN:** Algunos componentes son pesados. Tome las precauciones necesarias para prevenir lesiones personales o daño al equipo. Si no puede levantar el objeto usted solo, pídale a una persona capaz que lo ayude a levantar el objeto, o use un dispositivo de elevación mecánica.

Los componentes no tienen manijas para levantar el equipo. Asegúrese de lo siguiente:

- Levante el equipo desde la parte inferior. No use cables, grampas ni otros elementos que sobresalgan.
- Mantenga los dedos alejados de las lentes del sensor para que el equipo no se ensucie.
- Proceda lentamente.

 **ADVERTENCIA:** Los gabinetes Pressco NO deben ser levantados por una persona. Use un dispositivo elevador mecánico, y pida a otra persona que lo ayude.

 No gire el cuerpo mientras mueve la carga. En su lugar, gire los pies hasta estar en la posición correcta.


#### **Para levantar el equipo en forma segura:**

1. Párese cerca de la carga y céntrese sobre ella; separe los pies un ancho de hombros.
2. Contraiga los músculos abdominales.
3. Manteniendo la espalda recta, doble las rodillas y póngase en cuclillas en el piso.
4. Sujete bien la carga con ambas manos.
5. Manteniendo la carga cerca del cuerpo, use los músculos de las piernas para ponerse de pie, levantando la carga del piso. Su espalda debe mantenerse recta en todo momento, y debe usar solo los músculos de las piernas para levantar la carga.
6. Para ubicar la carga en el lugar apropiado, doble las rodillas usando solo los músculos de las piernas para bajar la carga.

---

### Usuarios autorizados

Los Operadores de máquina entrenados, el personal de mantenimiento mecánico y eléctrico y los gerentes de planta se consideran usuarios autorizados del sistema Pressco. Estos usuarios deben leer cuidadosamente la información incluida en este manual. El gerente de planta debe asegurar que se cumplan las recomendaciones de seguridad incluidas en este manual.

 **ADVERTENCIA:** Permitir que trabajadores no familiarizados con el proceso de producción operen el sistema Pressco puede constituir un riesgo de peligro.

Si no tiene en claro cualquier parte de este manual, póngase en contacto con Soporte técnico de Pressco.



*Importante: Ningún trabajador debe jamás operar el sistema fuera de su propia área de competencia y responsabilidad.*

**Operación apropiada:** El sistema debe ser operado por un solo trabajador en todo momento. La ubicación correcta del Operador es enfrente del monitor de interfaz de usuario o del armario de control (si corresponde).

**Reparaciones:** Todas las reparaciones del sistema serán llevadas a cabo exclusivamente por personal de servicio de Pressco Technology Inc. o por otro servicio expresamente autorizado por Pressco Technology Inc.

---

## Uso de repuestos

Las siguientes restricciones se aplican al reemplazo de partes:



*ADVERTENCIA: Usar repuestos no diseñados según las especificaciones de Pressco puede comprometer la seguridad y la efectividad del sistema Pressco.*

- Queda prohibido el uso de partes que no se ajusten a las especificaciones de diseño de Pressco. Esta prohibición se aplica en particular cuando las partes en cuestión contienen dispositivos de seguridad, o están relacionadas con ellos.
- Antes de reanudar la producción, asegúrese de que todos los dispositivos de seguridad funcionen correctamente.

Pressco Technology Inc. no será responsable de manera alguna si no se cumple cualquiera de las instrucciones arriba detalladas.

Para obtener una lista de repuestos, póngase en contacto con el departamento de servicio al cliente de Pressco.

Los técnicos de Pressco están disponibles para ayudar a los clientes, en sus propias plantas, para resolver cualquier problema que pudiera surgir durante el uso y el mantenimiento del sistema.

## Capítulo 3 Especificaciones del sistema

Este instrumento ha sido diseñado y probado de acuerdo con la Publicación EN61010-1 (2010) Requisitos de seguridad para equipos eléctricos, para medición, control y uso en laboratorio, y ha sido provisto en condiciones seguras. La documentación de instrucciones contiene información y advertencias que deben ser seguidas por el usuario para garantizar la operación segura y mantener el instrumento en condiciones seguras.

### Condiciones ambientales

El sistema Intellispec está diseñado para ser seguro en las siguientes condiciones ambientales:

*Nota: Consulte a Pressco Technology Inc. si sus condiciones ambientales no están incluidas en la lista.*

Condición	Especificaciones
Uso en interiores/exteriores	Uso solo en interiores
Altitud	Hasta 2000 metros
Temperatura de operación	5 °C a 50 °C
Temperatura de almacenamiento	0 °C a 70 °C
Humedad	Humedad relativa máxima del 80 % para temperaturas de hasta 31 °C que descienda en forma lineal al 50 % de humedad relativa a 50 °C
Suministro eléctrico de red	Fluctuaciones de hasta $\pm 10$ % del voltaje nominal
Grado de protección contra sobretensión	Sobretensión transitoria típicamente presente en el suministro eléctrico de RED NOTA: el nivel normal de sobretensiones transitorias es la resistencia de tensión de impacto (sobretensión) categoría II del IEC 60364-4-443.
Grado de contaminación nominal	Este instrumento fue diseñado para ser usado en instalaciones Categoría II y Grado de contaminación 1 según EN61010-1 y EN60664, respectivamente.



*Advertencia: Este es un producto Clase A. En un entorno doméstico, este producto puede producir interferencia de radio, en cuyo caso puede ser necesario que el usuario tome las medidas adecuadas.*

### Nivel de presión acústica

La sirena del árbol de luces opcional tiene un nivel máximo de 105 dB a 1 metro de distancia delante de la sirena. Use protección auditiva apropiada según se especifique en las instrucciones de seguridad de su planta.

---

## Especificaciones: Intellispec Series 6

Las siguientes secciones contienen las especificaciones eléctricas y las medidas de los componentes del sistema Intellispec Series 6. Su sistema contiene solo los componentes necesarios para su aplicación.

### Especificaciones eléctricas Serie 6

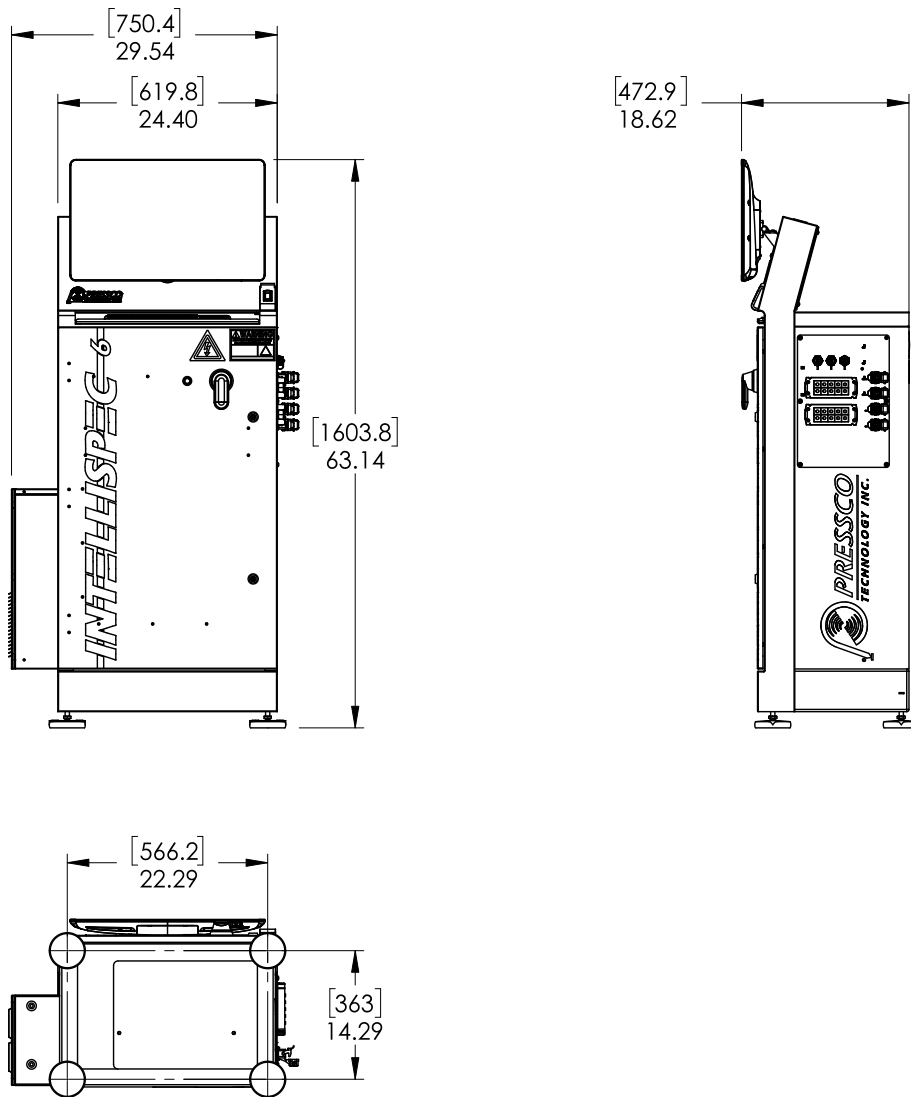
#### ***230 V: Interfaz de control Serie 6 modelo 81134***

- Voltios: 230 VCA
- Corriente:
  - Módulo de inspección: 4 A
  - Aire acondicionado: 3.5 A
- Frecuencia: 50/60 Hz
- Fases: 1

#### ***120 V: Interfaz de control Serie 6 modelo 81135***

- Voltios: 115 VCA
- Corriente:
  - Módulo de inspección: 6 A
  - Aire acondicionado: 7 A
- Frecuencia: 50/60 Hz
- Fases: 1

### Dimensiones: Gabinete de procesamiento de visión Serie 6



Estas mediciones son en pulgadas. Los números entre paréntesis son en milímetros.

## Capítulo 4 Declaraciones de conformidad de la UE


### Declaración de conformidad - Sistema Intellispec S6

Declaración	<p>El producto listado cumple con la siguiente legislación de armonización de la Unión Europea:</p> <p>Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética, y con la Directiva 2014/35/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de febrero de 2014, sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de comercialización de material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión.</p> <p>La Documentación Técnica demuestra el cumplimiento de los requisitos esenciales estipulados en el Anexo I de la Directiva precedente.</p>
Fabricante	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.</p> <p>Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.</p>
Nombre del producto	<p><b>Intellispec Series 6</b></p>
Estándares armonizados referenciados cuya conformidad se declara:	<p>EN 61326-1:2013 Equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Requisitos de CEM. Parte 1: Requisitos generales</p> <p>EN 55011:2016+A11:2020: Emisiones radiadas/conducidas</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Inmunidad a las descargas electrostáticas</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Inmunidad a las perturbaciones radiadas por campos radiofrecuencia</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Inmunidad a los transitorios eléctricos rápidos en ráfagas</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Inmunidad a las ondas de choque</p> <p>EN 61000-4-6:2009: Inmunidad a las perturbaciones conducidas por campos radiofrecuencia</p> <p>EN 61000-4-11:2004: Huecos de tensión e interrupciones breves</p> <p>EN 61010-1:2010 Requisitos de seguridad para equipo eléctrico para uso en mediciones, controles y laboratorio. Parte 1: Requisitos generales</p> <p>2011/65/UE: Restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos.</p>
Lugar	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.</p>

Capítulo 4

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Signed for and on behalf of Pressco Technology Inc., 29200 Aurora Road, Cleveland, OH USA 44139:



---

March 29, 2021

Fredrick F. Awig,  
VP, Engineering & Operations

Date

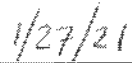
Fecha: 29 de marzo de 2021

## Declaración de conformidad - Módulo de inspección CPX de 4 cámaras

Declaración	<p>La máquina que se detalla a continuación es un aparato conforme con la Directiva 2014/30/UE del Parlamento Europeo y del Consejo del 26 de febrero de 2014 sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética (refundición).</p> <p>El producto es conforme con la Directiva 2014/30/UE en función de los resultados de pruebas que referencian las normas armonizadas y del uso de un Archivo Técnico de conformidad con el Artículo 14 de la Directiva, y se ha demostrado el cumplimiento de los requisitos esenciales establecidos en el Anexo I.</p>
Fabricante	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.</p> <p>Esta declaración de conformidad es emitida por el fabricante, bajo su responsabilidad exclusiva.</p>
Nombre del producto	Módulo de inspección CPX de 4 cámaras
Archivo técnico	EMC5383
Organismo notificado	<p>El siguiente organismo notificado de la UE ha evaluado el Archivo Técnico y los aspectos de construcción general, procedimientos de conformidad y fundamentación de las pruebas de compatibilidad electromagnética para la realización de las pruebas in situ, a fin de determinar su aproximación a las normas enumeradas con respecto a los requisitos de protección esenciales de la Directiva 2014/30/UE:</p> <p>Hursley EMC Services, Ltd., Organismo Notificado 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Reino Unido Certificado de evaluación número: 180898</p>
Normas utilizadas	<p>EN 61000-6-2:2005: Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 6-2: Normas genéricas. Inmunidad en entornos industriales.</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Equipos industriales, científicos y médicos. Características de las perturbaciones radioeléctricas. Límites y métodos de medición.</p> <p>2011/65/UE: Restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos.</p>
Lugar	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EE. UU.

Signed for and on behalf of Pressco Technology Inc., 29200 Aurora Road, Cleveland, OH USA 44139:





Fredrick F. Awig,  
VP, Engineering & Operations

Date

## Capítulo 4

Firmado: Fredrick F. Awig, Vicepresidente de Ingeniería y Operaciones. Firmado por y en representación de Pressco Technology Inc.

Fecha: 27 de enero de 2021

# Capítulo 5 Instalación

Esta sección contiene información sobre los requisitos y los preparativos para la instalación, que deben completarse antes de instalar el sistema.

## Envío y manipulación

Pressco Technology Inc. envía componentes no armados en cajas de embalaje diseñadas para proteger el contenido durante la manipulación y de la exposición al clima.

Salvo especificación en contrario, en el contrato que acompaña el pedido de la máquina, el Cliente proporcionará a Pressco Technology Inc. los medios y los equipos necesarios para la descarga, la elevación y la manipulación de las partes de la máquina. Pressco Technology Inc. considera que es importante que uno de sus técnicos supervise el proceso de descarga, manipulación y elevación de la máquina. El técnico puede aportar consejos útiles sobre la secuencia lógica en la que deben ser desempaquetados y posicionados los componentes para facilitar el armado.



**ADVERTENCIA:** Solo personal calificado debe participar de las operaciones de descarga, manipulación y elevación de la máquina. Pressco Technology Inc. no será responsable por daños a los componentes ni por lesiones personales resultantes de la participación de personal no autorizado ni de la falta de cumplimiento de las instrucciones incluidas en este manual en relación con la elevación y el transporte.



**Importante:** El supervisor de las instalaciones será responsable de garantizar que se realicen todas las diferentes fases del montaje en forma segura y en cumplimiento de la reglamentaciones actuales.

Una vez entregada la máquina, compruebe si hay daños que podrían haberse producido durante el envío. Si hubiera daños, póngase en contacto con Pressco Technology Inc.

Al manipular la máquina, siempre manténgala cerca del piso.



Recomendamos usar una carretilla elevadora con la capacidad adecuada y las horquillas para soportar el peso que se deba elevar (máquina más embalaje).

A continuación se detallan las dimensiones y el peso de una caja. Tenga en cuenta que estos son el tamaño y el peso máximos. El tamaño y el peso de la caja puede ser menor, dependiendo de su configuración. Es posible que reciba varias cajas, dependiendo de su configuración.

Tamaño (sistema Intellispec completo)	152.4 cm x 124.46 cm x 152.4 cm (60 x 49 x 60 pulgadas)
---------------------------------------	---

Peso (sistema Intellispec completo)	453.592 kg (1000 lb)
-------------------------------------	----------------------

Peso (Procesamiento de visión Intellispec)	155 kg (340 lb)
--	-----------------

## Recomendaciones previas a la instalación

Antes de instalar la máquina, el instalador de Pressco, junto con el cliente (o su representante) comprobarán los siguientes criterios en el entorno donde se instalará la máquina:

- Se ha realizado el trabajo requerido por contrato para la instalación de la máquina.
- El plano esquemático de la planta, que describe el lugar donde se instalará la máquina, es el plano definitivo acordado con Pressco Technology Inc.
- El espacio y la altura requeridos para la instalación están efectivamente disponibles.
- Solo los componentes incluidos en el plano esquemático de instalación están presentes en el área donde se montará la máquina. Asegúrese de que no se hayan agregado máquinas o componentes con posterioridad que pudieran obstaculizar o dificultar el montaje. Si este fuera el caso, póngase inmediatamente en contacto con el personal de Ingeniería de Proyecto de Pressco para encontrar una solución adecuada para el problema.

Recomendamos las siguientes medidas antes de instalar la máquina:

- Transporte la máquina en su embalaje al área donde será instalada para minimizar la posibilidad de daños.
- Retire cuidadosamente el material de embalaje y compruebe que los componentes no se hayan dañado.
- Compruebe que los componentes mecánicos estén firmes y que no se hayan aflojado durante el transporte.
- Prepare la línea de red de aire comprimido. Antes de hacer las conexiones finales, asegúrese de que las cañerías están limpias y libres de desechos.


## Utilitarios que debe proveer el Cliente

Se requieren los siguientes utilitarios para operar el sistema Intellispec de Pressco. Antes de establecer la conexión, asegúrese de que el utilitario coincida con las especificaciones técnicas. Puede requerirse más de una conexión de los utilitarios, dependiendo del número de módulos instalados. Consulte los diagramas de cableado específicos.

Utilitario	Requisitos
Suministro de aire para el dispositivo de rechazo	El tamaño de la cañería debe ser tal que no haya disminución de presión mientras la máquina esté funcionando. El aire debe ser seco y estar libre de aceite.
Suministro eléctrico	<p>Proveer para cada uno un tomacorriente que cumpla con lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Especificaciones eléctricas de la interfaz de usuario (usar las especificaciones que correspondan a su sistema)</li> <li>• Especificaciones eléctricas del túnel integrado (si corresponde)</li> <li>• Especificaciones eléctricas de la caja del clúster (si corresponde)</li> </ul>
Conexión a la Internet (opcional)	Provea un cable de Ethernet blindado para usar el soporte remoto de Pressco a través de la Internet.

## Masa protectora

El producto debe contar con conexión a tierra. Si fallara o se rompiera, la conexión a tierra ofrece una ruta de menor resistencia a la corriente eléctrica, para reducir el riesgo de descargas eléctricas.

 **PELIGRO:** La conexión inapropiada del conductor de la conexión a tierra puede generar el riesgo de descargas eléctricas. Consulte con un electricista calificado o técnico de servicio si tiene dudas de que el producto esté apropiadamente conectado a tierra.

### **Equipo conectado con cables conductores**

El producto estará equipado con un cable de alimentación que tendrá un conductor a tierra y un enchufe con descarga a tierra. El enchufe debe estar enchufado a un toma de corriente apropiado, instalado apropiadamente y conectado a tierra de acuerdo con los códigos y las ordenanzas locales.

No modifique el enchufe provisto con el producto. Si no encaja en el toma de corriente, haga que un electricista calificado instale un toma de corriente apropiado.


### **Cable Directo**

Este producto debe estar conectado a un sistema de cableado permanente, de metal conectado a tierra, o bien se debe tirar un conductor a tierra con los conductores de circuito; o que debe estar conectado al borne de tierra del equipo.

---

## **Conexión eléctrica**

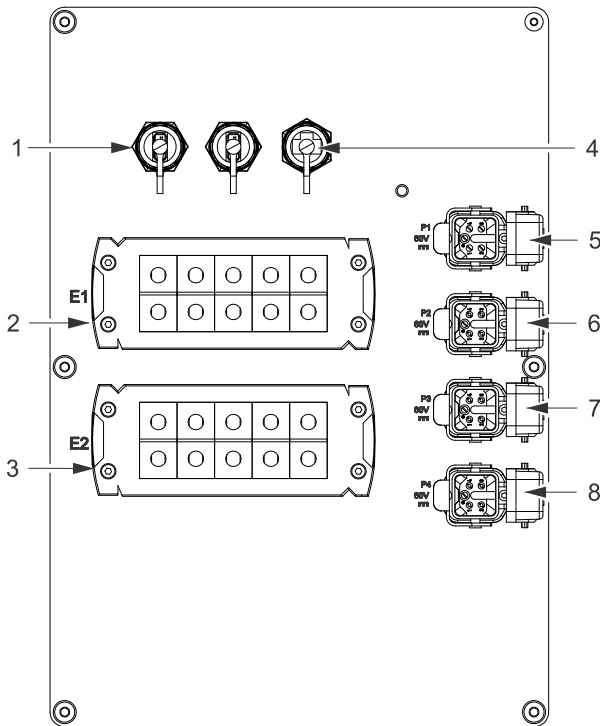
Asegúrese de que el voltaje del tomacorriente coincida con el voltaje requerido por la máquina. Consulte las especificaciones eléctricas y los diagramas de cableado correspondientes a su sistema.

 **ADVERTENCIA:** El interruptor de alimentación es el dispositivo para desconectar la alimentación. No posicione el equipo de manera que dificulte acceder al interruptor de desconexión. Si no está fácilmente accesible (p. ej., dentro de un bastidor o montura que está fuera de alcance), debería instalarse un dispositivo de desconexión adicional que pueda aislar líneas Fase y Neutra del suministro eléctrico de red, a la vez que se deja intacta la puesta a tierra protectora.

---

## **Conexiones externas**

Los conectores están al costado del gabinete del Intellispec Series 6.



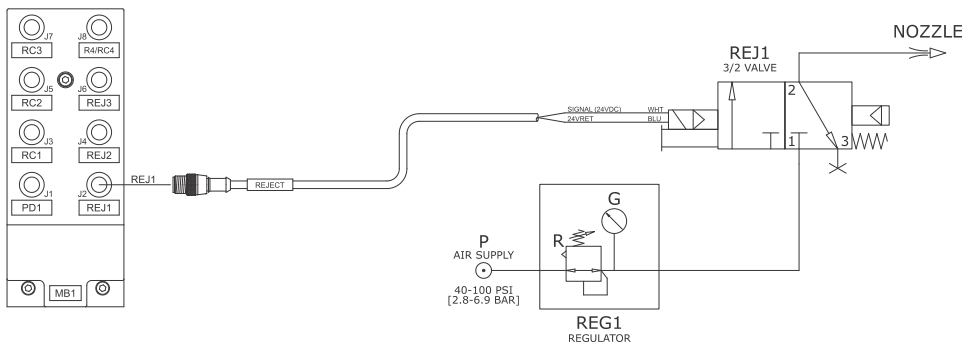
- 1) USB1 y USB2; para transferencia de datos.
- 2) Conector de bloque E1; conexiones del módulo de inspección.
- 3) Conector de bloque E2; conexiones del módulo de inspección.
- 4) Conector Ethernet.
- 5-8) Conectores P1 - P4; salida 60 VCC a los módulos de inspección.

## Diagrama de la neumática de la válvula de rechazo

Este diagrama muestra la conexión del dispositivo de rechazo a la caja de E/S de 8 puertos. Esto es para sistemas Intellispec.

8-PORT I/O BOX  
57006

REJECT VALVE PNEUMATIC DIAGRAM



## Instalación

Pressco Technology Inc. recomienda que la máquina sea instalada y armada por técnicos especializados de Pressco. Esto es de vital importancia para el correcto funcionamiento de la máquina.



**ADVERTENCIA:** *Pressco Technology Inc. no será responsable en caso de fallos o daños a la propiedad y/o lesiones personales resultantes del armado o conectados con este, si este fue realizado por personal no autorizado, o si no cumple con las indicaciones estipuladas en este manual.*

Para realizar operaciones de limpieza/servicio técnico, es importante que la máquina tenga una cantidad mínima de espacio todo alrededor, y que esté alejada de las paredes.

## Ventilación

Coloque los componentes del sistema Intellispec de Pressco en una posición con ventilación adecuada para permitir el flujo de aire apropiado en los filtros de aire.

Componente	Separación
Interfaz de usuario	Dejar 1 metro [39 pulgadas] de espacio libre alrededor de la máquina
Caja del clúster (no se usa en todos los sistemas)	Dejar 100 mm de espacio libre delante del ventilador y los orificios de ventilación

## Estabilidad de la interfaz de usuario

Ajuste las patas para nivelar la interfaz de usuario y asegurar la estabilidad. La nivelación apropiada puede contribuir a garantizar una operación apropiada. También véanse las directivas en la sección "Seguridad personal" on page 13.

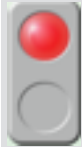
## Puesta en marcha

Antes de poner la máquina en funcionamiento, asegúrese de completar las siguientes comprobaciones:

Completada	Sí	No
Posicionamiento y nivelación de la unidad		
Conexión de la línea de aire comprimido a los puntos de conexión		
Conexión de la alimentación eléctrica al gabinete de procesamiento de visión		
Conexión de la alimentación eléctrica a la caja del clúster (si corresponde)		
Conexión de la alimentación eléctrica al (a los) módulo(s) de inspección integrado(s), si corresponde		
Cableado adecuado desde el gabinete de la interfaz de usuario hasta el (los) módulo(s) de sensores y la caja del clúster (si corresponde), usando los diagramas de cableado		

# Capítulo 6 Operación del sistema Intellispec Series 6

## Conectado - Desconectado



La luz de parada es el indicador de conectado/desconectado para cada línea.

- Rojo = desconectado
- Verde = conectado
- Amarillo = desconexión inteligente (se están procesando las partes que están en la cola cuando el sistema se desconecta).

Para pasar del modo conectado a desconectado, o viceversa, haga clic en la luz de parada.

Las líneas pueden conectarse y desconectarse en forma independiente. Si hay múltiples líneas configuradas, una línea puede estar desconectada mientras otra está conectada.

*Nota: Es posible que necesite permisos de usuario para conectar o desconectar una línea.*

## Cambio de parte

Al cambiar de parte para inspeccionar, solo necesita cambiar el programa de partes (si ya tiene un programa de partes configurado para el nuevo tipo de parte inspeccionado).

Esto cargará las configuraciones correctas para las inspecciones, la iluminación y el carril guía, si corresponde (siempre que hayan sido configuradas previamente).

