



# ***INTELLISPEC™***

## ***Guia do operador***

VERSÃO DO SOFTWARE: SOFTWARE 6.0

MANUAL DA PEÇA NÚMERO: 82005 REV. 01

## **Copyright Notice / Fale conosco**

© 2021 Pressco Technology Inc. Todos os direitos reservados.

Nenhuma parte deste manual pode ser reproduzida ou transmitida de qualquer forma ou por qualquer meio, eletrônico ou mecânico, inclusive fotocópia e gravação, para qualquer finalidade, sem a autorização expressa por escrito da Pressco Technology, Inc.

O conteúdo deste manual é fornecido apenas para fins informativos, está sujeito a alteração sem notificação prévia, e não deve ser interpretado como um compromisso por parte da Pressco Technology, Inc.

Redigido e preparado na:

Pressco Technology Inc. Sede Mundial

29200 Aurora Road

Cleveland, OH EUA 44139-1847

TEL +1-440-498-2600

FAX +1-440-498-2615

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

Horário de funcionamento: segunda a sexta-feira, das 8h às 17h (Costa leste dos EUA)

Atendimento ao cliente:

Solicite suporte técnico e suporte remoto: [techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com)

Suporte ao cliente 24/7 (para ajuda urgente do sistema): + 1-440-498-2000

E-mail: Agende uma visita técnica: [dispatch@pressco.com](mailto:dispatch@pressco.com)

Solicite suporte técnico e suporte remoto: [techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com)

Atendimento ao cliente Fax: + 1-440-498-4761

## Índice

Capítulo 1 Introdução ao Pressco .....	7
Sobre este Guia do operador .....	7
Proteção contra descarga estática .....	8
Capítulo 2 Informações de segurança .....	9
Aviso de saúde - Epilepsia fotossensível .....	9
Símbolos usados com este sistema .....	10
Descrição do rótulo - Intellispec .....	11
Dispositivos de aviso .....	11
Risco residual .....	12
Uso pretendido .....	12
Uso proibido .....	12
Equipamento de proteção individual .....	13
Segurança da equipe .....	13
Içamento de objetos pesados .....	15
Usuários autorizados .....	15
Uso de peças de reposição .....	16
Capítulo 3 Especificações do sistema .....	17
Condições ambientais .....	17
Nível de pressão do som .....	17
Especificações - Intellispec Série 6 .....	18
Capítulo 4 Declarações de conformidade EU .....	20
Declaração de conformidade - Sistema Intellispec S6 .....	20
Declaração de Conformidade - 4 Módulo de Inspeção Câmera CPX .....	22
Capítulo 5 Instalação .....	23
Embarque e manuseio .....	23
Recomendações antes da instalação .....	23
Utilitários sejam fornecidos pelo cliente .....	24

Aterramento de proteção .....	24
Conexão elétrica .....	25
Conexões externas .....	25
Diagrama pneumático da válvula de rejeição .....	26
Instalação .....	26
Ventilação .....	27
Estabilidade da interface do usuário .....	27
Comissionamento .....	27
Capítulo 6 Operação do sistema Intellispec Série 6 .....	28
On-line / Off-line .....	28
Troca de peça .....	28
Saída do software Intellispec .....	29
Capítulo 7 Gabinete de controle Intellispec e Interface do usuário S6 .....	30
Portas USB S6 .....	31
Dispositivo de logon Biométrico .....	31
Ligar e desligar no gabinete de controle .....	32
Acessando os componentes internos com a alimentação desligada S6 .....	32
Procedimento de bloqueio .....	32
Acessando os componentes internos com a alimentação ligada .....	33
Reinicialização do sistema Intellispec .....	34
Componentes e diagramas de interconexão .....	36
Capítulo 8 Visão Geral do Software .....	41
Logon e sair .....	41
Menu de Logon .....	41
4 Telas do software .....	42
Menu Dados Estatísticos .....	45
No teclado da tela (OSK) .....	46
Menu Barra de ferramentas .....	48

Menu Iniciar .....	48
Idioma .....	49
Taxa de Peças .....	50
Capítulo 9 Alarmes .....	51
Visualizar e Limpar Alarmes .....	51
Visualizar e Limpar Alarmes de Peça No. da Máquina .....	52
Alarmes do sistema - Descrição e configuração .....	53
Alarmes de Pista - Descrição rápida .....	54
Alarmes do sensor - Descrição rápida .....	56
Alarmes do rejeitador - Descrição rápida .....	57
Alarmes de peça No. da máquina - Descrição rápida .....	57
Capítulo 10 Gráficos .....	60
Visão geral do gráfico de navegação .....	60
Classificar os dados nos gráficos .....	61
Limpar dados estatísticos de peça da máquina .....	63
Rolar nos gráficos .....	64
Gráficos de Tendência .....	64
Gráficos de peças da máquina .....	65
Gráfico de inspeções .....	65
Capítulo 11 Estatísticas e relatórios .....	67
Grade Estatística .....	67
Opções de grade estatística .....	68
Reportando .....	69
Mensagens de erro .....	73
Capítulo 12 Salvar imagens .....	74
Fazer captura de tela .....	74
Salvar imagens .....	74
Congelar no defeito .....	75

Rejeitar Imagens .....	80
Capítulo 13 Ajuda e suporte .....	84
Ajuda .....	84
Suporte Remoto .....	84
Sobre o Intellispec .....	88
Menu de restauração e backup .....	90
Capítulo 14 Frequência de manutenção .....	94
Cuidados com a manutenção .....	95
Limpe os filtros do gabinete de controle .....	95
Limpar superfícies óticas .....	96
Limpeza de superfícies de vidro .....	96
Limpeza das superfícies de plástico - Geral .....	97

# Capítulo 1 Introdução ao Pressco

Bem-vindo!

Parabéns por comprar um sistema Intellispec! O Intellispec é um sistema de visão de máquina de alta velocidade projetado especificamente para monitoramento de produto e processo online. Ele é uma ferramenta potente que oferece inspeção mais confiável que o olho humano ou métodos de amostragem. A mais recente tecnologia em PC, algoritmos de inspeção poderosos, capacidade de ajuste online e armazenamento de dados de inspeção permitem que o Intellispec inspecione automaticamente peças com precisão extrema em linhas de alta velocidade.

O Intellispec irá ajudá-lo a fornecer a mais alta qualidade de produtos enviados aos clientes.

## Sobre este Guia do operador



**IMPORTANTE:** *Guarde este manual para referência futura*

Este livro é considerado uma parte integrante do sistema e deve ser mantido sempre à mão para consulta futura sempre que o sistema estiver sendo usado em sua planta.

O objetivo deste manual é descrever as funções do software, informações de segurança e de manutenção no nível da operação.

Este manual:

- É considerado válido para o Intellispec versão 6.0. O conteúdo deste manual está sujeito a alterações sem aviso prévio.
- É sua responsabilidade mantê-lo em boas condições, em um local seco e pronto para consulta de usuários autorizados do sistema.
- Contém a tecnologia implementada no momento da venda e entrega do sistema e não deve ser considerado inadequado caso haja melhorias tecnológicas na máquina ou nas ilustrações do manual.

As publicações relacionadas incluem:

- Guia do Administrador do Software Intellispec, que descreve todos os recursos do software e se destina a usuários de nível Administrador
- Guia do Hardware Intellispec (opções múltiplas) e Adendos do Módulo de Inspeção

### **Os seguintes tipos de alertas podem aparecer neste guia:**



**PERIGO!** - Mensagens de perigo alertam para condições específicas que podem causar ferimentos sérios ou fatais. Mensagens de perigo fornecem informações importantes que devem ser observadas para evitar ferimentos.



**AVISO:** - As mensagens de aviso indicam informações que devem ser observadas para evitar ferimentos, perda de dados ou danos ao equipamento.



**CUIDADO** - Mensagens de cuidado indicam informações importantes que devem ser observadas para evitar: perda de dados, desempenho insatisfatório do sistema ou danos ao equipamento.