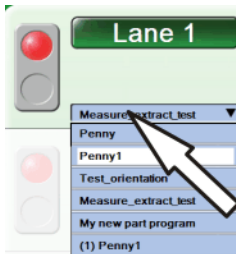
*Nota: Algunos elementos del menú están disponibles solo para usuarios avanzados*

### Qué necesita:

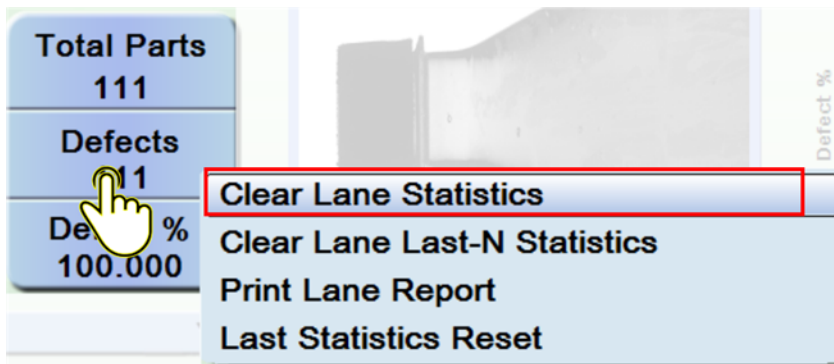
Permiso de usuario para Cambiar programa de partes

### Para cambiar partes:

1. Inicie sesión.
2. Haga clic en el menú desplegable de partes.



3. Haga clic en el nombre de la nueva parte que inspeccionará. Se carga el nuevo programa de partes en el Intellispec.
4. Haga clic en el panel de estadísticas y seleccione Borrar estadísticas de línea, para comenzar la cuenta de las estadísticas para la nueva serie de producción.





5. Conecte la línea para comenzar a inspeccionar las partes nuevas.

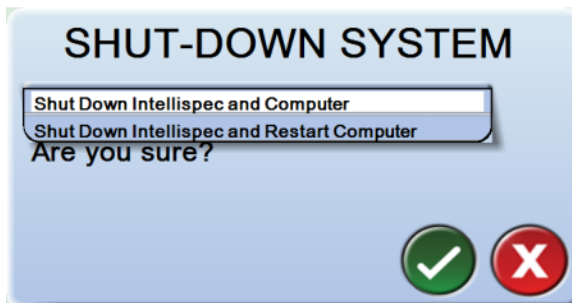
Cada Programa de partes contiene la información específica de la línea. Todo lo que usted configure o haya configurado previamente está almacenado: la información de las cámaras, la información de la iluminación, la información de la calibración y las inspecciones.


## Salir del software Intellispec

Debe tener los permisos de usuario adecuados para salir del software. Esto impide el apagado no autorizado del sistema. Póngase en contacto con su administrador del sistema si necesita permisos de usuario.

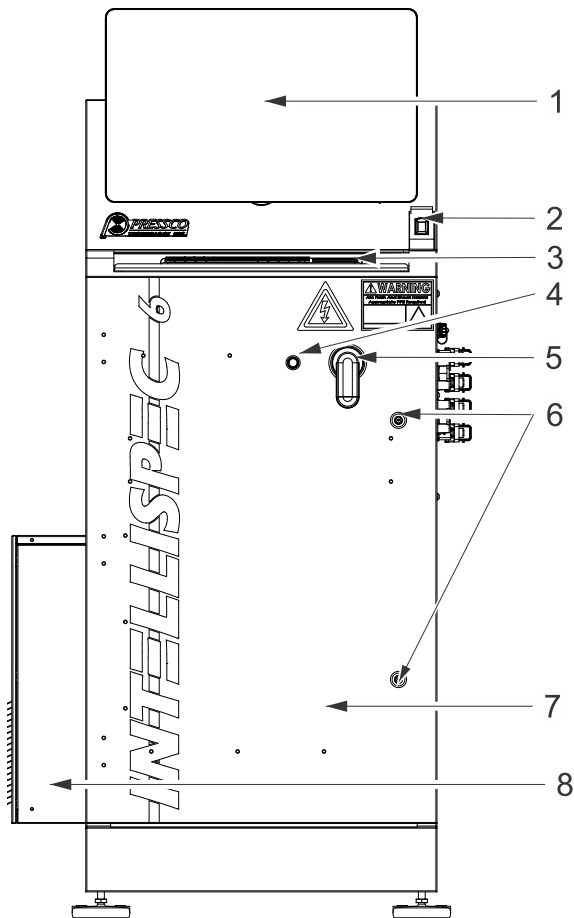
### Para salir del software Intellispec:

1. Inicie sesión.
2.   Seleccione Inicio | Herramientas | Salir del sistema.
3. Seleccione una opción.



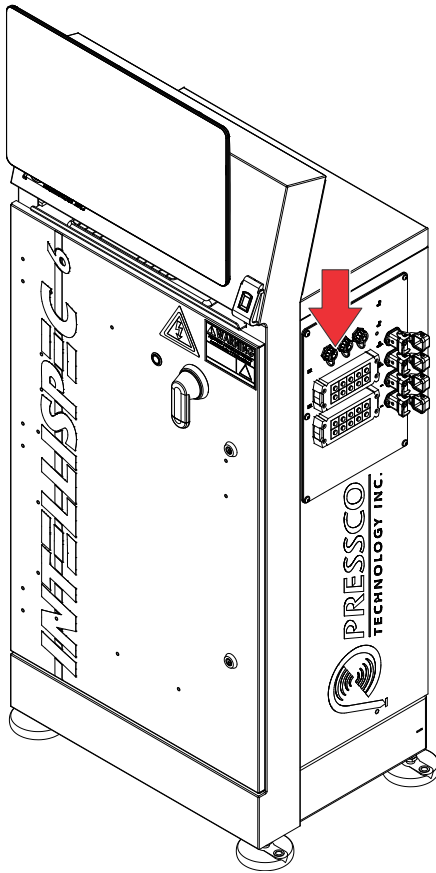
4.  Seleccione el botón Aceptar. El software Intellispec y/o la computadora se apagan (y se reinician, si corresponde).

## Capítulo 7 Armario de control e interfaz de usuario de Intellispec S6



- 1) Monitor de pantalla táctil.
- 2) Dispositivo de inicio de sesión biométrico.
- 3) Bandeja de teclado.
- 4) LED indicador de alimentación.
- 5) Interruptor de alimentación.
- 6) Cerraduras ("Acceso a los componentes internos con la alimentación apagada S6" on page33)
- 7) Procesamiento de visión (dentro del armario de control)
- 8) Aire acondicionado.


## Puertos de USB S6



Hay puertos de USB disponibles para hacer copias de seguridad de los datos o transferir datos.

Use los puertos de USB cuando esté realizando las siguientes operaciones:

- Importar o exportar programas de partes de otro sistema. Cómo crear, copiar o importar un programa de partes
- Exportar cuentas de usuario
- Importar cuentas de usuario
- Crear un paquete de soporte
- Guardar imágenes, especialmente, para enviarlas con un paquete de soporte

 ¡El puerto de USB no es para cargar su teléfono! Solo use estos puertos para importar o exportar datos.

## Dispositivo de inicio de sesión biométrico

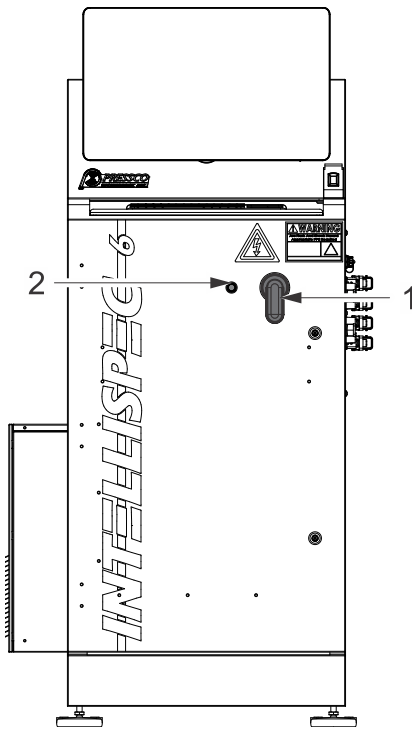
El dispositivo de inicio de sesión con identificación biométrica se usa para iniciar y cerrar sesión en el sistema Pressco. Este dispositivo es opcional y debe comprarse con el sistema.



Para iniciar sesión con este dispositivo, pulse el dispositivo con el dedo. Las condiciones para usarlo son las siguientes:

- Debe usar el mismo dedo que configuró inicialmente su Administrador
- Si no sabe cómo fue configurada la cuenta (o qué dedo usó), póngase en contacto con su Administrador
- Si, después de tres intentos, el sistema Pressco no reconoce su huella digital, deberá iniciar sesión usando el teclado en pantalla (OSK)

## Alimentación Encendida y Apagada en el armario de control



Alimentación encendida: Active el interruptor [1] en la parte delantera del gabinete. El indicador de alimentación [2] se iluminará. El software se iniciará automáticamente. (Usted debe iniciar sesión y conectar el sistema para comenzar la inspección).

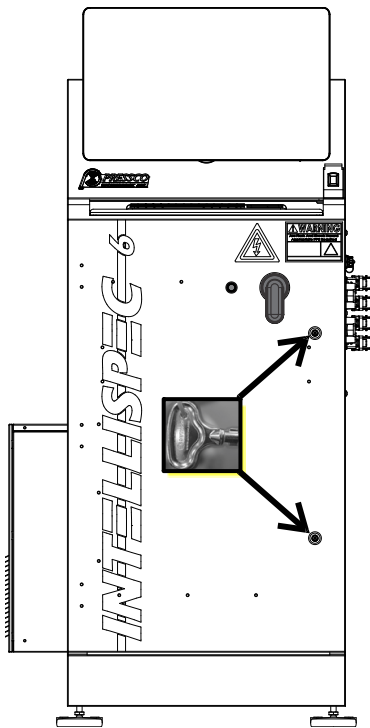
*Nota: la computadora demora aproximadamente un minuto en arrancar, luego de que se ENCIENDA el interruptor de alimentación principal.*

Alimentación apagada: Desactive el interruptor en la parte delantera del gabinete. El sistema, incluida la computadora, se apaga. El UPS se apaga.

**⚠ ADVERTENCIA:** Cuando apaga la alimentación usando este interruptor, todavía queda voltaje presente en el UPS, dentro de la unidad, hasta que se descarga.

**! Importante:** Si desea reiniciar el sistema, apague la alimentación, deje que el software y los componentes se apaguen completamente, y deje la alimentación apagada durante aproximadamente un minuto antes de volver a encenderla. Esto permite que los componentes electrónicos se reinicien correctamente.

## Acceso a los componentes internos con la alimentación apagada S6



Para acceder a los componentes dentro del gabinete de control, necesitará las llaves (provistas por Pressco).

**⚠ ADVERTENCIA:** Cuando el sistema está apagado, todavía hay voltaje presente en el UPS. Solo el PERSONAL AUTORIZADO debe intentar abrir el sistema. Recomendamos que solo el PERSONAL AUTORIZADO tenga acceso a las llaves.

## Procedimiento de bloqueo

**Para impedir que se aplique la alimentación mientras se encuentra abierta la puerta del gabinete:**



1. Asegúrese de que la manija esté en posición OFF
2. Retire la parte roja de la manija hacia afuera
3. Bloquee con hasta tres candados

## Acceso a los componentes internos con la alimentación encendida

El interruptor de desconexión tiene una característica de anulación que permite abrir la puerta del gabinete mientras el interruptor está en posición ENCENDIDO.

**⚠ ADVERTENCIA:** Solo PERSONAL DE SERVICIO TÉCNICO AUTORIZADO debe acceder al interior de la computadora mientras continúa encendida la alimentación de la unidad.

1. Use una herramienta pequeña, sin punta, para presionar el pequeño botón que se encuentra a la izquierda de la manija. Lo mejor es usar una llave Allen de 3/32 in o 2.5 mm, pero se puede usar un bolígrafo.



No use una herramienta filosa para presionar el botón.

2. Abra la puerta del gabinete.



Advertencia: hay voltaje presente en el gabinete.



## Reinicio del sistema Intellispec

Es posible que necesite reiniciar el sistema si se perdieron la alimentación o la comunicación entre el procesamiento de visión y la caja del clúster (si corresponde) o los módulos de inspección.

Los síntomas pueden incluir que la luz del módulo de inspección ha dejado de emitir destellos intermitentes, y el sistema ya no está tomando imágenes. Al reiniciar el sistema, se reconectará el procesamiento de visión con el rastreador de partes.

*Nota: Si la alimentación se interrumpe tanto al UPS del procesamiento de visión como a la caja del clúster durante más de dos minutos, el software se cerrará automáticamente y, luego, apagará la PC del procesamiento de visión. El software se reiniciará. Usted solo necesita iniciar sesión y volver a conectar el sistema.*

## Cómo reiniciar el sistema

Si su sistema ha dejado de comunicarse o el software a dejado de operar, recomendamos que reinicie todo el sistema. Esto reiniciará el software, el Módulo de inspección y todos los dispositivos de comunicaciones del sistema.

### **Para reiniciar el sistema:**

1. Apague el interruptor de alimentación principal (DISCO 1). Se apagará el sistema, lo que incluye un apagado controlado del software.
2. Espere hasta que el software y todos los componentes se hayan apagado y, luego, espere alrededor de 40 segundos más, para permitir que se reinicien los componentes electrónicos.
3. Encienda el interruptor de alimentación principal (DISCO 1). El sistema arrancará y se cargará el software Intellispec. Inicie sesión para comenzar a usar el sistema.

*Nota: El reinicio del sistema tarda varios minutos en completarse.*

Si el reinicio del sistema no corrige el problema, intente alguna de las soluciones que se enumeran a continuación, o póngase en contacto con Pressco. (Cómo ponerse en contacto con Pressco)

## Cómo reiniciar la aplicación de software

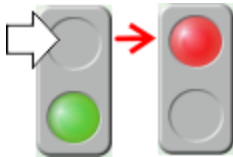
Es posible que necesite reiniciar el software si ve un error de software que, por algún motivo, no se borró al reiniciar todo el sistema.



Debe tener los permisos de usuario adecuados para salir del software. Esto impide el apagado no autorizado del sistema. Póngase en contacto con su administrador del sistema si necesita permisos de usuario.

*Importante: Al reiniciar el software, es importante elegir la opción correcta del menú de Apagado del Sistema. Solo seleccione Apagar Intellispec y reiniciar computadora, como se describe a continuación.*

### Para reiniciar el software Intellispec:

1. Inicie sesión.
2. Desconecte el sistema. (Repita la operación para todas las líneas, si es necesario)



3.  Salga del software: Inicio | Herramientas | Apagar Intellispec y reiniciar computadora.
4.  Haga clic en el botón Aceptar. El software Intellispec y la computadora se apagan y se reinician. El posible que su sistema esté configurado para conectarse al inicio. De lo contrario, el software abrirá en el modo Componentes del sistema y, allí, usted podrá iniciar sesión para continuar operando el sistema.

## Cómo reiniciar la computadora

Si reiniciar la aplicación de software no borra los errores, si el software no se reinicia, o si usted ve el mensaje “Sistema en transición”, intente reiniciar la computadora.

### Para reiniciar la computadora:

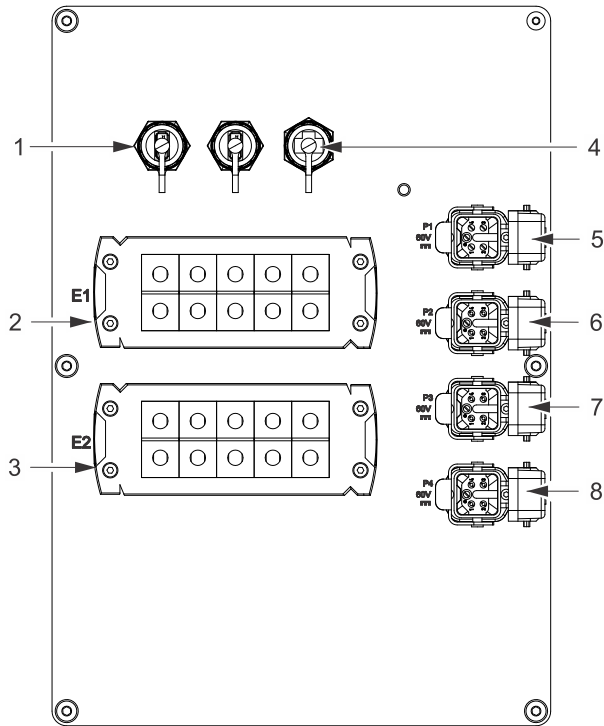
1. Pulse Ctrl + Alt + Eliminar en el teclado.
2. Use la opción Cerrar sesión para cerrar la sesión de Intellispec.
3. Cuando se le solicite iniciar sesión en Windows, ingrese “pvpass” como contraseña para la cuenta de usuario de Intellispec. Una vez completado el inicio de sesión, se iniciará el software de aplicación.

*Nota: El reinicio del sistema tarda varios minutos en completarse.*

## Componentes y diagramas de interconexión

### Conexiones externas

Los conectores están al costado del gabinete del Intellispec Series 6.




- 1) USB1 y USB2; para transferencia de datos.
- 2) Conector de bloque E1; conexiones del módulo de inspección.
- 3) Conector de bloque E2; conexiones del módulo de inspección.
- 4) Conector Ethernet.
- 5-8) Conectores P1 - P4; salida 60 VCC a los módulos de inspección.

### 4-Árbol de luces

Las luces del árbol de luces opcional se encienden, se apagan o parpadean según el estado de determinado hardware. Cada línea tiene su propio árbol de luces.

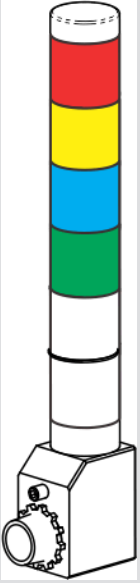
*Nota: El árbol de luces de su sistema puede tener un aspecto diferente del que se muestra en la imagen.*

4-Árbol de luces	Color de la luz	Condición	Qué significa
	Rojo	Encendida - fija	Condición de alarma
	Rojo	Encendida - parpadeante	La placa del rastreador de partes perdió la comunicación con la PC host o tiene un error, y necesita iniciar una alarma
	Rojo	Apagada	Sin alarma (OK)
	Amarillo	Encendida	Condición de alarma de advertencia
	Amarillo	Apagada	Sin advertencia (OK)
	Amarillo	Destello intermitente de 0.5 segundos	El sistema se reinicia automáticamente Correlación asíncrona FIFO (no se usa en todos los sistemas)
	Verde	Encendida	La línea está conectada
	Verde	Apagada	La línea no está conectada
	Azul	Encendida	La placa del rastreador de partes tiene alimentación (OK)
	Azul	Apagada	La placa del rastreador de partes no tiene alimentación

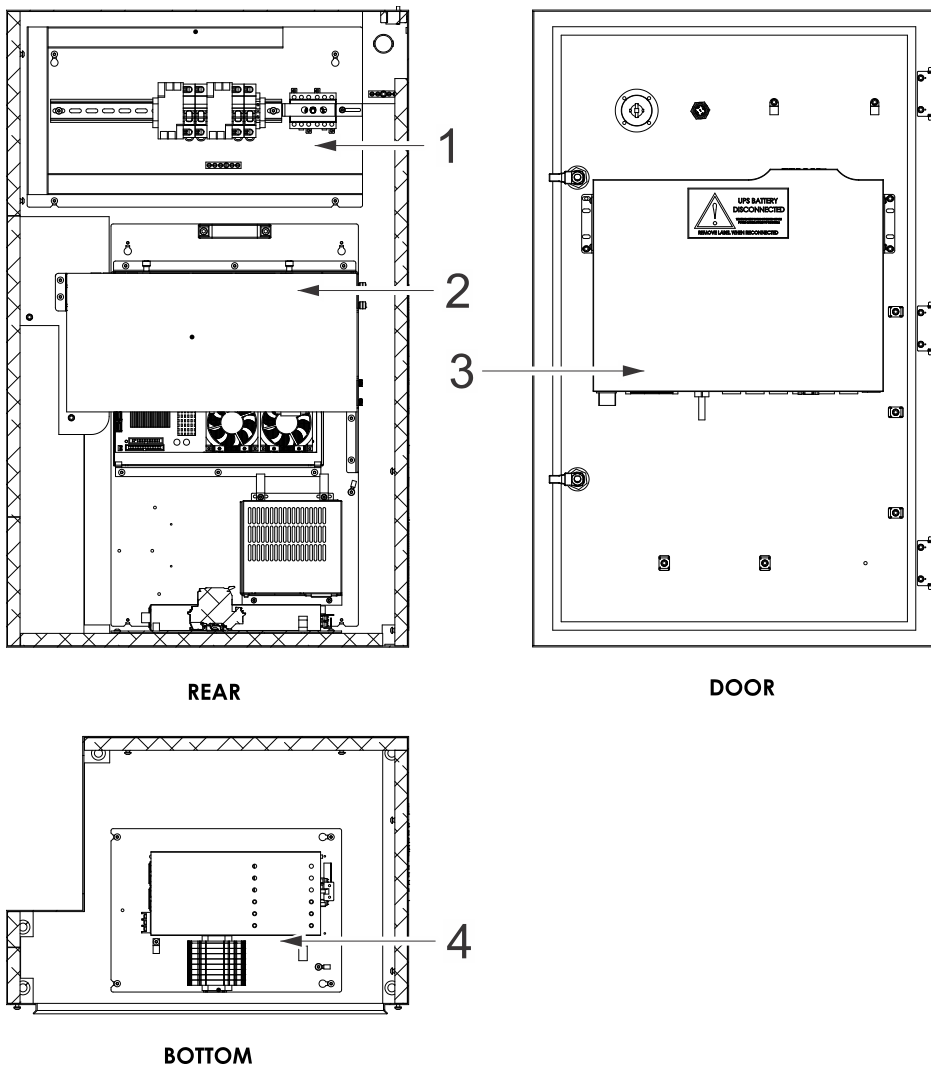
### 5-Árbol de luces

Las luces del árbol de luces opcional se encienden, se apagan o parpadean según el estado de determinado hardware. Cada línea tiene su propio árbol de luces.

*Nota: El árbol de luces de su sistema puede tener un aspecto diferente del que se muestra en la imagen.*

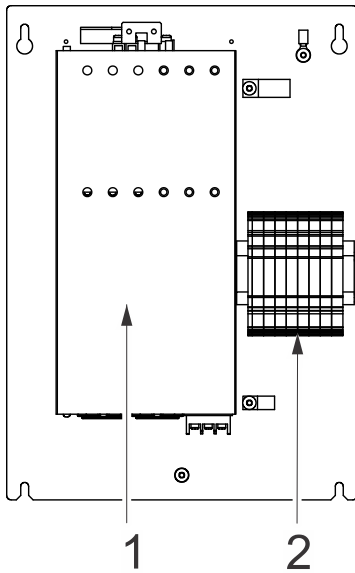
5-Árbol de luces	Color de la luz	Condición	Qué significa
	Rojo	Encendida - fija	Condición de alarma
	Rojo	Encendida - par-padeante	La placa del rastreador de partes perdió la comunicación con la PC host o tiene un error, y necesita iniciar una alarma
	Rojo	Apagada	Sin alarma (OK)
	Amarillo	Encendida - fija	Condición de alarma de advertencia
	Amarillo	Apagada	Sin advertencia (OK)
	Amarillo	Destello intermitente de 0.5 segundos	El sistema se reinicia automáticamente Correlación asíncrona FIFO (no se usa en todos los sistemas)
	Azul	Encendida	No asignada
	Azul	Apagada	No asignada
	Verde	Encendida - fija	La línea está conectada
	Verde	Apagada	La línea no está conectada
	Blanco	Encendida - fija	Alimentación encendida (La placa del rastreador de partes tiene alimentación)
	Blanco	Apagada	Alimentación apagada (La placa del rastreador de partes no tiene alimentación)

## Componentes internos



- 1) Panel de entrada de alimentación, incluido el bloque de terminales TB1
- 2) Conjunto de procesamiento de visión
- 3) UPS (sistema de alimentación ininterrumpida)
- 4) Panel de entrada de alimentación de CC, incluido el bloque de terminales TB2

### Panel de alimentación de CC



- 1) ALIMENTACIÓN 60 VCC 1000 W, 85-264 VCA 47-440 HZ
- 2) TB2 ALIMENTACIÓN DE CC S6

### Reemplazo de fusibles

Los fusibles están ubicados en el bloque de terminales TB2, que está ubicado en el panel inferior del armario de control.

**⚠ ADVERTENCIA** - Para contar con protección continua contra el peligro de incendio, reemplace los fusibles solo con fusibles del mismo tipo y clasificación. Está prohibido el uso de otros fusibles o materiales.

**⚠ ADVERTENCIA** - Desconecte el producto del suministro eléctrico de red antes de reemplazar el (los) fusible(s).

Para la clasificación de los fusibles, consulte la tabla a continuación.

Véase el Diagrama de cableado; [Wiring Diagram F1959W Sheet 5 of 6](#)


Número de parte Pressco	Fusible	Valor	Ubicación
77915 Kit de fusibles	FU1 - FU8	FUSIBLE 5 A C/RETARDO DE TIEMPO 5 X 20 MM	Panel infe- rior

# Capítulo 8 Componentes del software


Esta sección describe las regiones de la interfaz de usuario y cómo explorar el software. También describe cómo seleccionar elementos y cómo usar los botones de la interfaz de usuario.

## Iniciar sesión y cerrar sesión

**Para iniciar sesión, use cualquiera de los dos métodos siguientes:**

- A.  Seleccione el botón Inicio de sesión. Seleccione su nombre de usuario e ingrese su contraseña.
- B. Con el sensor biométrico opcional, pulse el sensor con el dedo. El sistema registra su ingreso. Si el sistema no lo reconoce después de tres intentos, inicie sesión mediante el cuadro de diálogo de inicio de sesión.

**Para cerrar sesión:**


- A.  Seleccione el botón con su nombre; luego, seleccione el botón Cerrar sesión.
- B. Con el sensor biométrico opcional, pulse el sensor con el dedo. El sistema registra su cierre de sesión.