*Observação: as observações contêm informações especiais que garantem que terão destaque em relação ao corpo do texto, conforme mostrado aqui.*



**IMPORTANTE** - Indica pré-requisitos ou informações que devem ser observados para concluir ou compreender um conceito ou tarefa.

**DICA:** fornece dicas úteis para concluir uma tarefa.

## Proteção contra descarga estática




**Atenção** - Os componentes eletrônicos podem ser danificados por descargas de eletricidade estática.


Observe sempre as seguintes precauções antes da remoção, instalação ou manuseio de quaisquer componentes eletrônicos do sistema de inspeção:


- Utilize uma pulseira antiestática aterrada no sistema de inspeção.
- Trabalhe sobre uma superfície antiestática colocada diretamente no piso e coloque as placas de circuito sobre a superfície durante qualquer substituição de placa.
- Mantenha as placas de circuito em recipientes com blindagem estática durante o armazenamento e o transporte. Certifique-se de que o recipiente está vedado.

## Capítulo 2 Informações de segurança


Esta seção contém as informações de segurança do operador que devem ser lidas antes de operar ou fazer a manutenção do sistema.

 *Aviso - Este produto não contém peças que precisem de manutenção do operador. Deixe a manutenção para uma equipe qualificada. Para evitar choque elétrico, não abra as portas do painel enquanto a alimentação estiver conectada.*

 *Aviso - Em nenhuma circunstância, adultere peças da máquina ou dispositivos vedados. Isto pode remover as proteções que podem criar condições potencialmente perigosas.*

 *CUIDADO - Possível radiação óptica perigosa dos LEDs. Não olhe fixamente para as lâmpadas.*

### Aviso de saúde - Epilepsia fotossensível

 **AVISO: EPILEPSIA FOTOSENSÍVEL/ CONVULSÕES**

Um pequeno percentual de indivíduos pode experimentar sintomas de epilepsia ou convulsões quando expostos a determinados padrões ou luzes piscando. A exposição às luzes piscando nos sistemas de inspeção visual também pode causar sintomas de epilepsia ou convulsões nessas pessoas. Essas luzes piscando podem causar sintomas de epilepsia ou convulsões nas pessoas que têm um histórico de sintomas de epilepsia ou de convulsões. Se você ou alguém de sua família tiver uma condição de epilepsia ou convulsões de algum tipo, consulte seu médico antes de operar essa máquina.

Se sentir algum dos sintomas a seguir durante a operação dessa máquina, **INTERROMPA IMEDIATAMENTE** o uso e consulte seu médico:

- Tontura
- Visão alterada
- Contrações no olho ou no músculo
- Perda de consciência
- Desorientação
- Convulsões
- Qualquer movimento involuntário ou convulsão

**Sintoma de epilepsia ou estímulos de convulsão variam de uma pessoa para outra. Alguns estímulos comuns são:**












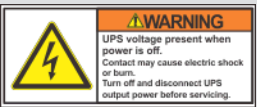
- Luzes intermitentes usadas para os sistemas de inspeção da visão ou alarmes de incêndio
- Alguns videogames ou programas de TV que contêm flashes rápidos ou padrões alternados de diferentes cores
- Brilho, padrões contrastantes como barras brancas contra um fundo preto
- Luz branca intermitente seguida de escuro
- Imagens estimulantes que ocupam todo o seu campo de visão, como estar muito perto de uma tela de TV ou monitor de computador
- Algumas cores, como vermelho e azul

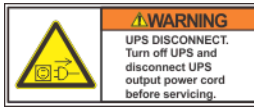
**Se você encontrar algo que possa estimular sintomas de epilepsia ou convulsões sem aviso:**

- Não feche seus olhos (isso pode causar um efeito de tremulação)
- Não olhe diretamente para as luzes intermitentes ou a origem do estímulo
- Imediatamente, cubra um olho com a palma da mão
- Não desvie das luzes intermitentes ou da origem do estímulo

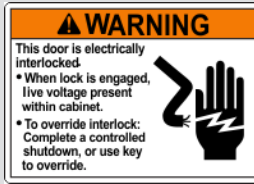
**Símbolos usados com este sistema**

Os símbolos a seguir são usados no sistema Pressco, ou próximo a ele. Fique atento a riscos potenciais.