*Nota: El sistema automáticamente cierra su sesión cuando otro usuario inicia sesión.*

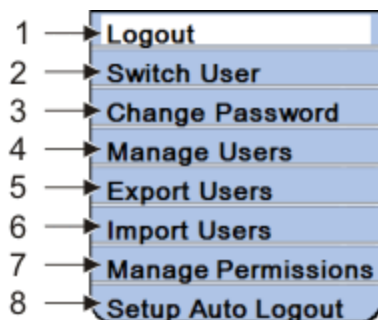
## Menú Inicio de sesión

A fin de garantizar que solo los usuarios autorizados realicen determinados cambios en el sistema, se requiere que los usuarios inicien sesión.\* Algunos de estos elementos del menú están disponibles solo para usuarios avanzados.

**Para ver el menú Inicio de sesión:**

 Seleccione el botón Inicio de sesión e ingrese su Contraseña. El texto del botón cambia para indicar quién ha iniciado sesión.

 Seleccione el botón Inicio de sesión nuevamente. Aparece el menú emergente.



- 1 - Cerrar sesión
- 2 - Cambiar de usuario
- 3 - **Cambiar contraseña**- cambiar solo su contraseña
- 4 - **Administrar usuarios**– agregar, retirar o editar usuarios

5 - **Exportar usuarios**- exportar perfiles de usuario de un Intellispec a otro

6 - **Importar usuarios**- importar perfiles de usuario de un Intellispec a otro

7 - **Administrar permisos**– asignar áreas específicas del sistema a las cuales puede acceder un usuario

8 - **Configurar el Cierre de sesión automático**– el sistema cierra su sesión si no hay actividad durante el tiempo especificado

*Nota: Hay una cuenta denominada Técnico de Pressco para uso exclusivo de los Ingenieros de Servicio de Pressco. Esta brinda acceso a características no implementadas (los elementos del menú tienen un color diferente). Si usted inicia sesión en esta cuenta y usa estas características, lo hace bajo su propia responsabilidad.*

## 4 pantallas de software

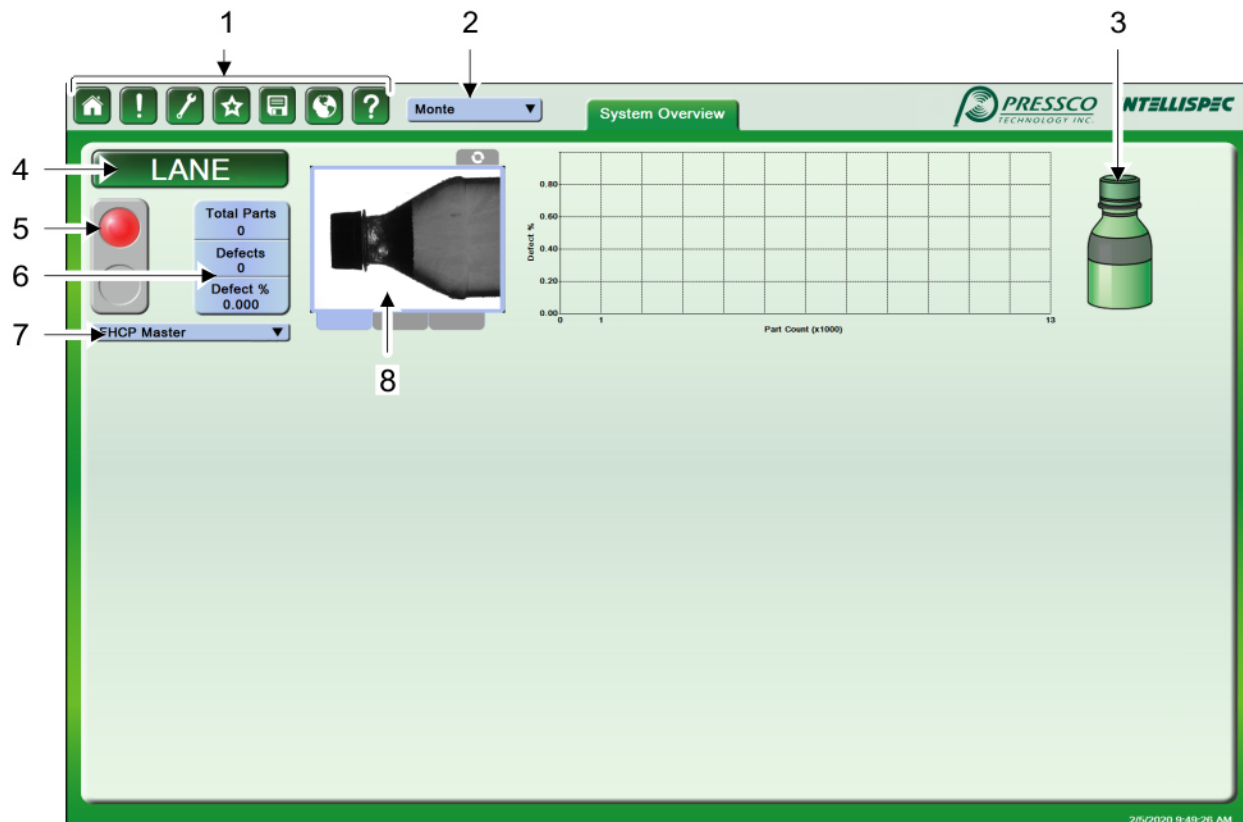
Esta sección describe los cuatro tipos principales de pantallas del software Intellispec.

### Pantalla Componentes del sistema



Acceda a la pantalla Componentes del sistema seleccionando el ícono Inicio.

*Nota: su sistema puede tener múltiples líneas. Este ejemplo muestra una línea.*



1 - "Barra de herramientas del menú" on page49

2 - Iniciar sesión/ Cerrar cesión.

## Capítulo 8

- 3 - Gráfico de despiece
- 4 - Ir a Componentes de la línea
- 5 - Conectado/desconectado
- 6 - Estadísticas de línea
- 7 - Programa de partes
- 8 - Imagen de latido

### Pantalla Componentes de la línea

Seleccione un botón de “Línea” para acceder a la pantalla Componentes de la línea.

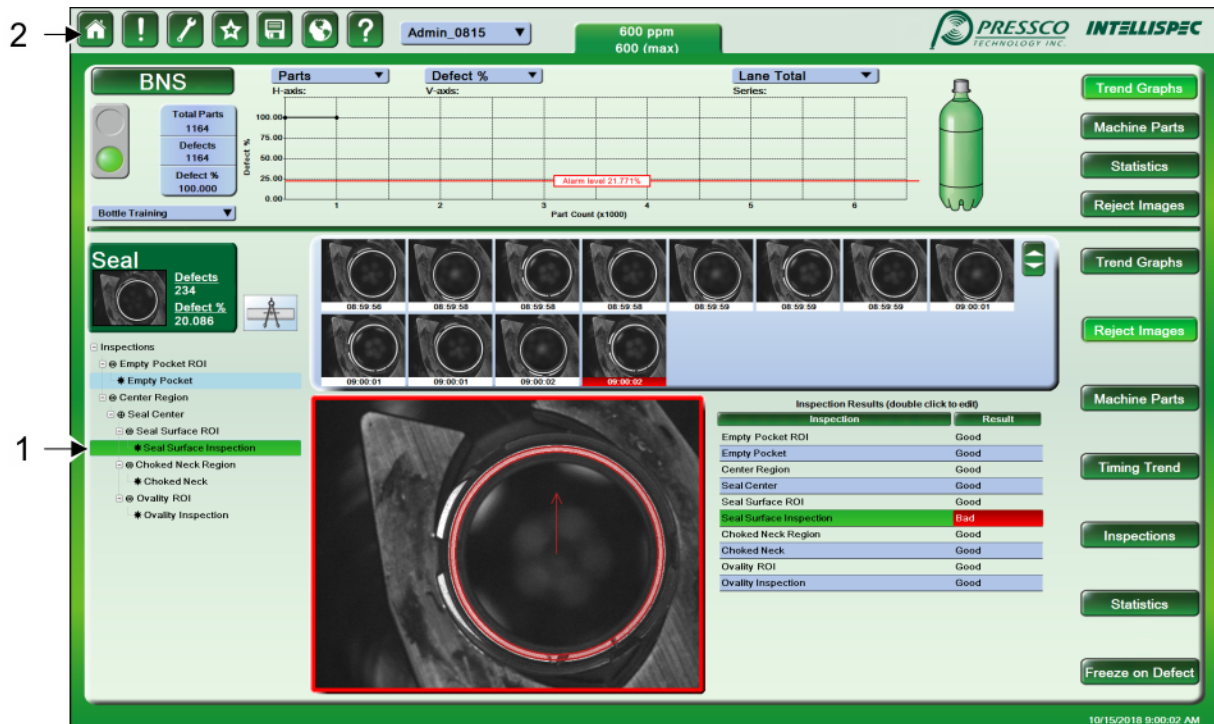
2 →

1 →

- 1 - Seleccione el botón de sensor para ir y venir de la Vista detallada del sensor
- 2 - Cambie a Componentes del sistema

### Pantalla de Componentes del sensor

Seleccione un botón de sensor o de cámara para acceder a la pantalla Componentes del sensor.

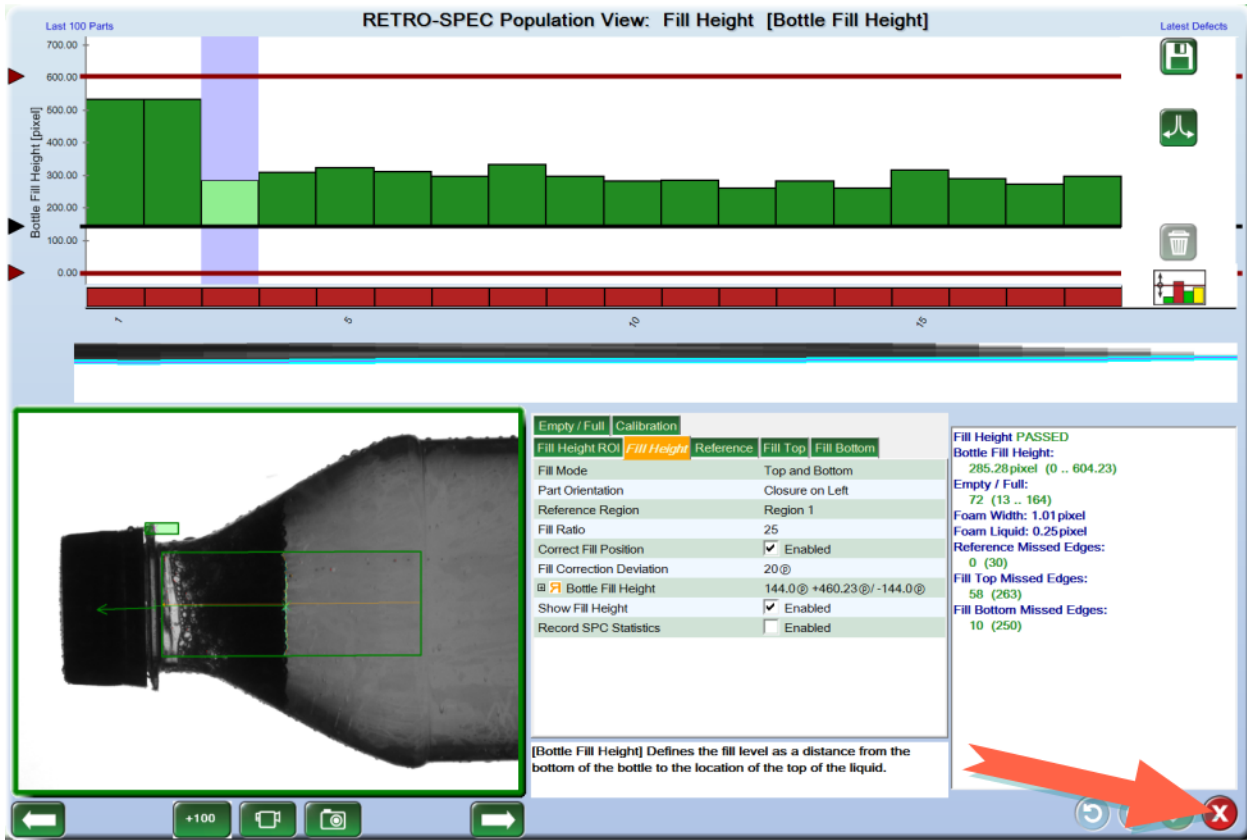


1 - Haga doble clic para abrir la vista de Inspección

2 - Cambie a Componentes del sistema

## Pantalla de Componentes de la inspección

Haga doble clic en el nombre de una inspección en el árbol de inspecciones para acceder a la pantalla de Componentes de la inspección. En esta pantalla se pueden ajustar los parámetros de la inspección (si tiene permiso de usuario).



Cierre la vista de Inspección para cambiar a Componentes del sistema o Componentes del sensor

## Menú de estadísticas

Use el Menú de estadísticas en la pantalla Componentes de la línea para visualizar, reiniciar o imprimir estadísticas.

*Nota: Algunos elementos del menú están disponibles solo para usuarios avanzados*

**Lane n** Para visualizar el Menú de estadísticas: Seleccione un botón de línea | Haga clic sobre una casilla de estadísticas.

<b>Total Parts</b> 2465	→	<b>Statistics Menu</b>		
<b>Defects</b> 364		1	Clear Lane Statistics ←	
<b>Defect %</b> 14.767		2	Clear Lane Statistics and Clear Images ←	
			3	Clear Last-N Statistics Only ←
			4	Clear SPC Statistics Only ←
			5	Clear Machine Part Statistics Only ←
			6	Print Lane Report ←
			7	Statistics Last Reset ←

1 - **Borrar estadísticas de línea** Borrar las estadísticas para esa línea sola.

2 - **Borrar estadísticas de línea y borrar imágenes** Borrar las estadísticas para la línea y vaciar el búfer de imágenes defectuosas.

3 - **Borrar solo las últimas N estadísticas** Borrar las estadísticas para las últimas N y las últimas N% partes en los gráficos correspondientes. También borra las cuentas para las alarmas basadas en población y borra las alarmas que están actualmente activadas. (incluye: Porcentaje de defectos, Partes buenas, Porcentaje de rechazos, Rechazos excesivos, Advertencias excesivas y Defectos consecutivos)

4 - **Borrar únicamente las estadísticas del SPC** (Solo disponible si usted tiene Retro-Spec Inspecciones activado para mantener los datos de SPC) Borrar las estadísticas del control estadístico de proceso.

5 - **Borrar únicamente las estadísticas de partes de la máquina** (Solo disponible si la correlación de partes de la máquina está activada en su sistema) Borrar las estadísticas para las partes de la máquina.

6 - **Imprimir informe de línea** Enviar el informe de estadísticas de la línea a la impresora configurada como predeterminada.

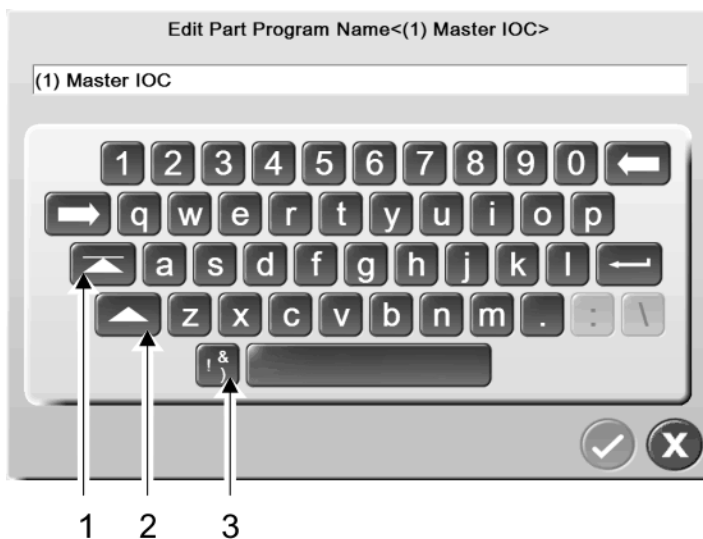
7 - **Último reinicio de estadísticas** Visualizar la fecha y la hora en que se reiniciaron por última vez las estadísticas de la línea.

---

## Teclado en pantalla (On Screen Keyboard, OSK)

Los teclados se visualizarán dependiendo de qué tipo de entrada se necesita. Hay otras teclas disponibles, dependiendo de su idioma. Las teclas pueden aparecer atenuadas si no se aplican a la operación en curso.

### Teclado alfanumérico



- 1) Botón Bloq Mayús: pone en mayúsculas todas las letras hasta que vuelva a pulsar el botón.
- 2) Botón Mayúsculas: pone en mayúsculas una letra; luego, vuelve automáticamente a las minúsculas.
- 3) Botón Símbolos: ofrece teclas adicionales:

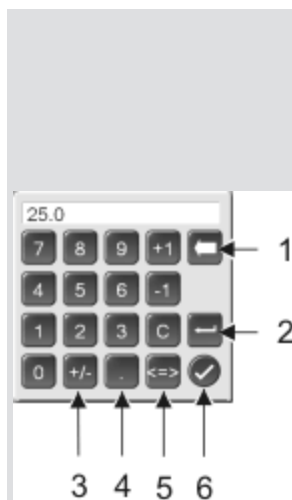


Tecla Latina: Esta tecla, disponible en algunos idiomas, permite ingresar caracteres latinos. Esto es necesario para ingresar algunos elementos a nivel de sistema, incluidas las extensiones de archivos.

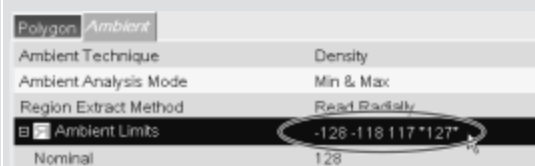
## Teclado numérico

El teclado numérico se visualiza cuando el campo de entrada requiere una entrada numérica. La mayoría de los botones son autoexplicativos. A continuación se describen botones adicionales.

*Nota: algunos botones no se visualizan si no son apropiados para el campo en cuestión.*



- 1) Retroceso - elimina un dígito
- 2) Intro - rellena el campo en la pantalla Intellispec sin cerrar el teclado. Esto resulta útil si desea probar un valor y ver los resultados del cambio inmediatamente.
- 3) [+/-] hace que el número sea positivo o negativo.
- 4) [.] disponible solo si el número decimal es válido en el campo de entrada.
- 5) [<=>] pasa al siguiente límite del parámetro. Si el parámetro tiene más de dos límites, entonces el valor seleccionado en el menú estará rodeado de asteriscos.



- 6 - El botón Aceptar acepta sus cambios y cierra el teclado numérico.

## Barra de herramientas del menú



*Nota: Algunos elementos del menú cambian dependiendo de que usted se encuentre en el modo Componentes del sistema o en el modo Componentes de la línea/del sensor*

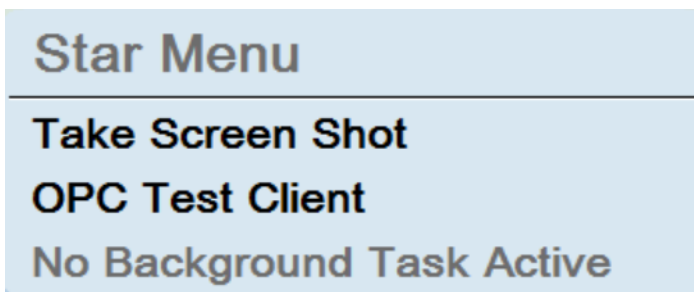
- 1) **Inicio** Ir a la pantalla Componentes del sistema
- 2) **Alarmas** Borrar, visualizar y establecer alarmas
- 3) **Menú de herramientas** Configurar los ajustes del sistema, informes, hardware, rastreo de partes, rechazadores, configuración de parte y otros ajustes
- 4) **Menú de estrella** Hacer capturas de pantalla y administrar tareas de fondo, e iniciar el cliente de OPC (si está instalado)
- 5) **Menú Crear copia de seguridad y restauración** Crear un paquete de soporte, restaurar el sistema a partir de un paquete de soporte e iniciar Windows Explorer
- 6) **Idioma** Seleccionar el idioma para visualizar el software Intellispec de las opciones disponibles
- 7) **Ayuda** Acceder a los documentos de ayuda y al soporte remoto, y determinar la versión del software

## Menú de estrella



Seleccione el botón Estrella de la barra de herramientas para visualizar este menú.

*Nota: Algunos elementos del menú solo están disponibles para usuarios de nivel avanzado.*



Este menú le permite acceder a los siguientes utilitarios:

"Tomar captura de pantalla" on the next page

El Cliente de prueba de OPC de Intellispec, solo con el paquete opcional de OPC instalado. Use este menú para abrir el cliente de OPC cuando el sistema esté conectado.

## Tomar captura de pantalla

Tome una captura de una imagen de la pantalla del Intellispec. Esto es diferente de guardar imágenes de partes individuales mediante la función Guardar imagen. Una captura de pantalla sirve para ilustrar un problema al soporte técnico, para capturar mensajes de error o para capturar los ajustes para una configuración futura.

### Para capturar la pantalla del Intellispec actual completa:

1.  Seleccione el botón Estrella | Tomar captura de pantalla. Se visualiza un teclado en pantalla con un nombre predeterminado para la imagen.
2. Renombre la captura de pantalla si lo desea.
3. Seleccione Aceptar para guardar la imagen. La imagen se guarda como un archivo Portable Network Graphic (.png) en C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

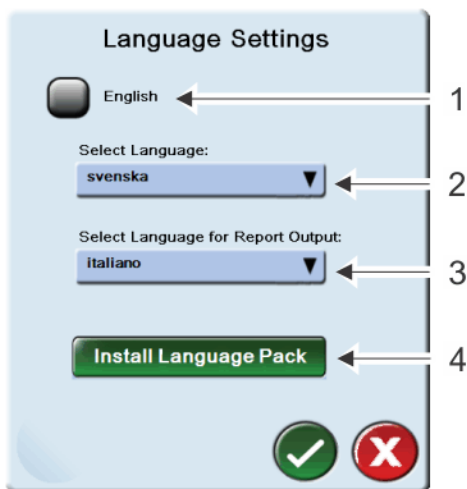
## Idioma



Seleccione un idioma.



*Precaución: El cuadro de diálogo Ajustes de idioma (que se muestra a continuación) es el único lugar para cambiar el idioma, incluido el formato de números y de fecha/hora. Estos ajustes NO deben hacerse en la configuración de Windows, donde la configuración regional de la computadora debe quedar como Inglés (EE. UU.) De lo contrario, es posible que encuentre errores y pierda información crítica.*



1 - **Inglés** Si esta casilla está marcada, los nombres de los idiomas disponibles se visualizan en inglés de los EE. UU. (por ejemplo, Swedish [sueco] en lugar de svenska).

2 - **Seleccionar idioma** Seleccione el idioma que desea visualizar en la interfaz de usuario.

3 - **Seleccionar idioma para salida de informes** Seleccione el idioma de los informes, como el Informe de línea del Menú de estadísticas.

4 - **Instalar paquete de idioma** Cuando haya un nuevo idioma disponible, use esta opción para instalar los archivos adecuados. Recibirá instrucciones de Pressco para instalar el paquete de idioma.

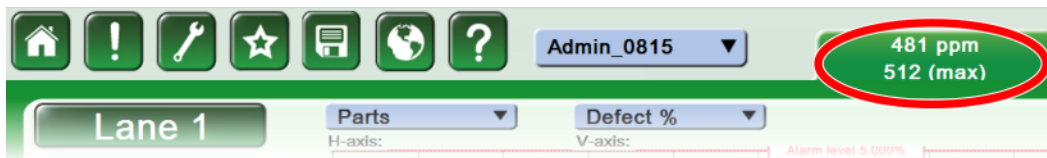
## Tasa de Parte

La tasa de parte se visualiza en los modos Componentes de la línea y Componentes del sensor. Puede reiniciar la tasa de parte haciendo clic derecho en la pestaña de tasa de parte y seleccionando Restablecer tasa de parte.



La tasa de parte muestra:

- ppm (partes por minuto) - La tasa promedio durante los últimos cinco segundos. Se actualiza una vez por segundo.
- máx. - La tasa máxima hallada para todas las partes individuales en los últimos cinco segundos, determinada en (partes por minuto). El valor visualizado es el mayor valor hallado en los últimos cinco segundos.




## Capítulo 9 Alarmas

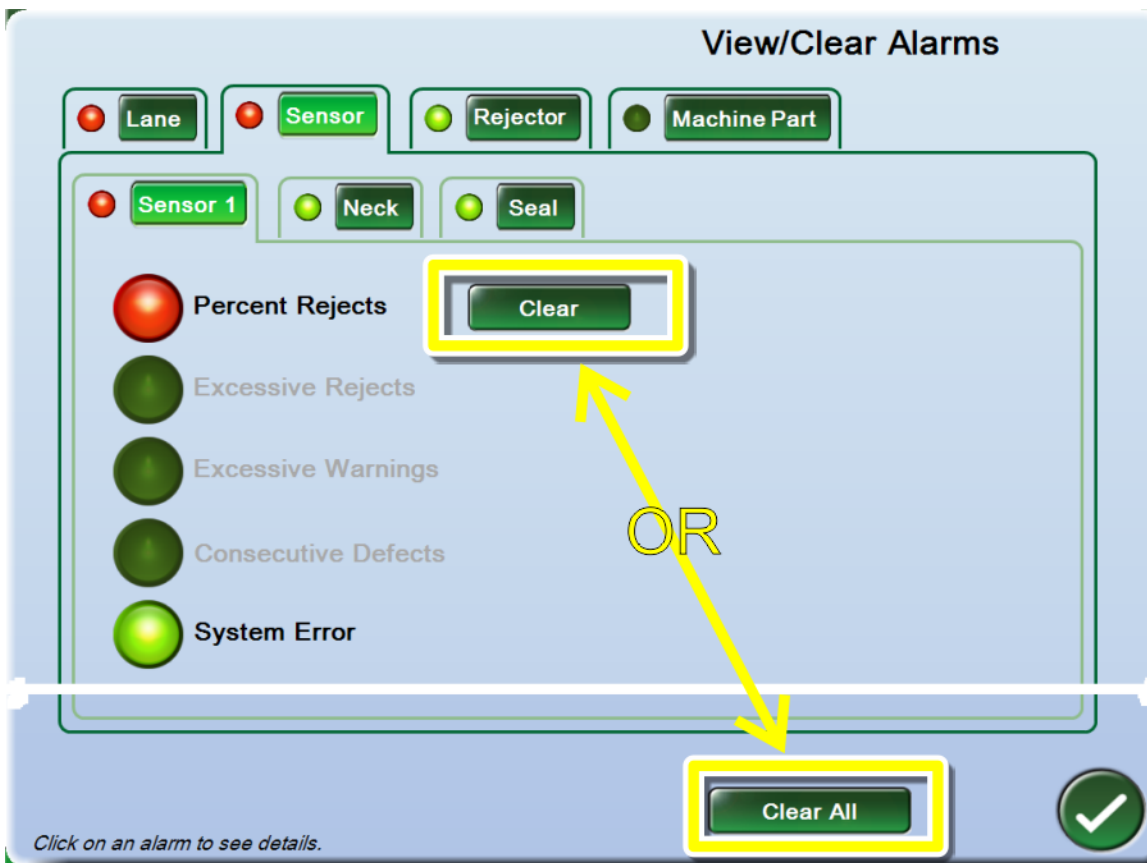
Hay cinco tipos de alarmas: alarmas de Sistema, Línea, Sensor, Rechazador y Parte de la máquina. La mayoría de estas alarmas son configurables (excepto las Alarmas de sistema - UPS y sobre-calentamiento).

*Nota: Las alarmas se registran en el lector del registro del sistema, incluso cuando las alarmas se borran automáticamente.*




### Ver y borrar alarmas

**ALARM**  Para visualizar o borrar alarmas, seleccione un botón de Alarma. Si no hay ninguna alarma activa, haga clic en el ícono Alarmas | Visualizar/Borrar alarmas.

Seleccione el botón Borrar para borrar una sola alarma o el botón Borrar todas para borrar todas las alarmas, incluidas las alarmas en otras pestañas.

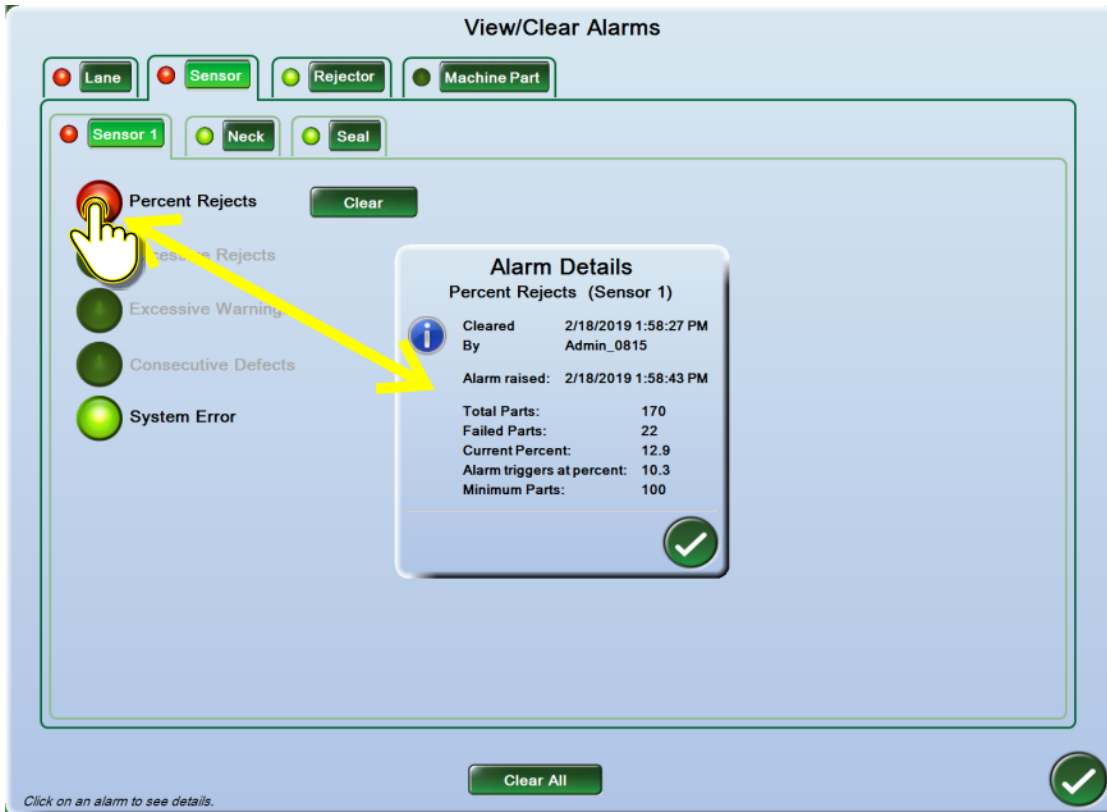


Los indicadores en esta pantalla muestran si una alarma está activada, y si se ha activado.

-  Rojo encendido - la alarma está activada y se ha activado
-  Verde encendido - la alarma está activada, pero no se ha activado
-  Verde apagado - la alarma no está activada ni se ha activado

Seleccione diferentes pestañas para ver más alarmas. Las pestañas (excepto Línea) tienen subpestañas. Si se activa cualquier alarma en una subpestaña (el Sensor 1 en nuestro ejemplo), la pestaña que la contiene (Sensor) también muestra una alarma.

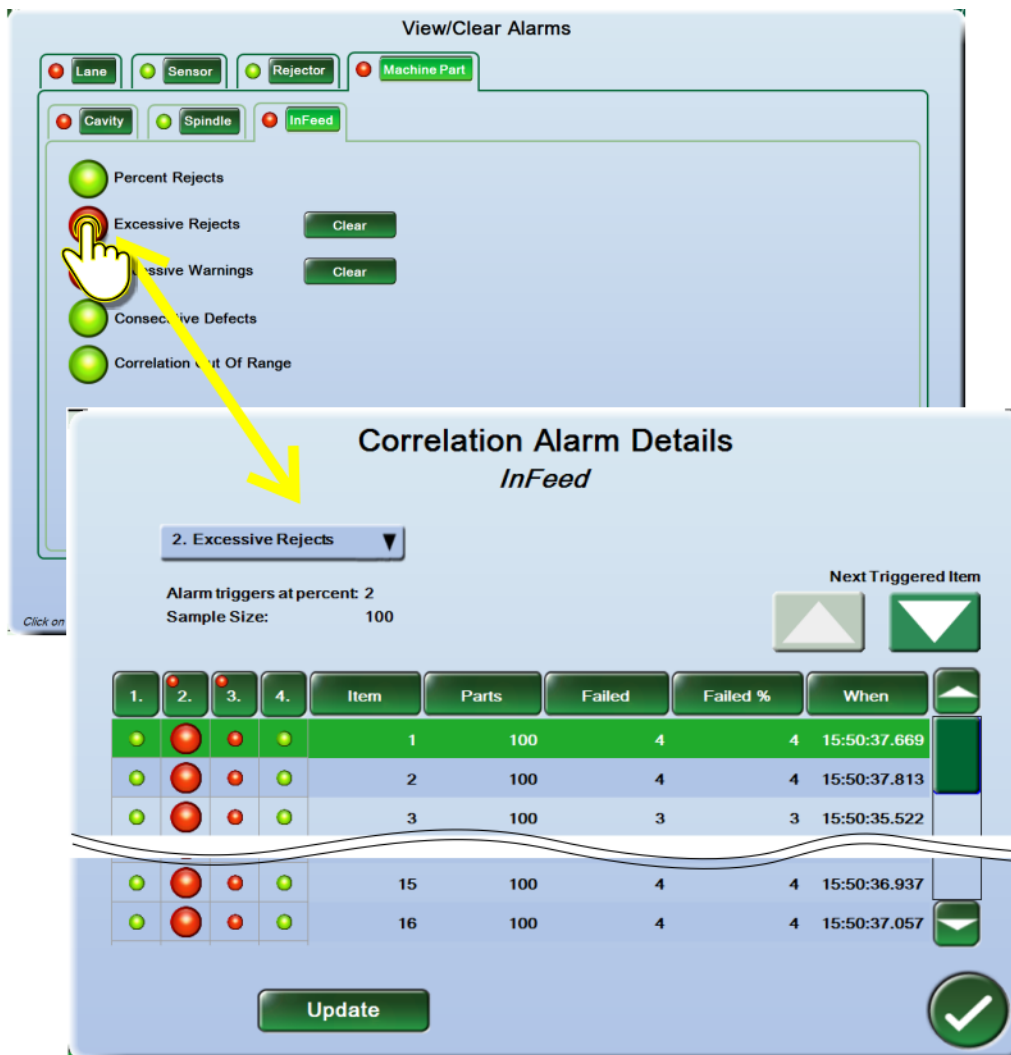
Seleccione cualquier indicador para ver los detalles de la alarma. También puede hacerlo si una alarma no está activa.



## Visualizar y borrar alarmas de Parte de la máquina



Desde el botón Alarmas | Visualizar / Borrar alarmas | Parte de la máquina:



Al hacer clic en cualquier alarma de parte de la máquina se visualiza una tabla de detalles que desglosa los detalles de la alarma por valor de correlación (que también se conoce como elemento de parte de la máquina).

La tabla le permite seleccionar cualquiera de las alarmas (activadas) usando la lista desplegable o haciendo clic en una de las columnas 1., 2., 3., etc.

Un navegador llamado "Siguiendo elemento activado" ayuda a encontrar rápidamente el elemento que se encuentra en alarma cuando no se pueden visualizar todas las partes de la máquina simultáneamente.

El botón Actualizar restablece la información de inspección actual (cuántas partes se han procesado actualmente y cuántas han fallado; esto se hace automáticamente si se activa una alarma mientras se encuentra en esta vista).

## Alarmas del sistema - Descripción y configuración

Las alarmas del sistema son: UPS (sistema de alimentación ininterrumpida) y Temperatura de CPU. Usted puede configurar el tiempo de apagado del UPS.

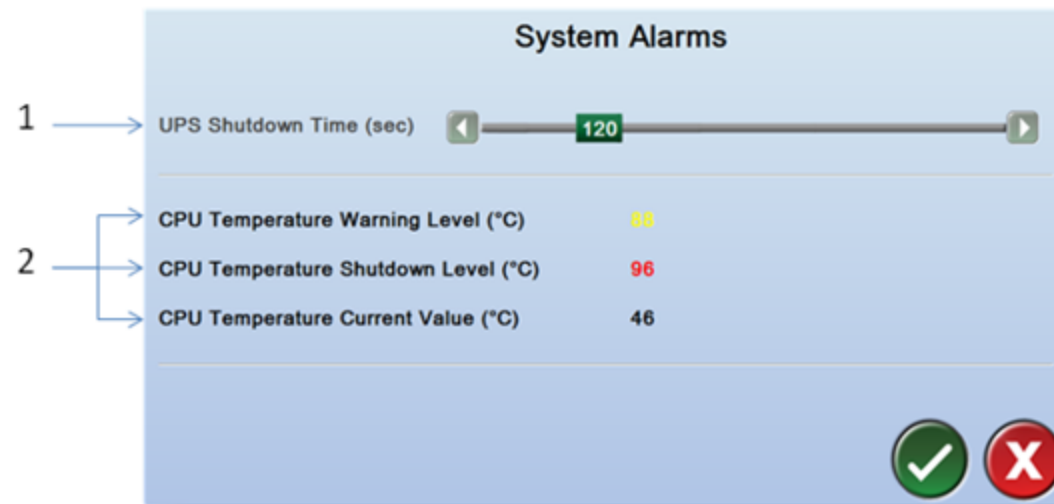
Estas solo se muestran en los Componentes del sistema y no aparecen como botones de línea intermitentes ni en ningún árbol de luces, y no hacen sonar una sirena.

Alarma	Descripción	Acción
UPS	La batería está agotada. O se ha perdido la alimentación de la planta y se ha excedido el tiempo de apagado del UPS. El Intellispec se apaga.	Reemplace la batería. Se reinicia automáticamente. Si se restablece la alimentación de la planta antes de que se apague el Intellispec, entonces la alarma se borra automáticamente. De lo contrario, reinicie el sistema.
Sobrecalentamiento	La temperatura de la CPU excede la temperatura operativa máxima recomendada. El sistema Intellispec se apaga. Debe esperar hasta que el procesador se enfríe antes de reanudar el funcionamiento.	

### Configuración de alarmas de sistema



Para ir a este menú, seleccione Inicio | Alarmas.






1 - **Tiempo de apagado del UPS** El número de segundos que el UPS mantendrá la alimentación al sistema si se ha perdido el suministro de corriente alterna. El sistema Intellispec se apaga una vez transcurrido ese período de tiempo. Esto permite el apagado normal de Windows.

2 - **Temperatura de CPU** Si se usa una computadora multinúcleo, se muestra la temperatura más alta. Si se alcanza la temperatura de apagado de la CPU, el sistema Intellispec se apaga.

## Alarmas de línea- Descripción breve

Las alarmas de línea afectan al hardware asociado con una línea. Por lo general, una línea se refiere a una línea de producción y puede contener múltiples sensores.

Alarma	Descripción	Acción	4-Árbol de luces <sup>2</sup>	5-Árbol de luces <sup>2</sup>
Porcentaje de defectos <sup>1</sup>	El porcentaje de defectos excede el límite establecido.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas  Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo	 Rojo
Desconectado <sup>1</sup>	La línea se desconecta	Se reinicia automáticamente	 Verde = el sistema está conectado	 Verde = el sistema está conectado
			 Rojo = el sistema está desconectado	 Rojo = el sistema está desconectado
Tolva llena <sup>1</sup>	La tolva de rechazos está llena	Vacíe la tolva  Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo	 Rojo
Estado de la alimentación <sup>1</sup>	Se ha perdido la corriente alterna a la línea	Se reinicia automáticamente		
		Solución de problemas:  Compruebe que el interruptor de alimentación del módulo de inspección esté encendido. Compruebe la alimentación de +24 V.	 Rojo = se ha perdido la corriente alterna   Azul = la alimentación está bien	 Rojo = se ha perdido la corriente alterna   Blanco = la alimentación está bien
Partes correctas <sup>1</sup>	Se usa como recuento de partes. Cuando se llega al número de partes especificado, se activa	Reemplace la caja con las partes contadas con una caja vacía y, luego, borre la alarma.  Reiniciar alarma en	 Rojo	 Rojo

Alarma	Descripción	Acción	4-Árbol de luces <sup>2</sup>	5-Árbol de luces <sup>2</sup>
	una alarma.	pantalla		
Error del sistema <sup>1</sup>	Error del rastreador de partes u otros errores internos del sistema	Depende de la alarma específica (véanse los detalles para Alarma de error del sistema)  Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo  Rojo intermitente cuando el rastreador de partes perdió la comunicación	 Rojo  Rojo intermitente cuando el rastreador de partes perdió la comunicación



<sup>1</sup> Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

<sup>2</sup> El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

### Alarmas de sensores: Descripción breve

Las alarmas de los sensores están configuradas para cada sensor (cámara u otro sensor).

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces <sup>2</sup>
Porcentaje de rechazos <sup>1</sup>	<b>Porcentaje de rechazos</b> Esta alarma se activa cuando se excede Activar [%]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas  Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo
Exceso de rechazos <sup>1</sup>	<b>Rechazos excesivos</b> Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes defectuosas establecido en Activar [%] del último tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas  Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo
Exceso de advertencias <sup>1</sup>	<b>Advertencias excesivas</b> Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes con estado de advertencia establecido en Activar [%] del último tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma. Las advertencias se activan en las Opciones en Retro-Spec cuando usted está editando una inspección. También pueden activarse en Con-	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas  Reiniciar alarma en pantalla	 Amarillo




Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces <sup>2</sup>
	figuración de línea   Seleccionar características.		
Defectos consecutivos <sup>1</sup>	<b>Defectos consecutivos</b> Esta alarma se activa cuando se ha excedido Disparos consecutivos [el sensor tuvo demasiados defectos consecutivos]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	<p>Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas</p> <p>Reinciar alarma en pantalla</p>	 Rojo
Iluminación de masa	Iluminación de masa: Esta alarma se activa cuando el umbral de iluminación cae por debajo de un nivel mínimo.	<p>Limpie los sensores de masa y los emisores</p> <p>Reinciar alarma en pantalla</p>	Ninguna
Error del sistema <sup>1</sup>	Parte omitida, adquisición omitida, resultado omitido u otro error interno	Reinciar alarma en pantalla	 Rojo

<sup>1</sup> Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

<sup>2</sup> El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

### Alarmas del rechazador - Descripción breve

Las alarmas del rechazador se activan cuando no se rechazó una parte como se esperaba.

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces <sup>2</sup>
Atasco en Confirmación de rechazo <sup>1</sup>	La ruta de la confirmación de rechazo ha estado bloqueada demasiado tiempo.	Elimine las partes atascadas en el rechazador y, luego, borre la alarma. Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo
Rechazo omitido <sup>1</sup>	El sistema omitió rechazar una parte.	Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo
Resultado omitido <sup>1</sup>	La parte llegó al rechazador antes de haber sido inspeccionada por completo y el resultado fue enviado al rastreador de partes. Es decir, las inspecciones tardaron demasiado en ejecutarse.	Si esto ocurre con frecuencia, vea las configuraciones de inspección. Quizás puedan usarse otras configuraciones para reducir el tiempo de inspección. Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo



<sup>1</sup> Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

<sup>2</sup> El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

## Alarmas de Parte de la máquina - Descripción breve

Las alarmas de Parte de la máquina son las alarmas basadas en correlación. Solo son visibles si su sistema tiene sensores de correlación instalados.

*Nota: para las alarmas de Partes de la máquina, excepto por la de Correlación fuera de rango, las estadísticas se aplican a cada valor de correlación por separado. Es decir, si una de 100 Partes de la máquina falla en un 100 %, el porcentaje detectado es 100 %, mientras que en total, sería el 1 %.*

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces <sup>2</sup>
Porcentaje de rechazos <sup>1</sup>	<b>Porcentaje de rechazos</b> Esta alarma se activa cuando se excede Activar [%]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reiniciar alarma en pantalla	 Rojo
Exceso de rechazos <sup>1</sup>	<b>Rechazos exc - sivos</b> Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes defectuosas establecido en Activar [%] del último	Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas Reiniciar alarma en pan-	 Rojo

Alarma	Descripción	Acción	Árbol de luces <sup>2</sup>
Exceso de advertencias <sup>1</sup>	<p>tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.</p> <p><b>Advertencias excesivas</b> Esta alarma se activa cuando se alcanza el valor de partes con estado de advertencia establecido en Activar [%] del último tamaño de muestra. Quedará activada hasta que usted borre la alarma. Las advertencias se activan en las Opciones en Retro-Spec cuando usted está editando una inspección. También pueden activarse en Configuración de línea   Seleccionar características.</p>	<p>Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas</p> <p>Reinciar alarma en pantalla</p>	 Amarillo
Defectos consecutivos <sup>1</sup>	<p><b>Defectos consecutivos</b> Esta alarma se activa cuando se ha excedido Disparos consecutivos [el sensor tuvo demasiados defectos consecutivos]. Quedará activada hasta que usted borre la alarma.</p>	<p>Compruebe la línea de producción para ver qué podría estar creando demasiadas partes defectuosas</p> <p>Reinciar alarma en pantalla</p>	 Rojo
Correlación fuera de rango	<p>Correlación fuera de rango - Esta alarma se activa si el rastreador de partes cuenta una parte de la máquina que no estaba configurada.</p>	<p>Reinciar alarma en pantalla</p>	 Rojo

<sup>1</sup> Si desea conectar un dispositivo externo de monitorización, como un PLC, se requiere una placa de E/S ampliada opcional para cada línea.

<sup>2</sup> El árbol de luces muestra este color para la Duración si la alarma visual está activada.

## Capítulo 10 Gráficos

Hay varios gráficos disponibles en la interfaz de usuario para ayudarle a ver las tendencias de las inspecciones. Esta sección analiza los botones que se encuentran del lado derecho de la pantalla en los modos Componentes de la línea y Componentes del sensor.

### Generalidades del gráfico de despiece

Walk-by


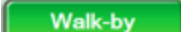
El gráfico de despiece es una representación gráfica de una parte para que usted pueda identificar rápidamente qué área de la parte está fallando. Se llama gráfico de despiece porque usted puede pasar rápidamente por el Intellispec y mirar el gráfico para determinar el estado de la inspección:

- Verde = partes pasadas
- Amarillo = advertencia. La tasa de material averiado se está acercando a un nivel crítico, aunque no lo ha alcanzado todavía. Puede hacer cambios al proceso de fabricación antes de que la tasa de fallos sea demasiado alta.
- Rojo = partes rechazadas

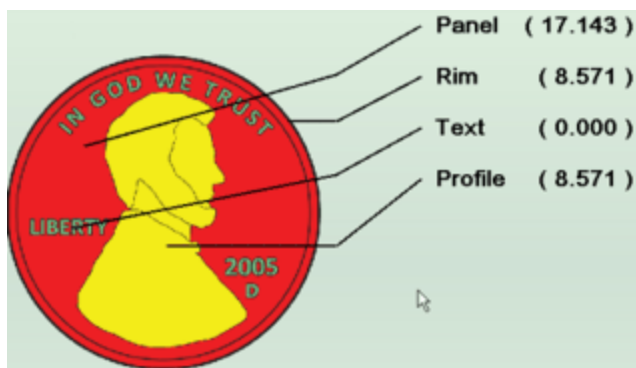
Hay dos gráficos de despiece:

- Un gráfico de despiece pequeño que se visualiza en los modos Componentes del sistema, Componentes de la línea y Componentes del sensor
- Se puede visualizar un gráfico de despiece grande en el modo Componentes de la línea

#### Para visualizar el gráfico de despiece grande:

1.  Seleccione un botón de línea.
2.  Seleccione el botón Despiece del lado derecho de la pantalla.

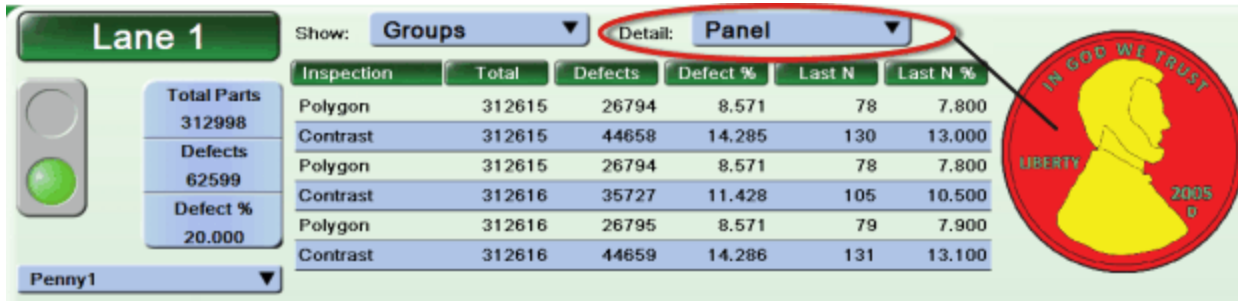
El gráfico de despiece grande muestra los nombres de grupo y señala las áreas correspondientes de la parte. También muestra el porcentaje de defectos para cada uno de esos grupos, a partir de los resultados de la inspección.



### Cómo usar el gráfico de despiece

Visualice la información de inspección seleccionando las áreas del gráfico. En el ejemplo de abajo se visualiza lo siguiente:

- Se seleccionó el grupo Panel - todas las inspecciones para Panel se muestran en la tabla
- El área Panel en el gráfico de despiece está roja - El % de defectos promedio para el grupo de inspecciones excede el límite de fallos de la configuración del despiece



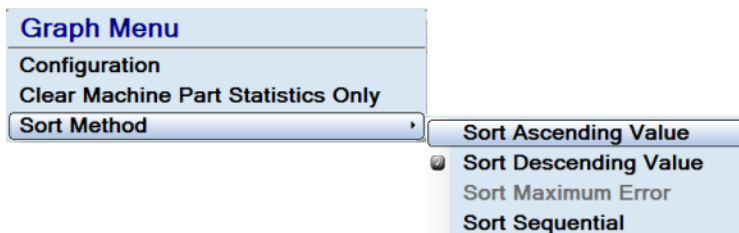
Haga doble clic en una inspección desde la tabla para abrir y editar esa inspección. Nota: Algunos elementos del menú solo están disponibles para usuarios de nivel avanzado.

## Ordenar datos en los gráficos

Cambie el orden de los datos visualizados en los Gráficos de tendencia o en los Gráficos de partes de la máquina (si están configurados).

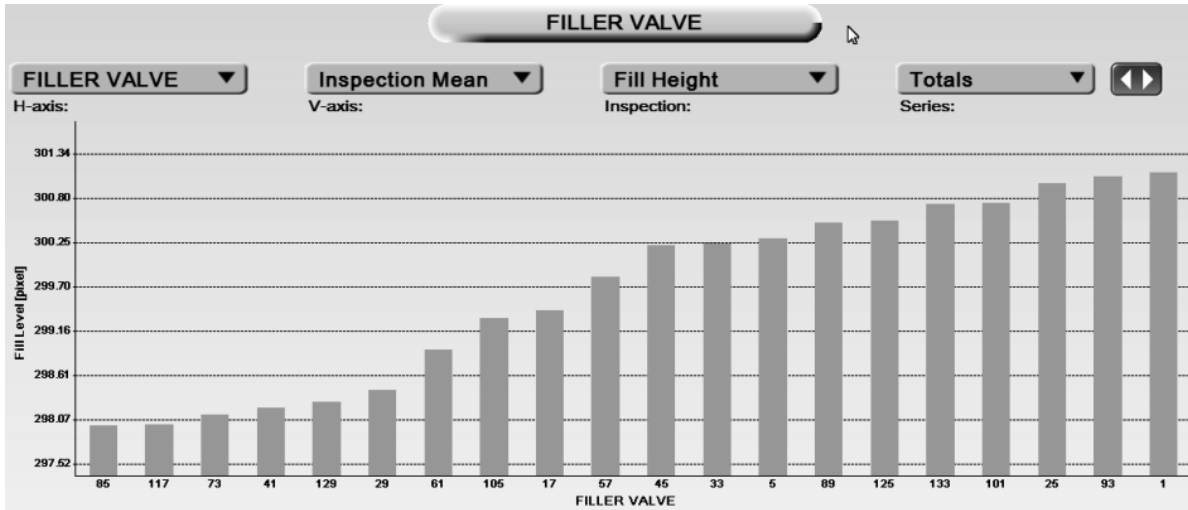
*Nota: Cuando cambia el orden de clasificación, esto afecta los Gráficos de tendencia o los Gráficos de partes de la máquina en las pantallas superior e inferior. Otros gráficos no se ven afectados.*

Para ordenar los datos de un gráfico: Haga clic derecho sobre un gráfico | seleccione Método de ordenación | seleccione una opción.



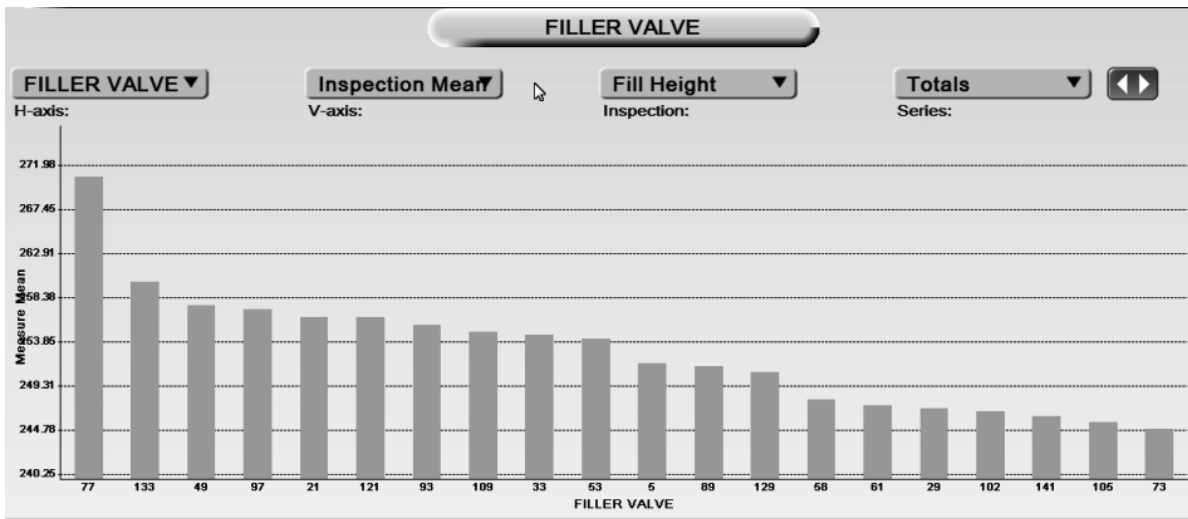
## Ordenar en orden ascendente de valores

Ordenar los resultados del más bajo al más alto. En el ejemplo a continuación, la parte de la máquina con el mayor número de defectos se muestra a la derecha del gráfico.



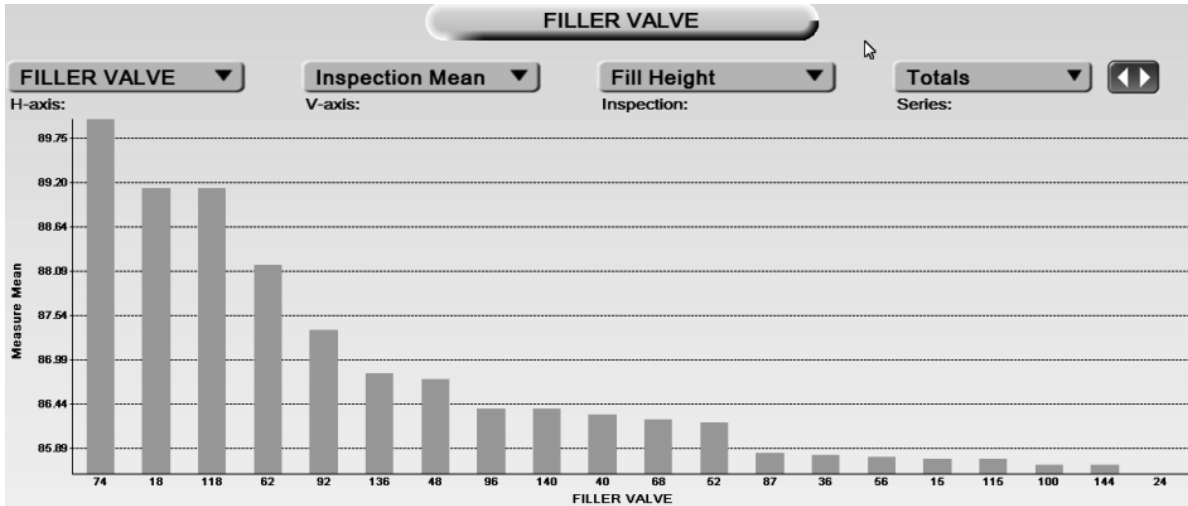
### Ordenar en orden descendente de valores

Ordenar los resultados del más alto al más bajo. En el ejemplo a continuación, la parte de la máquina con el mayor número de defectos se muestra a la izquierda del gráfico.



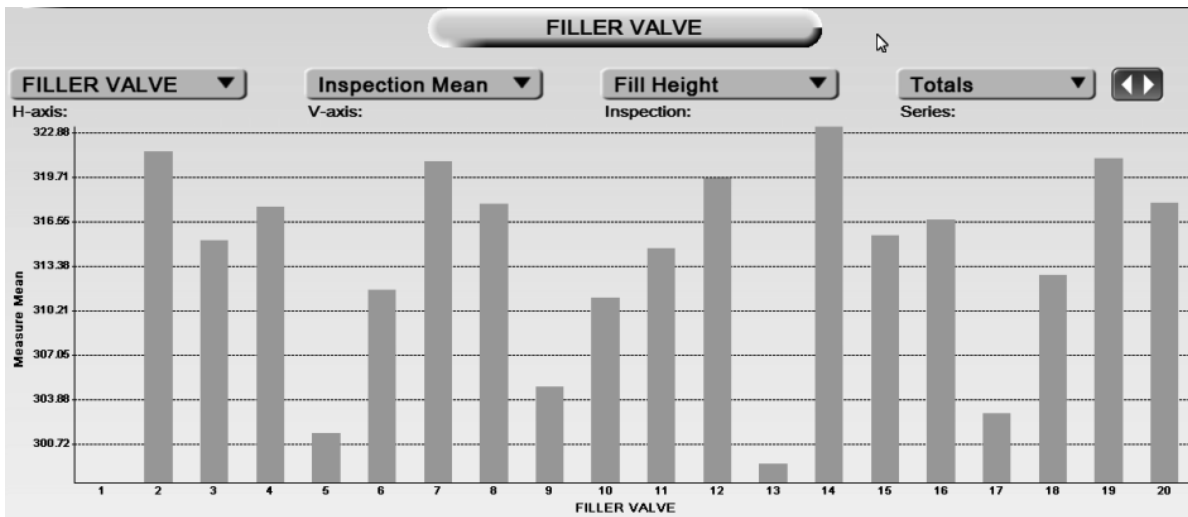
### Ordenar por error máximo

[Disponible cuando está activada la función “Registrar estadísticas SPC” para una inspección, la opción Totales está seleccionada para la Serie del gráfico y Media de inspección está seleccionada para el eje V] Ordene los datos por parte de la máquina, donde el pico más alto muestra el valor más alejado del valor nominal, como valor absoluto.



### Ordenar en forma secuencial

Visualizar una lista ordenada de partes de la máquina.

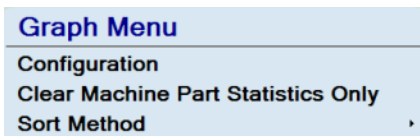


### Borrar las estadísticas de partes de la máquina

Borrar solo las estadísticas de partes de la máquina, si se desea [solo si está activada la correlación].


#### Para borrar las estadísticas de partes de la máquina:

1. Haga clic derecho sobre un gráfico de tendencias o un gráfico de partes de la máquina.



2. Seleccione Borrar únicamente las estadísticas de partes de la máquina.

## Desplazarse en los gráficos



 Cuando los datos caen fuera del rango de visualización actual (por ejemplo, tiempo) aparece un botón de desplazamiento.

Los datos retroceden al lugar donde estaban cuando se conectó el sistema, o a 2880 puntos de datos, lo que sea más reciente. Los datos de tendencias se reinician cuando se reinicia el sistema.

- En un gráfico basado en tiempo, si el tiempo por actualización del gráfico está configurado en un minuto, entonces los datos retroceden 48 horas
- En un gráfico basado en partes, si las partes por actualización están configuradas en 1000 partes, entonces los datos retroceden 2,880,000 partes

## Gráficos de tendencia

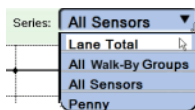
**Para visualizar los gráficos de tendencia de Línea:**

1.  Seleccione una línea.
2.  Seleccione un botón Gráfico de tendencias del lado derecho de la pantalla. Se visualizará el gráfico de tendencias.

*Nota: Hay dos botones Gráfico de tendencias disponibles. Uno es para la línea y el otro es para el sensor. Si está visualizando en modo Componentes de la línea, el gráfico de tendencias de la pantalla superior es donde selecciona las opciones de visualización. Los gráficos de tendencia de la pantalla inferior siguen las configuraciones de la pantalla superior. En el modo Componentes del sensor, puede seleccionar las opciones de visualización separadamente para la pantalla superior y la pantalla inferior.*

Los gráficos de tendencia muestran las estadísticas en función de los criterios especificados. Estos gráficos están disponibles para cada línea y cada sensor dentro de esa línea.

Para los Gráficos de tendencia, puede seleccionar qué datos visualizar. Seleccione en el menú desplegable Serie.



**Total de línea** Se promedian las estadísticas para todos los sensores de la línea.

**Todos los grupos de despiece** Estadísticas para los grupos de inspección. Estos grupos se definen en la configuración del Gráfico de despiece y pertenecen a un área específica de una parte.

**Todos los sensores** Estadísticas para cada sensor.

**Sensores individuales [los nombres varían]** Estadísticas para el sensor seleccionado únicamente.

*Note: Se visualiza una clave (para explicar los códigos de colores y las formas de los puntos de datos) a la derecha del gráfico para Todos los grupos de despiece y Todos los sensores.*

**Para cambiar el criterio del gráfico:**

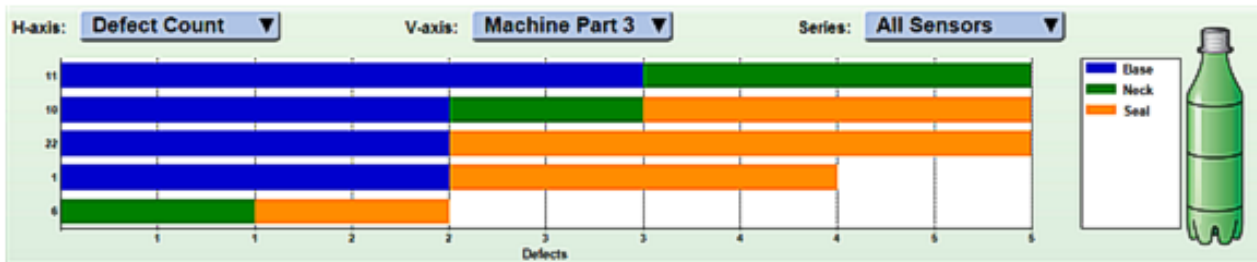
1. Seleccione cualquier botón (junto a Eje H, Eje V, Inspección o Serie) para visualizar las opciones del menú desplegable.
2. Seleccione el criterio deseado. El gráfico se actualiza para la visualización según los criterios elegidos.

## Gráficos de partes de la máquina

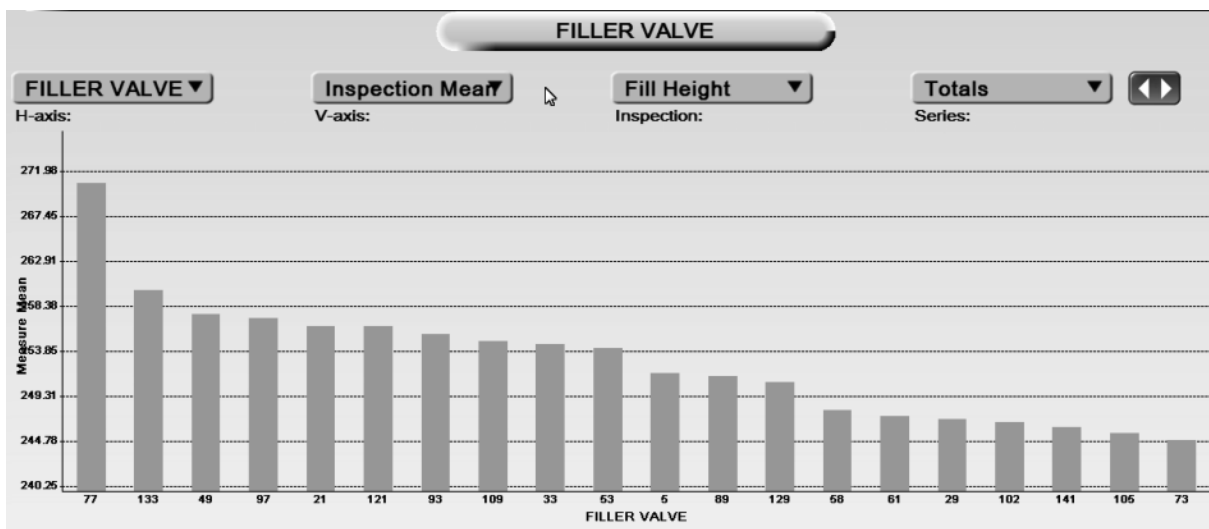
### Machine Parts

Los Gráficos de partes de la máquina están disponibles cuando tiene instalada la opción Correlación. Muestran la información de defectos de cada parte de la máquina. El nombre que aparece en el (los) botón (botones) coincide con la configuración de su sistema.

A continuación, se muestra un ejemplo de gráfico. Muestra defectos para un tipo de parte de la máquina, y el número de defectos correlacionados con cada sensor.



El ejemplo que aparece a continuación muestra datos de partes de la máquina para la altura de llenado para cada parte de la máquina, para una cámara. Para cambiar el orden de clasificación, haga clic derecho en el gráfico. Para obtener más información, véase "Ordenar datos en los gráficos" on page62.

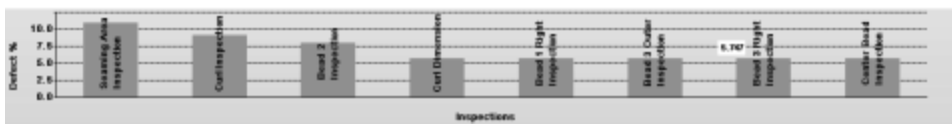
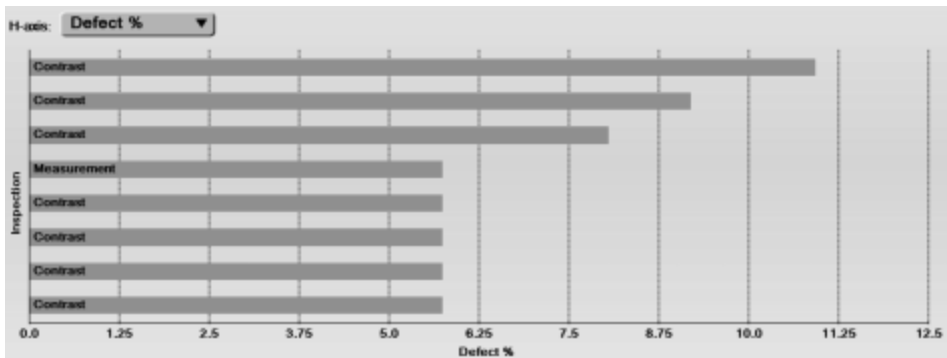


## Gráfico de inspecciones

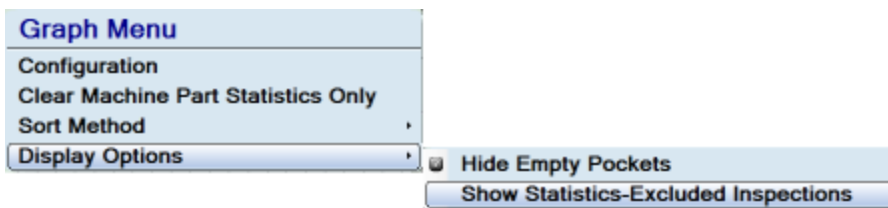
### Inspections

## Capítulo 10

Seleccione el botón Inspecciones para visualizar el Número de defectos o el % de defectos para el sensor seleccionado. Muestra las inspecciones con fallos en orden descendente de fallos. El ejemplo que aparece a continuación muestra los gráficos tanto en el modo Componentes de la línea como en el modo Componentes del sensor.



Al hacer clic derecho sobre el gráfico, puede elegir visualizar u ocultar las inspecciones de espacios vacíos o las inspecciones excluidas de las estadísticas.



# Capítulo 11 Estadísticas e informes

Véase también: "Gráficos" on page61

## Cuadrícula de estadísticas

### Statistics

La cuadrícula de estadísticas muestra información acerca de cada sensor. Hay dos tipos de cuadrículas de estadísticas: Línea y Sensor.

### Cuadrícula de estadísticas de línea

La Cuadrícula de estadísticas de Línea (en el modo Componentes de la línea) muestra información general acerca de cada sensor. Muestra lo siguiente: Número total de partes ejecutadas, Sensor, Defectos, % de defectos, Últimos N y % de últimos N.

Show: <b>Sensors</b> ▾	Detail: <b>All</b> ▾					
Sensor		Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Rivet		56748	56748	100.000	953	95.300
Panel		56748	56748	100.000	953	95.300

### Cuadrícula de estadísticas del sensor

Esta cuadrícula está disponible cuando se visualiza la Información de sensor. Muestra información específica para cada sensor, incluido lo siguiente: Inspección, Número total de partes ejecutadas, Defectos, % de defectos, Últimos N y % de últimos N.

Inspection	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Pattern Match	56748	56748	100.000	953	95.300
Radial Edge	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000

*Nota: usted puede configurar la visualización de las estadísticas. Es posible que su sistema no muestre todos los elementos mencionados antes.*

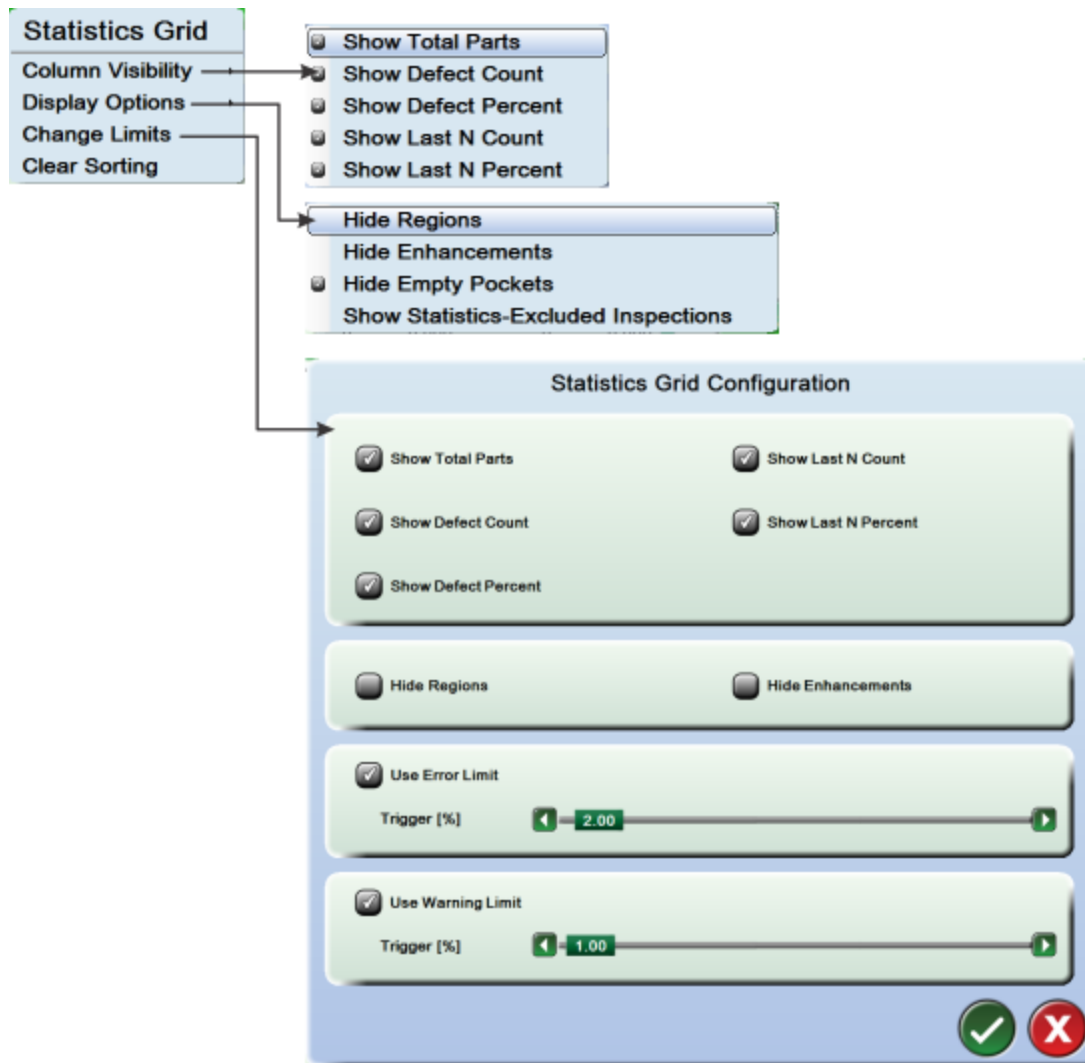
### Orden de clasificación

Para clasificar cualquier columna en orden ascendente o descendente, seleccione el botón que se encuentra en la parte superior de la columna. Vuelva a seleccionarlo para cambiar al orden opuesto. Haga clic derecho para borrar la ordenación en la cuadrícula de estadísticas.

Inspection	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Pattern Match	56748	56748	100.000	953	95.300
Radial Edge	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000
Ring	56748	0	0.000	0	0.000

## Opciones de la cuadrícula de estadísticas

Estas configuraciones se aplican a todas las cuadrículas de estadísticas, independientemente de que se encuentre en el modo Componentes de la línea o Componentes del sensor. Haga clic derecho sobre cualquier cuadrícula de estadísticas para visualizar las opciones. Estas se explican a continuación.



**Visibilidad de columnas** El número de columnas en la cuadrícula.

**Visualizar opciones** El número de filas en la cuadrícula. Esto solo afecta a las cuadrículas de estadísticas en el nivel de Componentes del sensor.

**Ocultar regiones** Ocultar regiones como Anillo, Adaptable o Rectángulo de la cuadrícula.

**Ocultar mejora** Ocultar mejoras como Recorte, Extender niveles de gris o Filtro de potencia.

**Ocultar espacios vacíos y Mostrar inspecciones excluidas de las estadísticas** Mostrar u ocultar los espacios vacíos o las inspecciones excluidas de las estadísticas.

**Cambiar límites** Cambiar el número de columnas y filas de las cuadrículas en las primeras dos secciones del menú. Son iguales a Visibilidad de columnas y Opciones de visualización.

**Usar Límite de error** Hace que las columnas % de defectos y % de últimos N aparezcan en rojo si se excede el porcentaje de activación. Esto le permite visualizar estas estadísticas desde lejos.

**Usar Límite de advertencia** Hace que las columnas % de defectos y % de últimos N aparezcan en amarillo si se excede el porcentaje de activación. Esto le permite visualizar estas estadísticas desde lejos.

**Borrar ordenación** Regresa el orden de clasificación a la configuración predeterminada.

## Informes

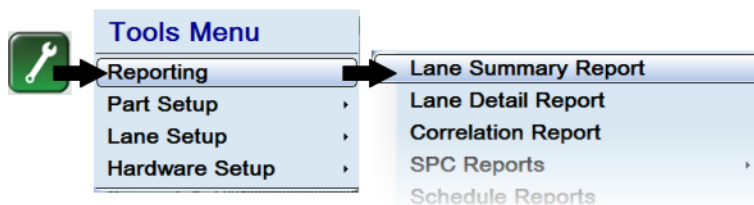
El Intellispec genera muchos informes diferentes para brindar detalles de las inspecciones. Muchos de estos informes pueden transferirse fuera de Intellispec.

*Nota: Algunos elementos del menú solo están disponibles para usuarios de nivel avanzado.*

 Para visualizar los informes: Seleccione un Botón de línea | Herramientas | Informes.

- 1 - "Informe resumido de línea" below
- 2 - "Informe detallado de línea" on the next page
- 3 - "Informe de correlación" on the next page
- 4 - Informes de SPC (SPC = Control estadístico de proceso)

### Informe resumido de línea



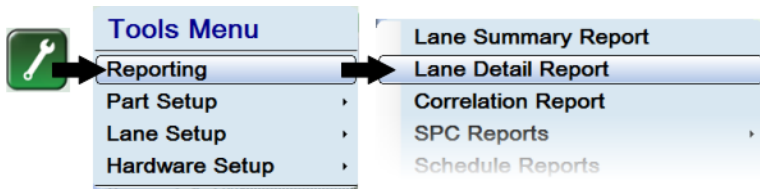
Este informe brinda una lista de las estadísticas de la línea que incluye lo siguiente:

- Número de partes inspeccionadas
- Número de defectos
- Porcentaje de defectos

Los números mencionados se informan por sensor y como número total para la línea. A continuación, se muestra un ejemplo para un sistema de una sola línea.

Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
BNS	3456	1614	46.701	0	0.000
Base	3456	692	20.023	0	0.000
Sensor	3456	231	6.684	0	0.000
Seal	3456	691	19.994	0	0.000

## Informe detallado de línea



Este informe contiene toda la información del Informe resumido de línea, más los detalles de inspección para cada sensor.

Lane Detail Report.txt - Notepad

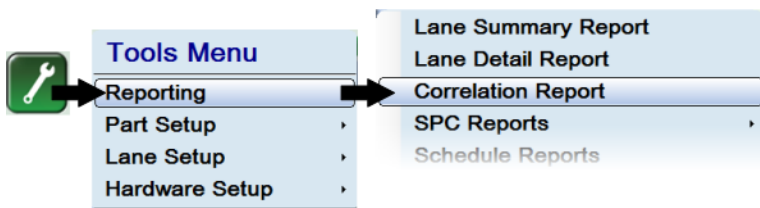
```

File Edit Format View Help
Machine Name: INTELLISPEC1234
Part Program: Bottles
Current Time: 2/6/2017 8:34:40 AM
Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

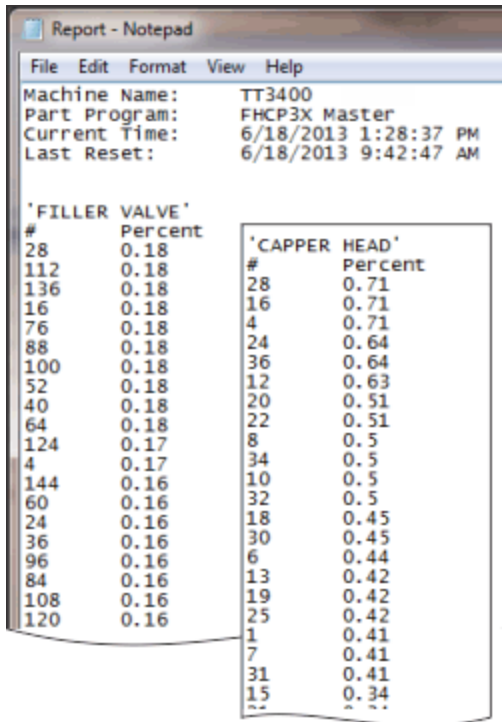
```

Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
BNS	3456	1614	46.701	0	0.000
Base	3456	692	20.023	0	0.000
Empty Pocket ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Empty Pocket	3456	0	0.000	0	0.000
True Center ROI	3456	0	0.000	0	0.000
True Center	3456	0	0.000	0	0.000
Outer Base ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Outer Base Inspection	3456	231	6.684	0	0.000
Spoke Defects ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Black and white	3456	0	0.000	0	0.000
Clipping	3456	0	0.000	0	0.000
Orientation ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Orientation	3456	0	0.000	0	0.000
Foot ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Foot Inspection	3456	462	13.368	0	0.000
Between Foot ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Between Foot Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
Pearling ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Pearling Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
Gate Registration ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Gate Registration	3456	0	0.000	0	0.000
Gate ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Gate Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
Around Gate ROI	3456	0	0.000	0	0.000
Around Gate Inspection	3456	231	6.684	0	0.000
Base Fold Inspection	3456	0	0.000	0	0.000
Off-Center Gate Inspection	3456	230	6.655	0	0.000

## Informe de correlación



Este informe contiene el porcentaje de defectos por parte de la máquina, ordenados desde el porcentaje más alto de fallos hasta el más bajo.



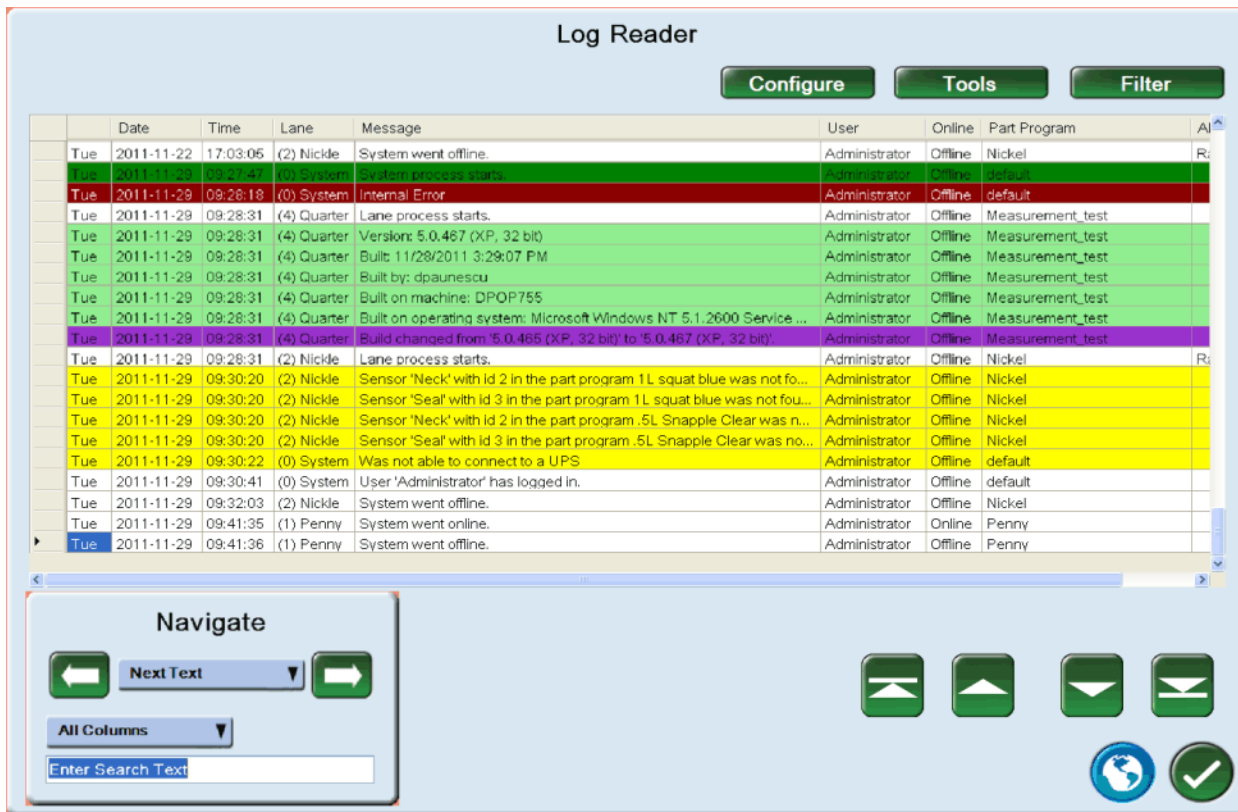
## Lector de registro



Para acceder a este menú, seleccione Inicio | Herramientas | Lector de registro.

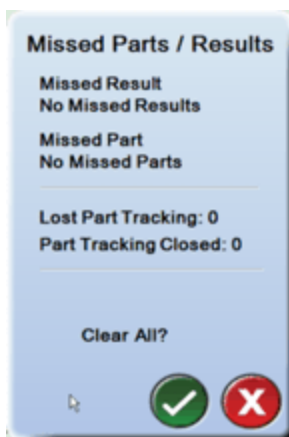
El lector de registro muestra el historial de eventos del Intellispec, incluidos los siguientes:

- Información de inicio y cierre de sesión de los usuarios
- Notificación de cuándo se cambió el programa de partes. Nota: los detalles de los cambios a los parámetros y los cambios de programa se encuentran en el Registro de cambios de programa de partes
- Alarmas, cuándo se activaron y cuándo se borraron
- Errores del sistema
- Información de inicio del sistema
- Historial de conexiones y desconexiones de línea
- Cambios de iluminación
- Informes generados
- Los archivos de texto de los registros históricos se almacenan en: C:\Pressco\Logs.



## Estadísticas de omisiones del sensor

Muestra el número de partes omitidas y el rastreo de partes omitidas para el sensor. Desde el modo Componentes de la línea o Componentes del sensor, seleccione Herramientas | Informes | Estadísticas de omisiones del sensor. Esta información está registrada en el Lector de registro.



**Resultados perdidos** Esto puede suceder si usted establece la Calibración de retardo de rechazo de manera incorrecta. Otra causa podrían ser cables retorcidos o con conexiones intermitentes, o un tiempo de inspección demasiado largo para la línea.

**Rastreo de partes perdido** Esto sucede si el sistema pierde la conexión con el rastreador de partes. Es posible que pueda cambiar el umbral de Excepción de paquetes omitidos para prevenir la pérdida de conexión.

## Mensajes de error

### Excepción de rastreador de partes

Si visualiza un error de “Excepción de rastreador de partes” en la pantalla del Intellispec, esto significa que se perdió la alimentación a la caja del clúster o al rastreador de partes.

***Para reiniciar la placa del rastreador de partes:***

Pulse el botón Reiniciar en la placa del rastreador de partes. Este se encuentra dentro del módulo de inspección o de la caja del clúster.

---

### Rastreo de partes perdido

Si visualiza un mensaje de “Rastreo de partes perdido”, posiblemente se haya perdido la alimentación a la caja del clúster o al rastreador de partes dentro de un módulo de inspección. Reinicie la placa del rastreador de partes como se describió antes.

---

# Capítulo 12 Guardar imágenes

## Tomar captura de pantalla

Tome una captura de una imagen de la pantalla del Intellispec. Esto es diferente de guardar imágenes de partes individuales mediante la función Guardar imagen. Una captura de pantalla sirve para ilustrar un problema al soporte técnico o para capturar los ajustes para una configuración futura.

### **Para capturar la pantalla del Intellispec actual completa:**

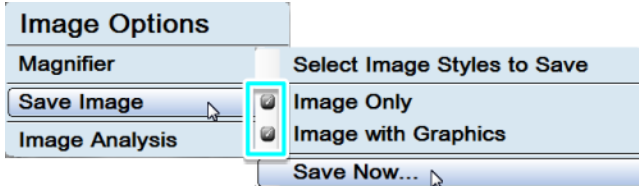
1.  Seleccione el botón Estrella | Tomar captura de pantalla. Se visualiza un teclado en pantalla con un nombre predeterminado para la imagen.
2. Renombre la captura de pantalla si lo desea.
3. Seleccione Aceptar para guardar la imagen. La imagen se guarda como un archivo Portable Network Graphic (.png) en C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

## Guardar imágenes

Hay varias maneras de guardar una imagen en el sistema Intellispec.

### **Guardar cualquier imagen:**

En la mayoría de las partes del sistema, haga clic derecho sobre cualquier imagen. Siga las instrucciones en pantalla. Esto es útil para guardar imágenes a fin de incluirlas en un Paquete de soporte.



Seleccionado = activado. Luego, haga clic en Guardar ahora...

Solo imagen - imagen en archivo "bitmap" (.bmp) sin gráficos. Nota: solo pueden volver a cargarse imágenes en archivos bitmap en el Intellispec.

Imagen con gráficos- imagen en archivo "portable network graphic" (.png) con gráficos de inspección

La imagen se guarda en la ubicación predeterminada que se muestra, a menos que usted especifique una ubicación diferente. Se le proporciona un nombre de archivo predeterminado. Seleccione el ícono de teclado para cambiar el nombre de la imagen.



---

## Congelar en defecto

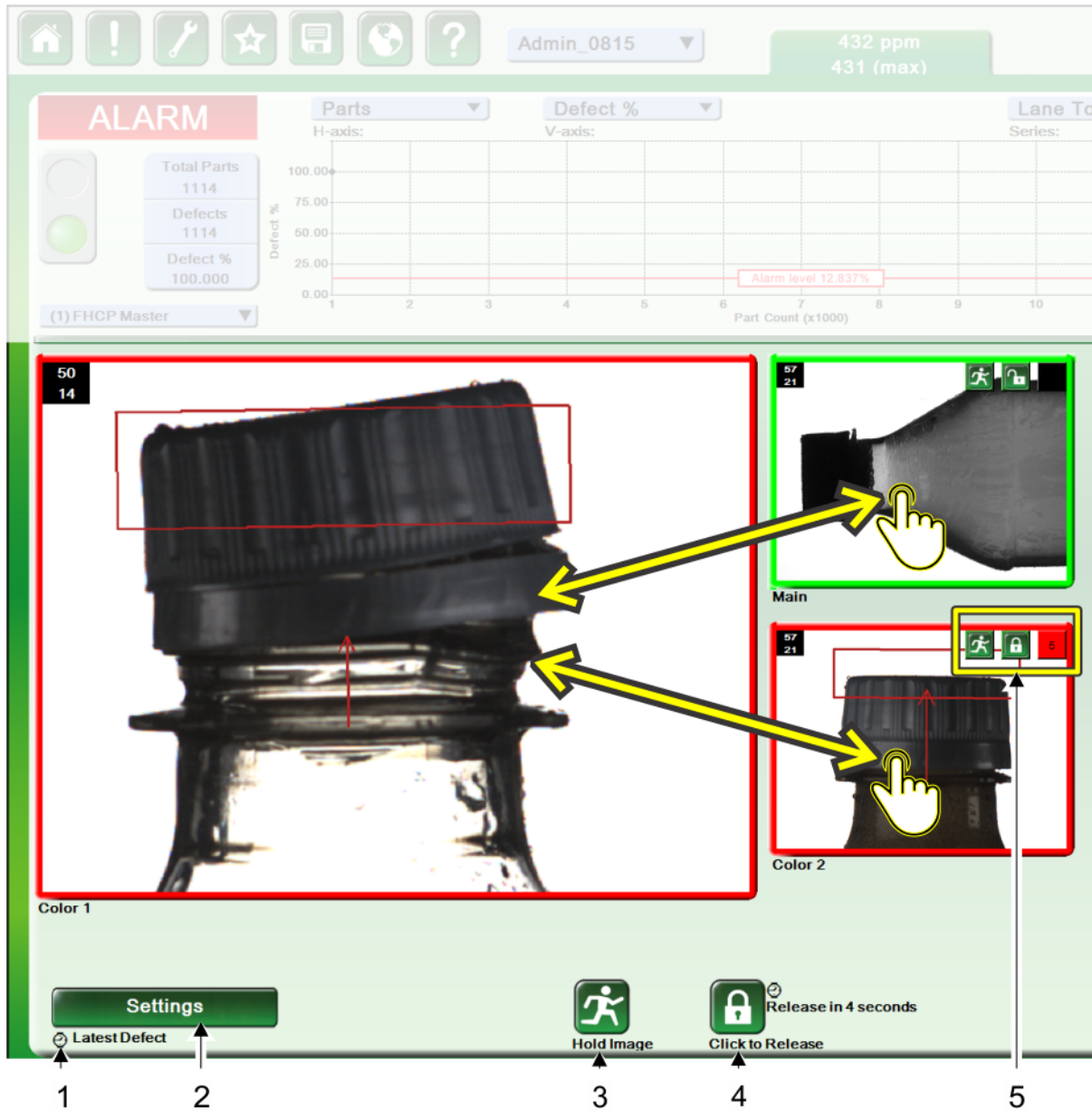
### Freeze on Defect






Congele una imagen automáticamente cuando una línea está conectada. Congelar en defecto tiene dos vistas: Vista de múltiples sensores y Vista de un solo sensor.

### Vista de múltiples sensores

A esta vista se accede desde la pantalla Componentes de la línea.

---



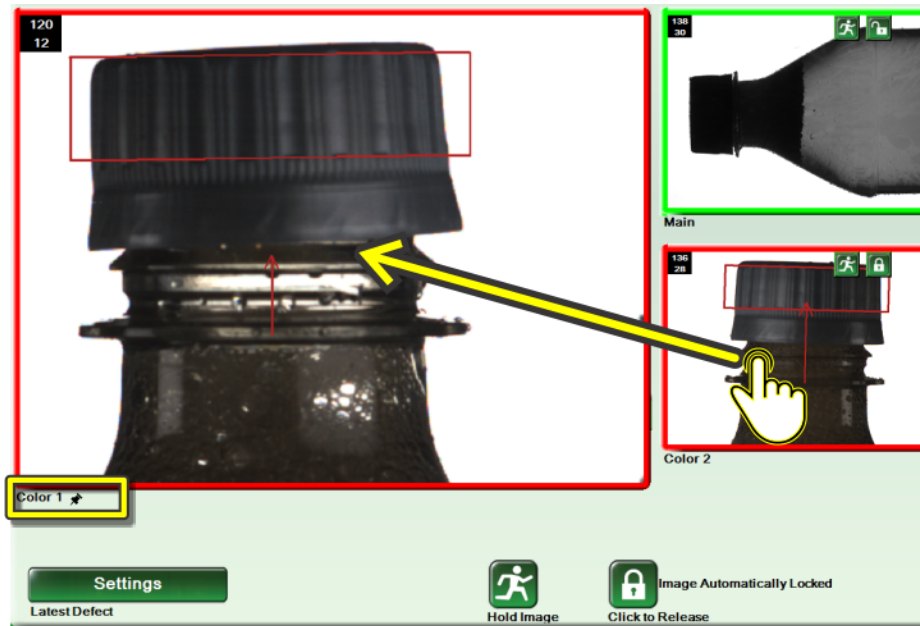
- 1  Característica opcional de Liberación temporizada
- 2 Vaya a "Menú de configuración del modo Congelar en defecto" on page80
- 3  Retener una imagen
- 3  Imagen retenida
- 4  Imagen bloqueada. Seleccione este botón para liberar una imagen.
- 4  Imagen desbloqueada.

5	<p>Estos símbolos aparecen solo en las imágenes más pequeñas, cuando Imágenes bloqueadas lado a lado = Última imagen del sensor en el menú Ajustes (Menú de Configuración de Congelar en defecto). El número que se encuentra en la esquina superior derecha de la imagen pequeña es el temporizador de cuenta regresiva (cuando se usa la Liberación temporizada). La imagen grande no muestra estos botones; la retención de la imagen se controla con los botones que se encuentran en la parte inferior de la pantalla.</p>
---	---


Haga clic derecho sobre cualquier imagen para usar el "Menú de opciones del modo Congelar en defecto" on page81

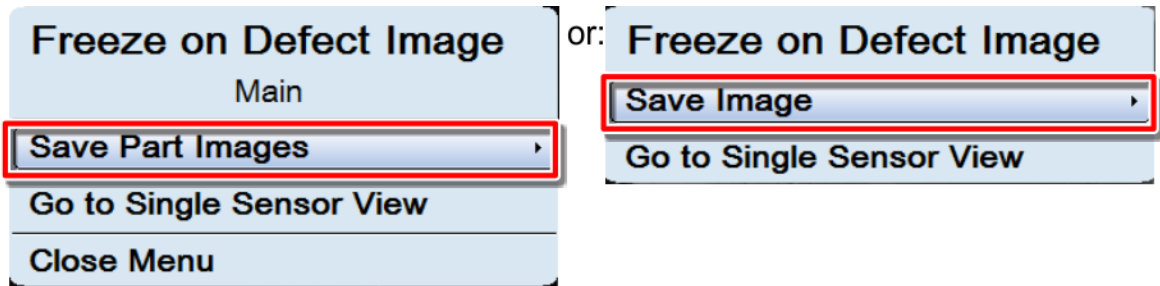
**Imagen anclada**

En la Vista de múltiples sensores, se puede anclar una vista a la imagen grande cuando se encuentra activada la característica "Cambiar automáticamente a la última imagen bloqueada". Esto le permite trabajar con la imagen durante 10 segundos, antes de que sea reemplazada por otra imagen. Cuando selecciona una de las imágenes más pequeñas, esa imagen se mueve a la imagen grande y queda anclada allí temporalmente. Debajo de la imagen grande se muestra el ícono de una chincheta.

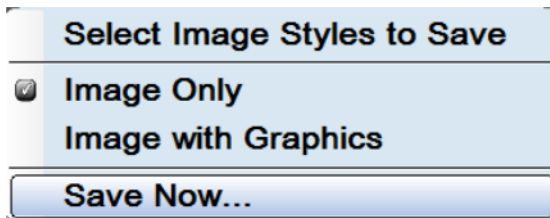


**Para guardar una imagen:**

1.  Seleccione el botón Retener imagen.
2. Haga clic derecho sobre la imagen.



3. Seleccione Guardar imágenes de la parte o Guardar imágenes (dependiendo de lo que aparezca en pantalla).
4. Seleccione Solo imagen o Imagen con gráficos.



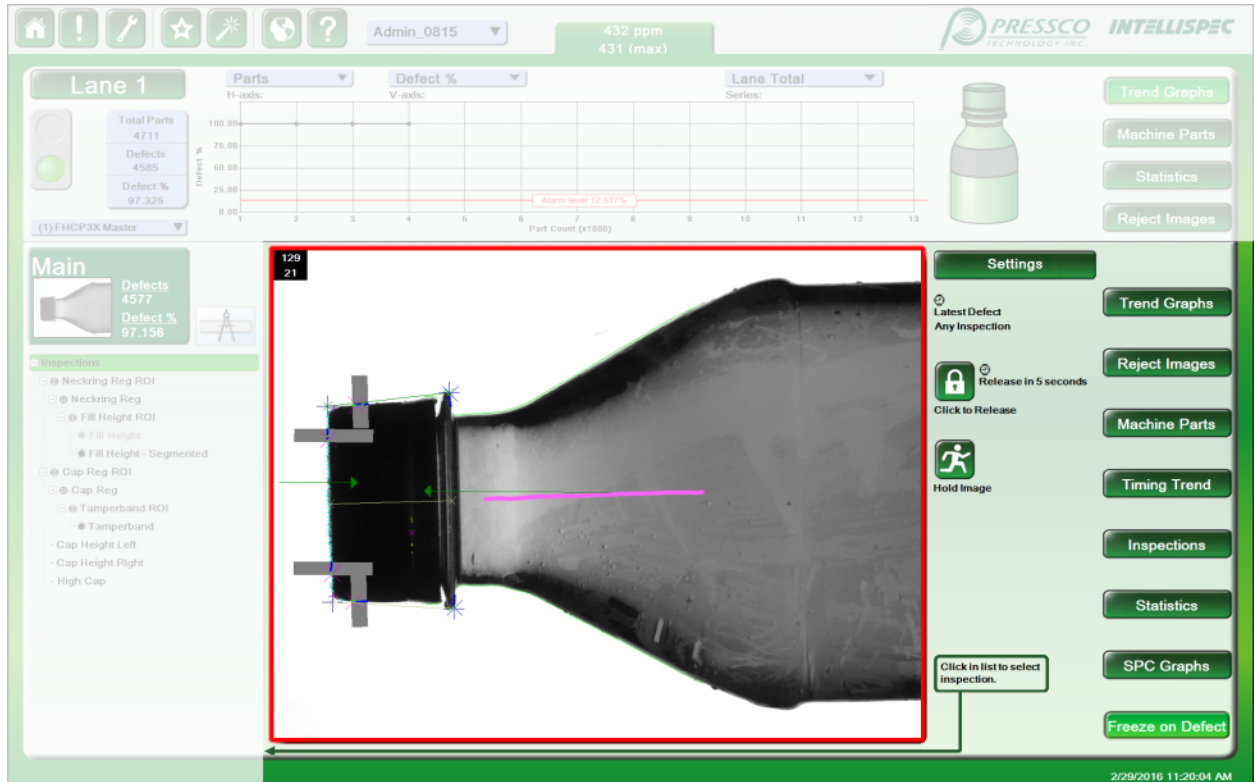
5. Seleccione Guardar ahora... y siga las instrucciones en pantalla.

---

### Vista de un solo sensor

Ingrese a esta vista desde la pantalla Componentes del sensor. Seleccione la inspección que desea congelar desde el árbol de inspección.

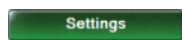
---



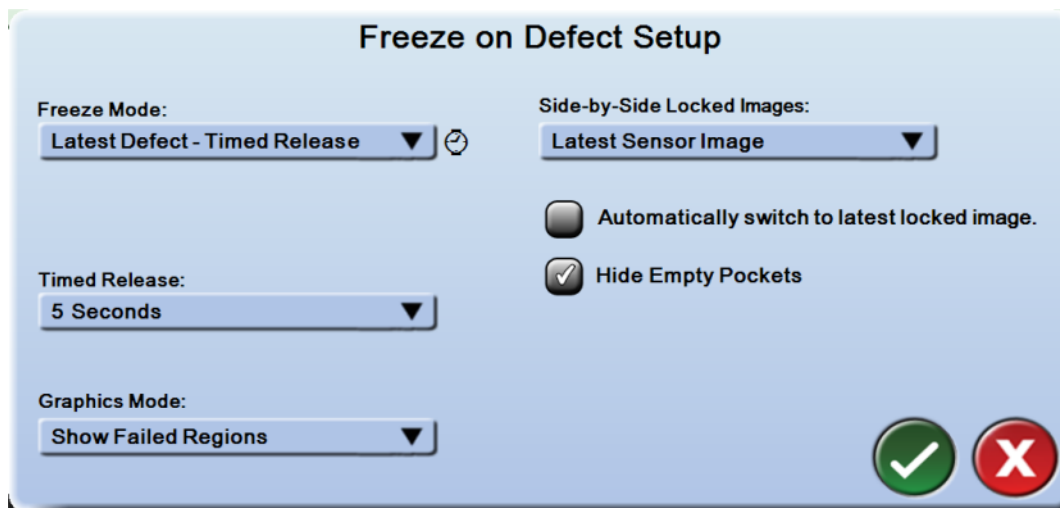
**Para salir de Congelar en defecto:**

Seleccione otro botón del lado derecho de la pantalla (por ejemplo, Gráficos de tendencia).

**Menú de configuración del modo Congelar en defecto**



Seleccione el botón Ajustes desde el modo Congelar en defecto. Las opciones del menú cambian según desde dónde entró usted.



### **Modo Congelar**

**Bloqueo manual únicamente** No poner en espera una imagen automáticamente. Las imágenes se actualizarán continuamente, excepto si usted selecciona el botón Retener.

**Último defecto** Congelar la última parte rechazada. Cada parte subsiguiente que falle se congelará hasta que falle otra parte.

**Último defecto: liberación temporizada** Mantener la última imagen defectuosa por un número de segundos (establecido por Liberación temporizada). Si se produce otro defecto durante la cuenta regresiva, se congela esa imagen y se reinicia la cuenta regresiva de la liberación temporizada.

**Primer defecto:** Congela la imagen de la primera parte defectuosa después de conectarse. La imagen se congela hasta que usted la libere o cambie el modo Congelar.

**Primera correcta:** Congela la imagen de la primera parte correcta después de conectarse. La imagen se congela hasta que usted la libere o cambie el modo Congelar.

**Parte de la máquina:** Congela la siguiente imagen de parte correlacionada con la parte de la máquina seleccionada. Se congela hasta que está disponible la siguiente imagen correlacionada y es reemplazada por la nueva imagen. Use el botón Seleccionar parte de la máquina para seleccionar la parte de la máquina.

**Parte de la máquina - liberación temporizada:** Congela la siguiente imagen de parte correlacionada con la parte de la máquina seleccionada. Permanece en pantalla el tiempo especificado o hasta que esté disponible la siguiente imagen correlacionada, lo que suceda primero. Use los ajustes de liberación temporizada para establecer el tiempo de visualización.

**Liberación temporizada:** Establezca el tiempo de visualización. Cuando se agota el tiempo, se visualiza una nueva imagen.

**Modo gráficos:** Seleccione qué gráficos de inspección visualizar.

**Ocultar los espacios vacíos:** Si está activada: Si una inspección detectó un Espacio vacío, esa imagen en blanco no se visualizará.

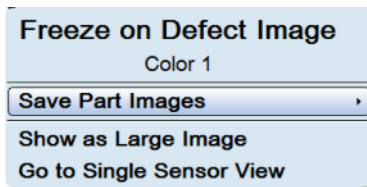
Lo siguiente se aplica solo si está en la Vista de múltiples sensores.

**Imágenes bloqueadas en paralelo:** Misma parte - Las imágenes visualizadas son todas de la misma parte. Última imagen del sensor - Muestra las últimas imágenes inspeccionadas. Si sus cámaras están ubicadas muy separadas, las imágenes pueden ser de partes diferentes. Por lo general, este modo se usa cuando sus cámaras están juntas, como en la aplicación BNS. Si su sistema usa Correlación de partes de la máquina, usted puede “Mostrar valores de correlación en imágenes” de modo de poder ver qué imagen está asociada con cada parte de la máquina.


**Cambiar automáticamente a la última imagen bloqueada:** Esto cambia la imagen que cumplió más recientemente con las condiciones para congelar cuadro a la imagen grande.

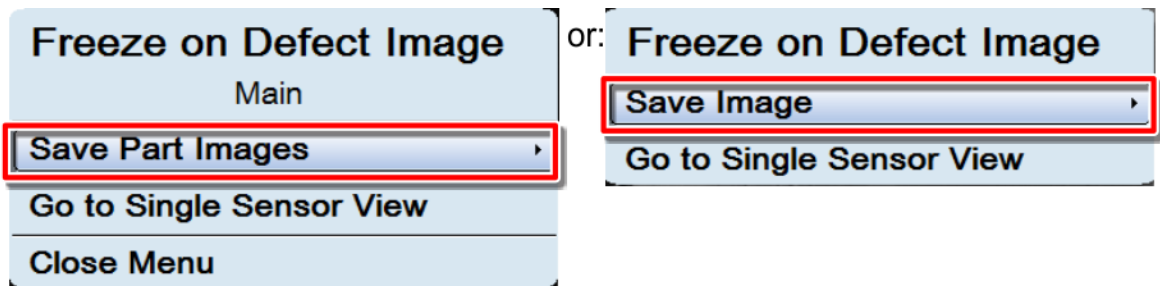
### **Menú de opciones del modo Congelar en defecto**

Seleccione o haga clic derecho en una de las imágenes del modo Congelar en defecto para visualizar el menú.



### Para guardar una imagen:

1.  Seleccione el botón Retener imagen.
2. Haga clic derecho sobre la imagen.



3. Seleccione Guardar imágenes de la parte o Guardar imágenes (dependiendo de lo que aparezca en pantalla).
4. Seleccione Solo imagen o Imagen con gráficos.



5. Seleccione Guardar ahora... y siga las instrucciones en pantalla.

**Mostrar como imagen grande** [ Disponible desde Vista de múltiples sensores, cuando hace clic derecho sobre una imagen más pequeña] Mostrar la imagen actual como imagen grande.

**Ir a Vista de un solo sensor** Regresar al modo Componentes del sensor y visualizar la pantalla Imágenes de rechazos para el sensor seleccionado.

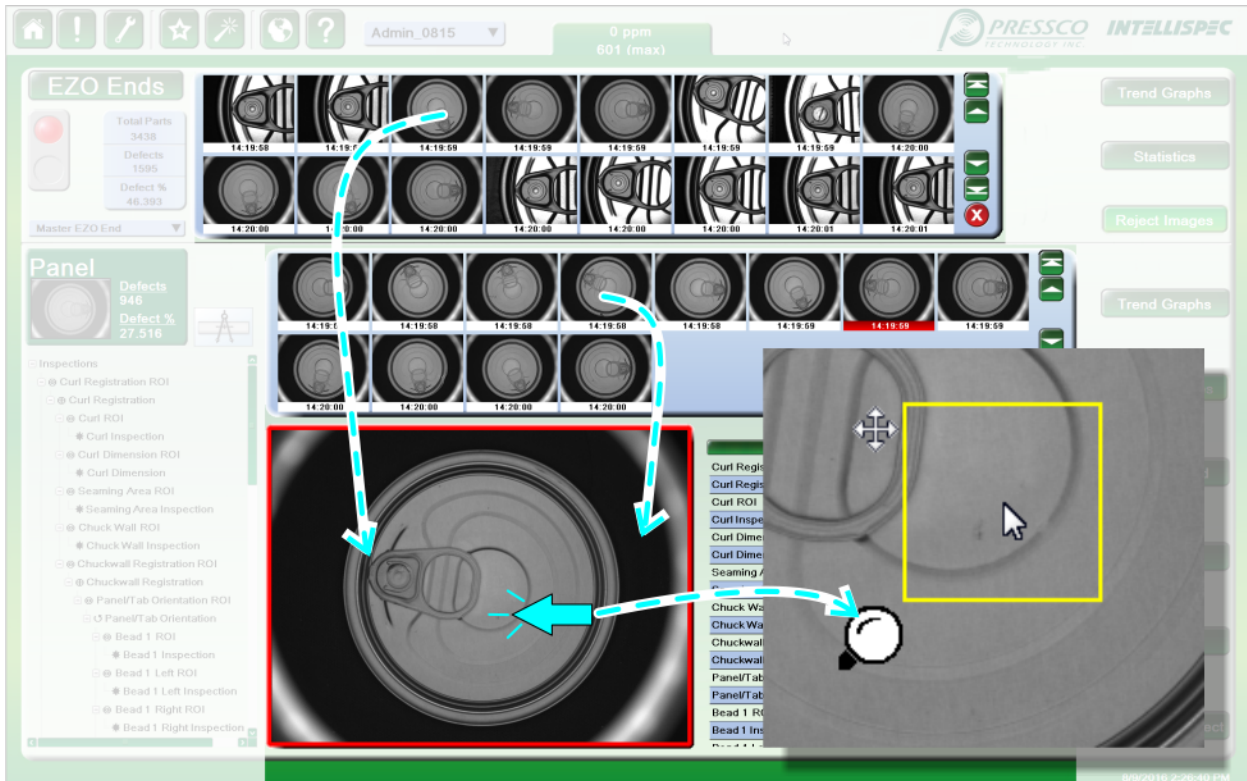
## Imágenes de rechazo



Las Imágenes de rechazo son imágenes de los últimos 100 defectos de un sensor (o de todos los sensores para el modo Componentes de la línea). Seleccione un botón Imágenes de rechazo. Nota: hay botones para los niveles de Línea y de Sensor.

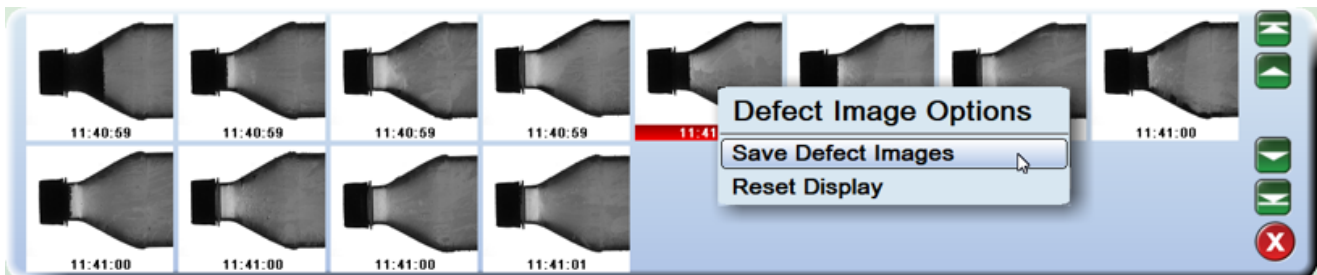
**Imágenes de rechazo de línea** muestra imágenes rechazadas de diferentes sensores.

**Imágenes de rechazo de sensor** muestra imágenes rechazadas de ese sensor únicamente.



## Guardar imágenes de rechazos

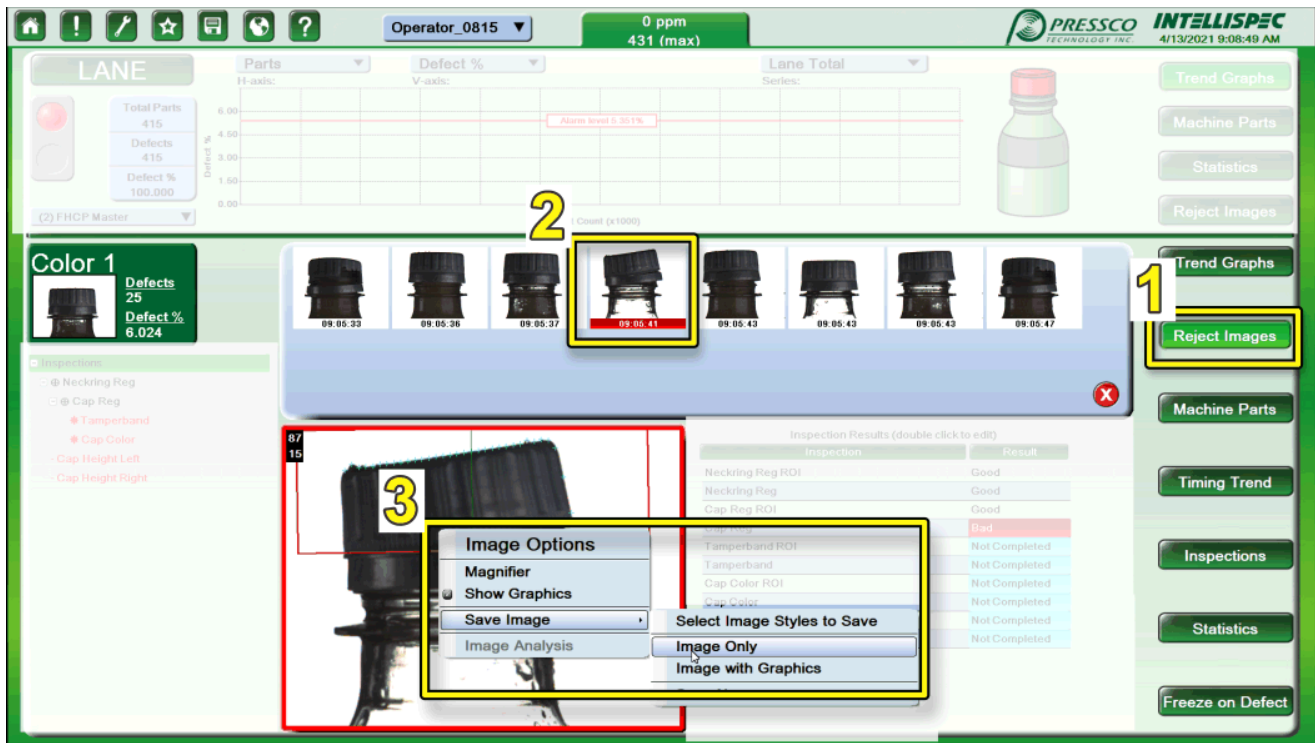
Haga clic con el botón derecho para guardar hasta 100 (\*.bmp) imágenes de partes defectuosas. La línea puede estar conectada o desconectada. El botón Imágenes de rechazo debe estar seleccionado.



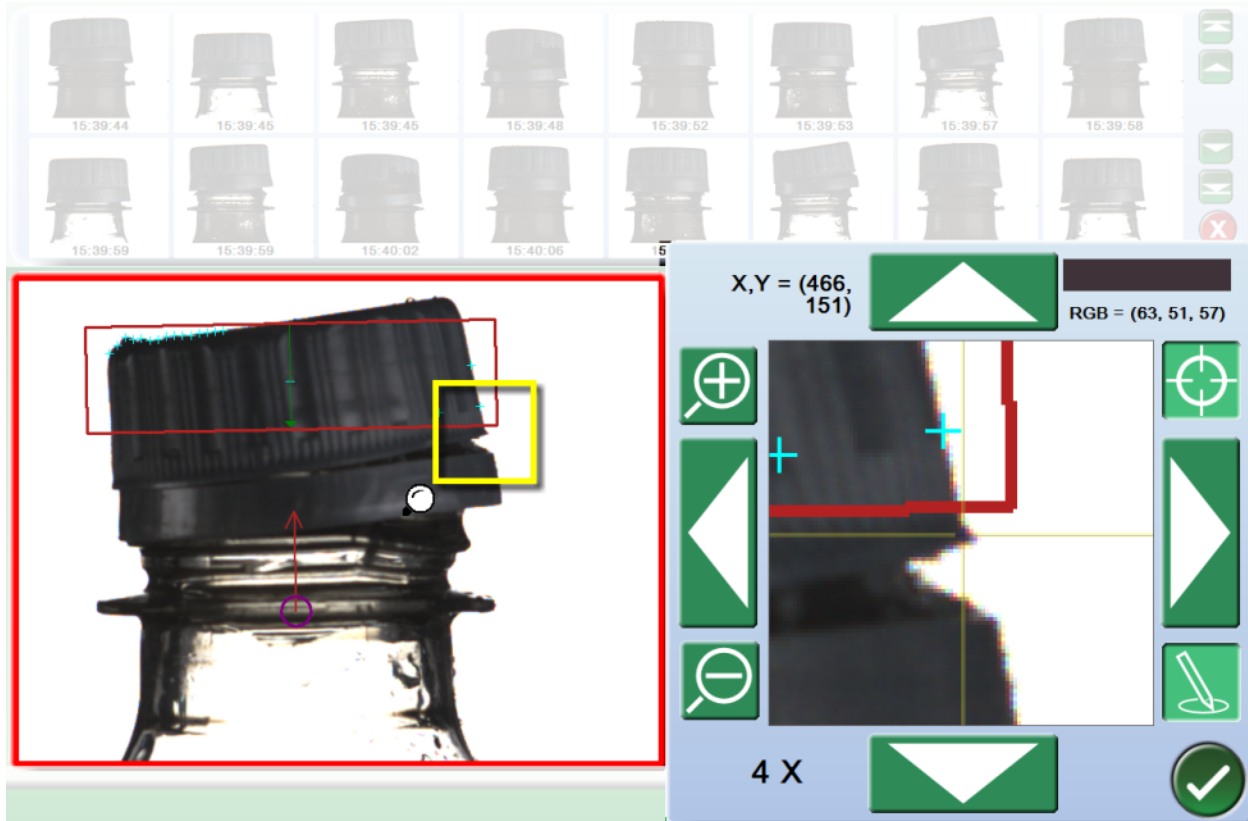
**Reiniciar visualización** Reinicia la pantalla de imágenes de rechazos para mostrar todas las partes rechazadas, en lugar de imágenes de una parte o de una inspección solamente.

## Guardar imágenes de rechazos individuales

Seleccione cualquier imagen en miniatura en el modo Componentes del sensor y haga clic con el botón derecho para guardarla.





### Lupa para imágenes



*Para usar la lupa:*

## Capítulo 12

Al abrir la herramienta, el área del cuadro amarillo sobre la imagen está ampliada. Esta se mueve cuando usted mueve el cursor por la pantalla. Para mover el área ampliada independientemente del cursor, haga clic derecho sobre la imagen. Ahora, están disponibles los botones de flecha .

Seleccione el botón del objetivo  para visualizar o quitar la cruz filar en la imagen ampliada. El píxel del centro de la cruz filar es donde se miden los valores RGB.

## Capítulo 13 Ayuda y soporte

---

Esta sección contiene información sobre lo siguiente:

- Ayuda integrada
- Funciones de crear copia de seguridad y restauración
- Cómo comunicarse con Soporte técnico mediante su sistema Intellispec

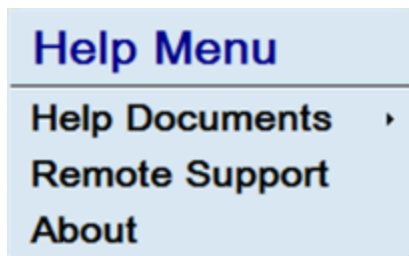
---

### Ayuda



Seleccione el ícono de Ayuda para:

- usar los manuales del sistema
- acceder al Soporte remoto de Pressco
- obtener su versión actual del software



#### **Para acceder a los manuales del usuario:**

1. Seleccione el ícono de Ayuda.
2. Seleccione Documentos de ayuda, luego, seleccione un manual de la lista. Se visualiza el manual del usuario.

---

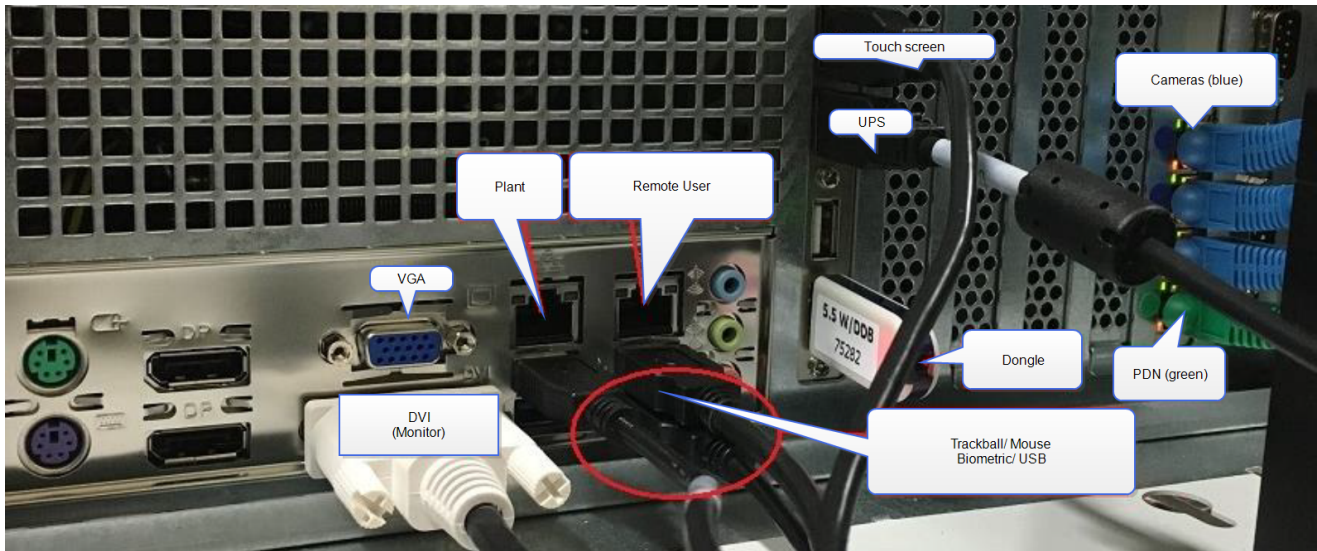
### Soporte remoto

Cada sistema Pressco está equipado con el software de agente de iTivity y TeamViewer, que brindan un medio seguro y eficaz para permitir las conexiones de soporte remoto con el sistema. Estos sistemas permiten que los ingenieros de Pressco tengan acceso remoto a su sistema Pressco y le brinden asistencia para resolver problemas y optimizar el rendimiento del sistema.

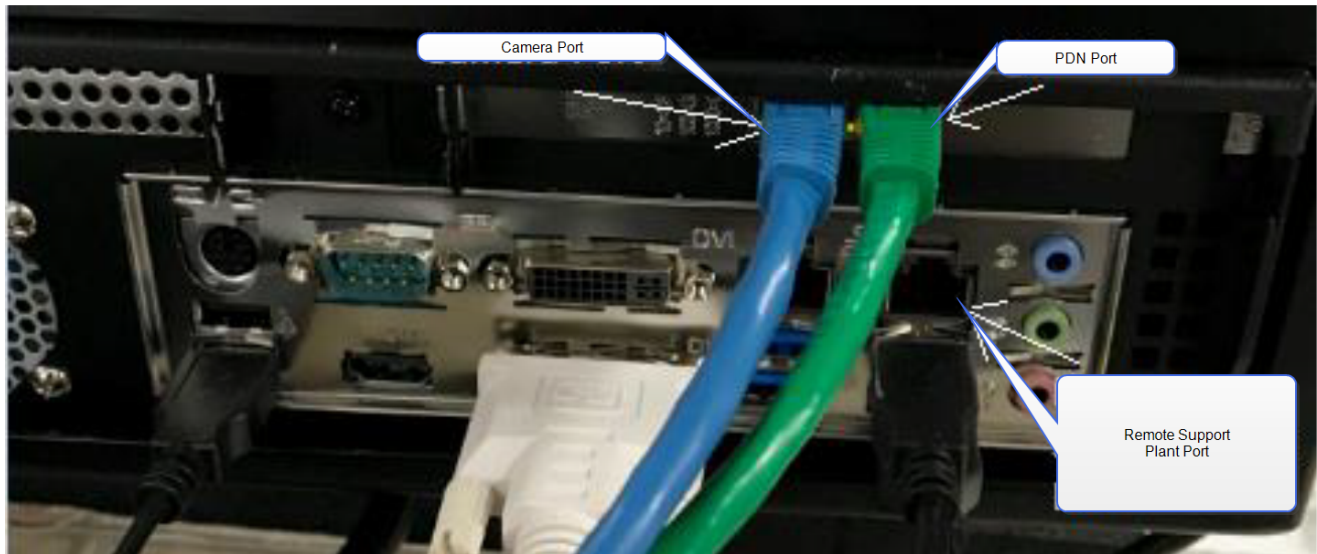
Para usar el soporte remoto, usted debe proporcionar una conexión Ethernet al sistema Pressco y un acceso de Internet saliente al servidor de soporte específico descrito en los temas "[Soporte remoto iTivity de Intellispec](#)" on page88 y Teamviewer.

Las imágenes que se muestran a continuación muestran la disposición típica de los puertos Ethernet del Intellispec. Para la conexión de Soporte remoto, se pueden usar los puertos de Planta o Usuario remoto. Estos puertos, en forma predeterminada, van a "Obtener dirección IP automáticamente" pero se les puede asignar una dirección IP fija para adaptarse a los requerimientos de su red.

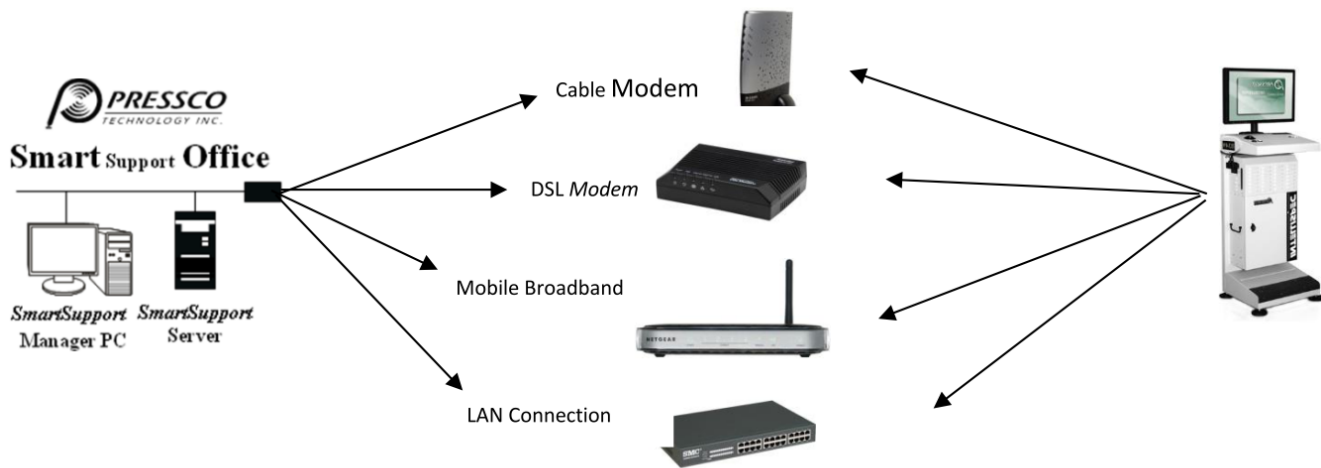
Puertos Ethernet Serie V:



Puertos Ethernet sistema CSL:



Métodos de conexión: La conexión de soporte remoto puede operar a través de una serie de redes. No obstante, se trata de sistemas basados en imágenes y video, de modo que cuanto mayor el ancho de banda disponible, mejor podremos explorar el sistema y brindarle asistencia con cualquier problema que encuentre.



## Soporte remoto iTivity de Intellispec

El Soporte remoto permite tener acceso remoto al software Intellispec. Pressco usa el software iTivity para proporcionar soporte remoto al sistema si se ha adquirido un Contrato de mantenimiento para ese sistema Intellispec.

Cada sistema Intellispec™ está equipado con el software del agente de iTivity que, cuando se inicia, establecerá una conexión cifrada con un servidor ubicado detrás del firewall de Pressco. Esto permite que los ingenieros de Pressco tengan acceso remoto a su sistema Intellispec. Solo los miembros registrados del equipo de soporte de Pressco pueden obtener acceso al servidor de soporte remoto.

Para usar el soporte remoto, usted debe proveer una conexión Ethernet al sistema Intellispec, acceso de Internet de salida para support.pressco.com a través del puerto 23800. Si no tiene un DNS, Pressco puede proporcionarle la dirección IP del servidor de soporte remoto. Si se conecta a través de un firewall, necesitará agregar una regla que permita el acceso saliente desde la dirección IP del Intellispec a support.pressco.com:23800. Todas las demás conexiones pueden permanecer bloqueadas.

Una vez que se ha establecido la sesión, el sistema Intellispec aparece en el servidor de Pressco y se identifica por el número de serie del sistema. Entonces, nuestros ingenieros pueden conectarse y ofrecer asistencia.

### **Para solicitar una sesión de soporte de Pressco:**


Póngase en contacto con Soporte de Pressco. Brinde el número de serie del sistema al cual debe accederse. Pressco iniciará sesión en su sistema Intellispec y realizará la resolución de problemas según sea necesario.

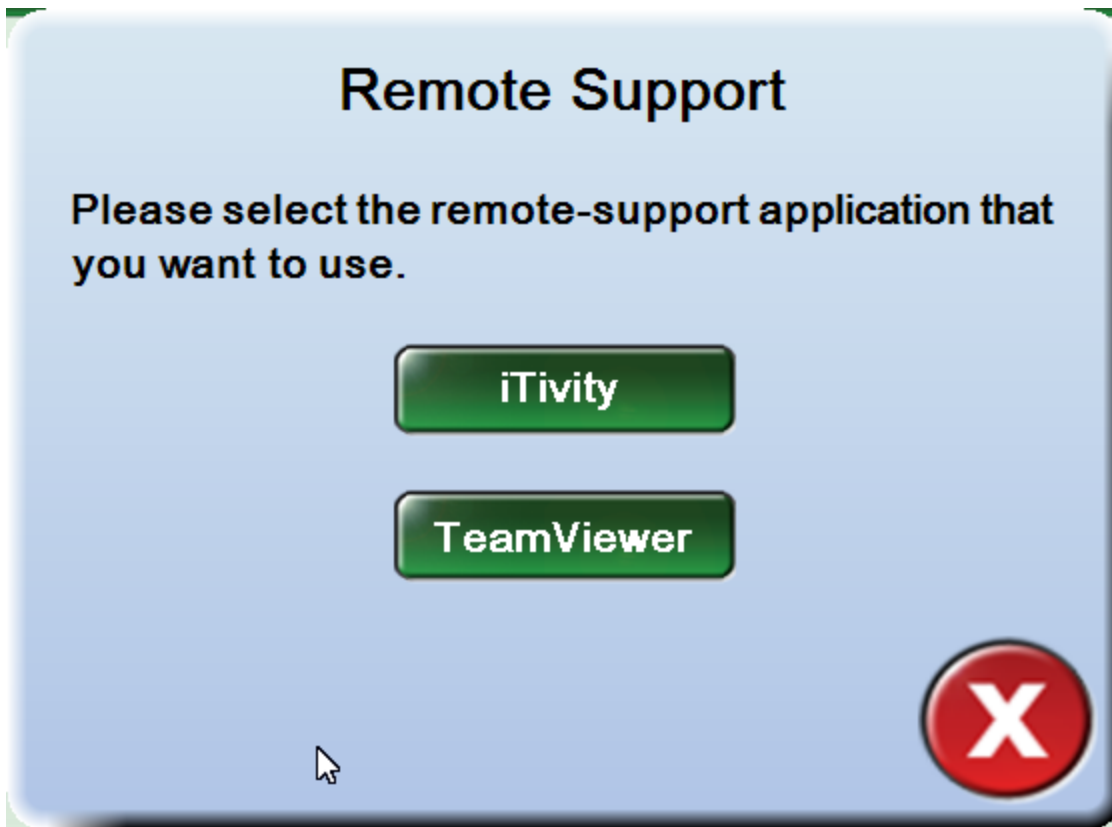
### **Usted necesitará:**

- Un Intellispec en funcionamiento (no se puede acceder en forma remota a sistemas sin alimentación ni a sistemas que no pueden ejecutar el software Intellispec)

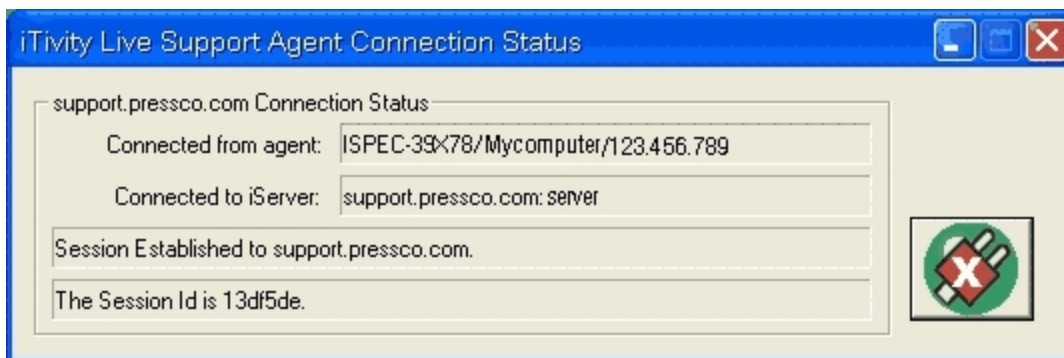
### **Para usar el soporte remoto:**

1. Notifique a un representante de soporte técnico que requiere soporte remoto. Deberá identificarse, brindar su ubicación e indicar a qué Intellispec debemos conectarnos.

2.  En el software Intellispec, seleccione Ayuda | Soporte remoto.



3. Seleccione el botón iTivity. Si su sistema tiene una conexión de internet válida, el agente iTivity se conectará al servidor en Pressco. Aparecerá una pantalla de estado de la conexión que indicará que se ha establecido la sesión, como se muestra a continuación. Los sistemas Intellispec se identifican por nombre de la computadora que, en la mayoría de los casos, es el número de serie.



4. Cuando el representante de soporte técnico haya finalizado, desconectará su Intellispec de la sesión remota.

Si necesita desconectar su Intellispec de la sesión remota usted mismo, siga los pasos que se describen a continuación.

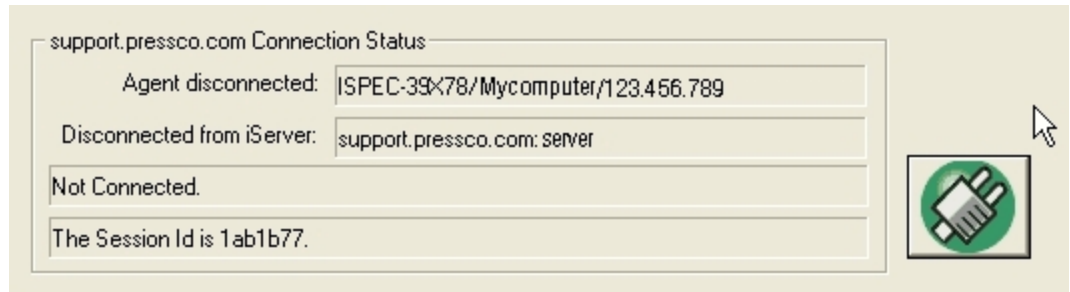
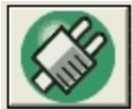
**Para desconectarse del soporte remoto:**

1. Seleccione la X en la esquina superior derecha del cuadro “Estado de la conexión del agente de soporte en tiempo real iTivity”.
2. Cuando el sistema le pregunte “¿Está seguro de que desea salir del Agente de soporte en tiempo real iTivity?” Seleccione Aceptar. El sistema se desconectará.



Nota: si selecciona este botón, la sesión se desconectará, pero esto no cierra el programa de soporte remoto.

Si se desconecta la sesión y usted desea permitir que Soporte técnico pueda acceder nuevamente a su sistema, seleccione el botón.




## Acerca de Intellispec

Use esta pantalla para visualizar la versión del software Intellispec, las opciones instaladas y la información acerca de su sistema. Un representante de Soporte técnico de Pressco puede necesitar esta información para ayudar a solucionar problemas en su sistema, cuando sea necesario.



Para acceder a esta pantalla, seleccione Ayuda | Acerca de.

## About Intellispec Series 6

 **Version: 6.0.034 (Windows 10, 64 bit)**  
**Summary for Lane 'LANE'**

**Part Tracker**

Type	Eight Channel
Extended I/O	None
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00
FPGA Version	0x00
Firmware Version	0x0000

**Main**

Grayscale Camera	1228 x 924 x 256
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00


**Color 1**

Color Camera	640 x 480 x 256
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00

**Color 2**

Color Camera	640 x 480 x 256
IP Address	0.0.0.0
MAC Address	00-00-00-00-00-00

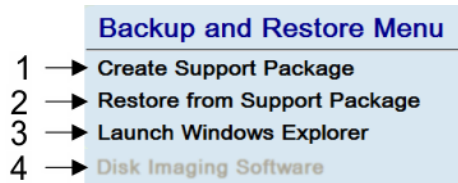
Copyright © Pressco Technology Inc.  
All rights reserved.



## Menú de Copias de seguridad y restauración



Esta sección incluye información acerca de la creación de un paquete de soporte como copia de seguridad y de restaurar el sistema a partir de un paquete de soporte.



1 - "Crear un paquete de soporte" below

2 - "Restaurar desde paquete de soporte" on page94

3 - Abrir Windows Explorer - \*Solo Administrador\* - Abre una ventana de Windows Explorer para que usted pueda explorar, mover y editar contenido en la computadora.

4 - Software de creación de imágenes de disco - Consulte el documento de Pressco 71789 "True Image 2013".

### Crear un paquete de soporte


Un paquete de soporte es un conjunto de archivos recopilados por el sistema Intellispec para ayudar a encontrar problemas en el sistema. Usted debe enviar este paquete a los especialistas de servicio técnico de Pressco para que solucionen los problemas de su sistema. Este archivo también puede crear una copia de seguridad de su configuración del sistema (no de toda la base de datos del sistema).

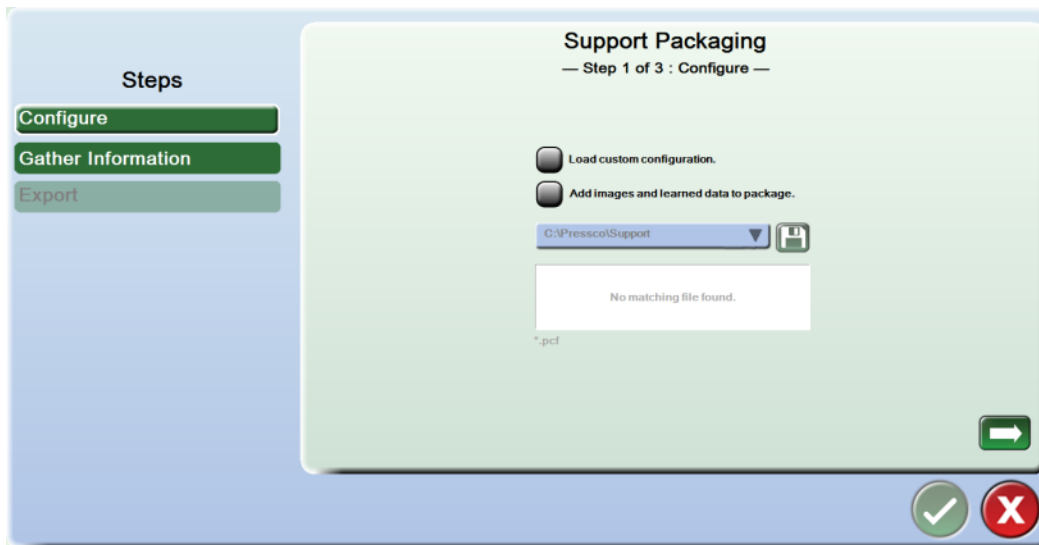
*Nota: En raras ocasiones, no es posible iniciar el software Intellispec, de modo que no podrá acceder a la herramienta Paquete de soporte desde la interfaz de usuario. Se puede crear el paquete de soporte sin que el Intellispec esté funcionando iniciando el siguiente archivo ejecutable desde Windows: C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe.*

#### Qué necesita:

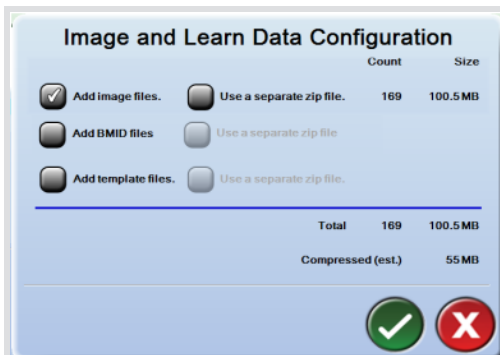
- Unidad flash USB (128 MB o mayor). Conecte la unidad al puerto de USB
- Si tiene un archivo ".pcf" de un representante de soporte de Pressco (para adquirir información adicional del sistema), copie ese archivo a la unidad USB antes de conectarla al sistema Intellispec
- Si desea guardar imágenes para enviar con el archivo de soporte, guarde las imágenes antes de crear el archivo de soporte. Asegúrese de guardarlas en las carpetas de imágenes pre-determinadas: C:\Pressco\Lane n\Images\Sensor n. Véase Cómo guardar imágenes.

#### Para crear un paquete de soporte:

1.  Seleccione el Menú de Copias de seguridad y restauración | Crear paquete de soporte. Se visualiza el asistente de paquete de soporte.
2. (opcional) En el Paso 1: Configure: agregar el archivo ".pcf" o las imágenes.

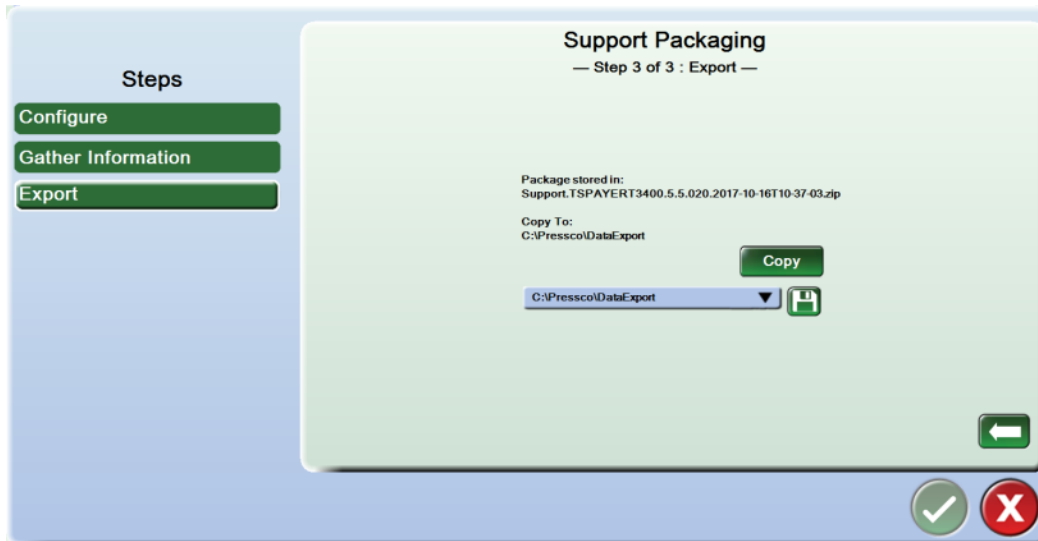


3. (opcional) Marque la casilla Cargar configuración personalizada. Un archivo .pcf es un archivo personalizado de configuración de Pressco que recopila información adicional al paquete de soporte estándar. Si un representante de soporte de Pressco le envió un archivo .pcf, conecte el dispositivo USB que contiene el archivo .pcf. Seleccione el ícono de disco y explore hasta llegar a la ubicación (unidad USB) donde se encuentra almacenado el archivo .pcf. El sistema ubica el archivo .pcf.
4. (opcional) Marque la casilla Agregar imágenes y datos aprendidos al paquete. Un cuadro de diálogo (que se muestra a continuación) le permite elegir el tipo de imágenes para incluir.

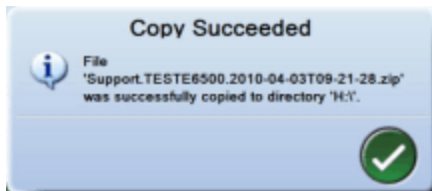


- **Agregar archivos de imágenes** seleccione imágenes en la carpeta predeterminada de imágenes (por ejemplo, C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Todos los sensores y las líneas para los cuales tenga imágenes son incluidos.
- **Usar un archivo zip separado** se crea un archivo zip con “IMAGES” en el nombre, junto con el archivo zip del paquete de soporte. Todos los sensores y las líneas para los cuales tenga imágenes son incluidos. Si no marca esta casilla, las imágenes se incluyen en el archivo zip principal del paquete de soporte.
- **Agregar archivos de BMID** si tiene una inspección que usa la correlación BMID, se incluyen las imágenes de la carpeta BMID (por ejemplo, C:\Pressco\Lane 1\BMID).
- **Agregar archivos de plantilla** si tiene un Registro de plantilla o una Inspección de orientación de plantilla, se incluyen las imágenes de la carpeta Plantillas de inspección (por ejemplo, C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5. Siga las instrucciones en pantalla. Use las flechas hacia adelante para pasar a las siguientes pantallas.
6. Cuando se completen los pasos, verifique que se visualice la pantalla del Paso 3: Exportar.



7. Seleccione la Unidad flash USB en la ubicación “Copiar a:”.
8. Seleccione el botón Copiar. Los archivos del paquete de soporte se copian en la unidad flash USB y, luego, se visualiza un mensaje “Copia realizada correctamente”.



9. Seleccione el botón Aceptar para continuar.
10. Para salir, Seleccione el botón Aceptar que se encuentra en la parte inferior de la pantalla Paquete de soporte.
11. Retire la unidad de USB.
12. Copie los archivos que se guardaron, incluidas las imágenes, desde la unidad USB a su computadora.
13. Envíe un correo electrónico a [techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com) y adjunte los archivos del paquete de soporte. La oficina de servicio/soporte técnico de Pressco le responderá en el plazo de un día laboral, en lo posible.

## Restaurar desde paquete de soporte


Puede restaurar (importar) un paquete de soporte a un sistema Intellispec en funcionamiento. Esto le permite usar la misma configuración en múltiples sistemas sin tener que duplicar esfuerzos, o usar una configuración conocida que se sepa es la correcta creada en otro sistema o creada por Soporte Técnico de Pressco.

### **Qué necesita:**

Una unidad flash USB que contenga un paquete de soporte que sepa es el correcto

Un teclado mecánico (MKB) para ingresar una descripción del problema (si está creando la copia de seguridad de su configuración actual)

**Para restaurar el paquete de soporte:**

1.  Seleccione el Menú de Copias de seguridad y restauración | Restaurar desde paquete de soporte.



2. El sistema sugerirá que cree una copia de seguridad de su sistema actual. Recomendamos que seleccione el botón “Crear archivo de soporte” para crear la copia de seguridad del sistema.
3. Siga las instrucciones de la pantalla y seleccione la ubicación de la unidad USB que contiene el paquete de soporte que desea restaurar, cuando aparezca la indicación.
4. Seleccione el paquete de soporte de la unidad USB que desea restaurar.
5. Use las flechas hacia adelante para pasar a las siguientes pantallas.
6. Cuando el sistema diga “Aplicación Serie V (o 6) detectada”, seleccione el botón Detener aplicación para apagar el software Intellispec. Esto es necesario para restaurar el paquete de soporte.
7. En el paso 4 de la pantalla, seleccione el botón Desempaquetar archivo zip para restaurar el paquete de soporte, y espere que el sistema desempaquete los archivos.
8. Cuando el sistema diga “Desempaquetado completado”, seleccione la flecha hacia adelante para pasar a la siguiente pantalla.
9. Seleccione el botón Reiniciar Discovery para reiniciar la aplicación Intellispec.

## Capítulo 14 Frecuencia de mantenimiento

Elemento	Descripción	Frecuencia
Observar que los rechazos sean correctos	Verificar que las partes defectuosas se estén rechazando insertando una parte que se sabe es defectuosa en la inspección.	Diariamente
Observar que la inspección sea correcta	Verificar que no haya partes desviadas atascadas en el módulo de inspección ni en la estación de rechazo, ni cerca de estos.	Diariamente
Observar que la inspección sea correcta	Verificar que no haya acumulación de suciedad ni contaminantes en el módulo de inspección. Limpiar, si fuera necesario.	Diariamente
Observar que la inspección sea correcta	Verificar que la imagen de cada cámara esté correctamente centrada, enfocada e iluminada. Ajustar, si fuera necesario.	Diariamente
Superficies de vidrio	Limpiar con un paño suave, limpio, sin aceite, humedecido con una solución para limpiar vidrio.	Diariamente
Superficies de plástico	Limpiar con un paño suave, limpio, sin aceite, humedecido con una solución de agua y jabón suave.	Diariamente
Sensor y reflector de detección de partes	Limpiar con un paño suave, limpio, sin aceite, humedecido con una solución de agua y jabón suave. Secar con un paño.	Semanalmente
"Crear un paquete de soporte" on page92	Crear una imagen de sus ajustes del Intellispec.	Mensualmente
"Limpiar los filtros del armario de control" on the next page	Enjuagar con agua limpia; si está engrasado, usar una solución de agua y jabón suave.	Mensualmente
Copia de seguridad con Acronis	Crear una copia de seguridad de todo el sistema.	Anualmente

## Precauciones de mantenimiento

### Cuando realice tareas de mantenimiento o reparación:



Desconecte el interruptor maestro. Para cambiar ubicaciones, consulte la sección Conexión y Desconexión.



Antes de iniciar la máquina, asegúrese de que no haya ninguna persona cerca.



Si por motivos de mantenimiento o reparaciones es necesario desconectar o retirar los sistemas de seguridad y protección, esta operación debe ser supervisada por personal autorizado, que debe asegurar la prevención de lesiones personales o daños a la máquina. Todos los movimientos de la máquina deben hacerse a velocidad limitada y con movimientos limitados.



Las tareas de mantenimiento o reparación de componentes eléctricos deben ser realizadas exclusivamente por personal autorizado y entrenado. Cuando se hagan pruebas con la alimentación encendida, debe cumplir estrictamente con las reglas estipuladas.



El personal que trabaje en las partes altas de la máquina debe usar un arnés y engancharlo a la estructura, y siempre debe moverse con suma precaución.



Nunca realice procedimientos de lubricación o mantenimiento en partes mecánicas con la máquina en funcionamiento.

### Precaución LED:



**PRECAUCIÓN:** Radiación óptica de los LED, posiblemente peligrosa. No mire fijamente las lámparas.

## Limpiar los filtros del armario de control

El filtro debe limpiarse una vez al mes para obtener los mejores resultados. El filtro está posicionado en el costado del armario. Reemplazar con un filtro nuevo cuando sea necesario.

*Nota: puede ser necesario limpiar los filtros semanalmente, dependiendo de las condiciones de la planta*

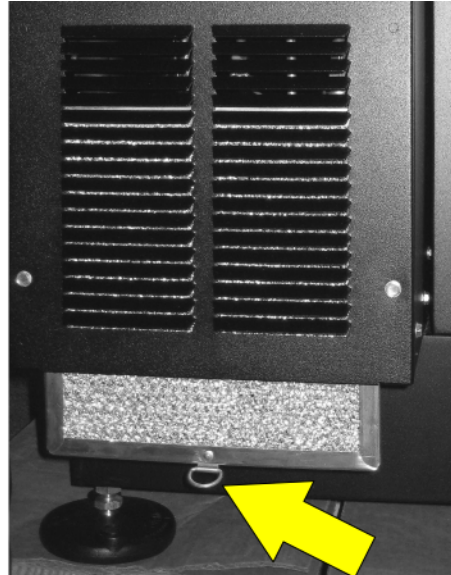
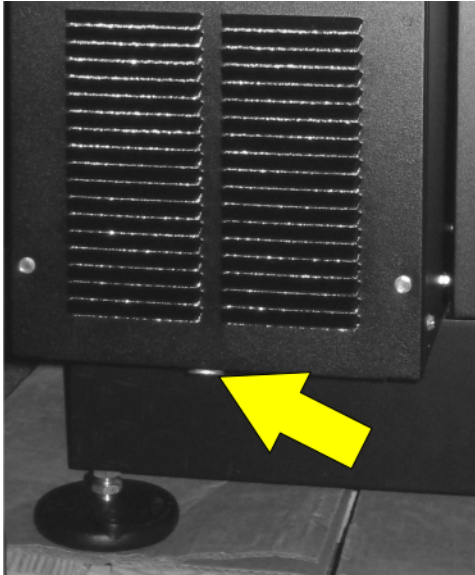
### Qué necesita:

Recomendado: adhesivo "RP Super Filter Coat Adhesive". Puede encontrarlo en la Internet o en una ferretería cercana a su domicilio.

### Para limpiar el filtro:

1. Jale el anillo del fondo de la cubierta del filtro y jale el filtro hacia abajo para retirarlo. (véase foto abajo).
2. Retire el filtro y límpielo. NO use soluciones cáusticas.
  - Si el filtro contiene polvo seco y suciedad, enjuáguelo con agua tibia del lado del escape al lado de la toma

- Si el filtro contiene polvo aceitoso y suciedad, límpielo con agua jabonosa y, luego, enjuáguelo con agua limpia
3. Seque el filtro completamente [ubíquelo con una esquina hacia abajo para asegurarse de que el drenaje sea completo].
  4. Aplique otra capa de adhesivo “RP Super Filter Coat Adhesive”. Pulverice el producto en ambos lados, para obtener mejores resultados.
  5. Vuelva a colocar el filtro dentro de su cubierta.



## Limpeza de superficies ópticas

**!** *Importante: Pueden llegar a acumularse desechos y contaminación en las superficies de vidrio y de plástico. Esta suciedad podría aparecer en las ventanas de inspección y causar rechazos falsos de partes o podría degradar la iluminación. Limpie las superficies de vidrio y de plástico con frecuencia para evitar falsos rechazos.*

Para mantener la calidad adecuada de la imagen y el rendimiento del sistema, las superficies de vidrio y de plástico transparentes de los módulos de inspección deben limpiarse regularmente. La suciedad y los restos que aparecen en la imagen pueden causar falsos rechazos. Una película aceitosa en las superficies ópticas puede causar falsos rechazos u omisión de defectos.

## Limpeza de las superficies de vidrio

Las superficies de vidrio que pueden requerir limpieza son las siguientes:

- Lente de las cámaras
- Divisor de haz (si lo hubiera)
- Lente secundario (si lo hubiera)
- Espejo secundario (si lo hubiera)

**Para limpiar las superficies de vidrio:**

## Capítulo 14

- Sople el polvo con aire comprimido en aerosol
- Use un paño limpio, no abrasivo, humedecido con solución para limpiar lentes
- Use papel tisú para lentes y solución para limpiar lentes en los lentes de las cámaras
- Si la superficie tiene compuesto, primero límpiela con alcohol y, luego, con solución para limpiar lentes

*Nota: La frecuencia de la limpieza dependerá de las condiciones de la planta y del proceso.*

### **Limpieza de las superficies de plástico - Generalidades**

*Nota: La frecuencia de la limpieza dependerá de las condiciones de la planta y del proceso.*

#### **Para limpiar las superficies de plástico:**

- Use aire comprimido en aerosol para soplar el polvo.
- Use un paño limpio, no abrasivo, humedecido con una solución de agua y jabón suave. Sature la superficie por completo para permitir retirar las partículas con el líquido.
- Seque la superficie con aire comprimido limpio y seco.



*NO use toallas de papel, servilletas de papel ni paños secos, ya que pueden rayar las superficies*