Símbolo	Significado
	CUIDADO: Risco de perigo. Consulte a documentação do usuário anexa antes de usar.
	AVISO: Risco de choque elétrico
	AVISO: Perigo de arco elétrico e de choque
	AVISO: Risco de choque elétrico
	AVISO: Risco de queimaduras por superfície quente
	AVISO: Risco de esmagamento das mãos
	Ligada (fonte)
	Desligada (fonte)
	Corrente alternada
	Terminal do condutor de proteção
	Aviso: Perigo de arco elétrico e de choque
	Aviso: Tensão do UPS presente quando a energia está desligada



Aviso: Desconexão do UPS



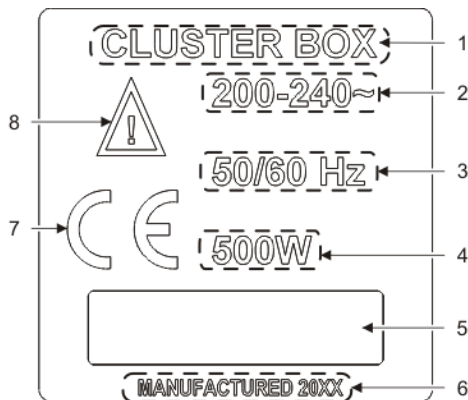
Aviso: Intertravamento elétrico



Perigo: riscos de choque e explosão com arco elétrico

## Descrição do rótulo - Intellispec

A ilustração a seguir mostra um exemplo de etiqueta que você encontrará nos componentes do sistema Intellispec.



- 1) Nome do componente. Observação: O modelo Chromapulse está listado no painel frontal do módulo.
- 2) Faixa de tensão em Volts CA
- 3) Faixa de frequência em Hertz (Hz)
- 4) Potência nominal máxima em watts (W) com todos os acessórios ou módulos plug-in conectados
- 5) Número de série está listado nesta caixa
- 6) Ano de fabricação
- 7) Certificação do componente
- 8) Risco de perigo. Consulte a documentação anexa antes de usar.

## Dispositivos de aviso

O sistema Pressco possui dispositivos de aviso que indicam falha do sistema ou relatam excesso de defeitos ou avisos para sua linha de produção. Isso inclui uma árvore de lâmpadas opcional, alarmes e indicadores na tela e avisos sonoros (dependendo do sistema).

## Alarmes

Os alarmes programáveis pelo usuário permitem que você ajuste a duração das luzes no conjunto de lâmpadas opcionais e da sirene se determinados critérios forem satisfeitos.

Além do conjunto de lâmpadas, um botão de alarme é exibido na tela quando critérios específicos forem satisfeitos. Você pode clicar no botão alarme para remover o(s) alarme(s) e visualizar informações mais detalhadas sobre a condição de alarme.

## Árvore de Lâmpadas

A árvore de lâmpadas opcional é montada em um poste em um local especificado pelo cliente.



Os segmentos de cores da árvore de lâmpadas representam cada alarme ou condição do sistema. Um segmento de cor pode aparecer para mais de uma condição de alarme.

---

## Risco residual

O sistema Pressco foi projetado para minimizar os riscos de ferimentos pessoais. Porém, o sistema usa dispositivos de rejeição para remover produtos com defeito do fluxo de produção. Além disso, painéis eletrônicos contêm risco de choque se estiverem abertos.

Observe os seguintes avisos de segurança ao operar o sistema ou ao trabalhar perto dele:



*Aviso - As peças podem ser projetadas e atingir pessoas e causar ferimentos. Mantenha-se afastado de dispositivos rejeitados.*



*Aviso - Equipamentos eletrônicos sensíveis e alta tensão podem ficar expostos. Mantenha a porta do gabinete do processador /caixa de controle elétrico fechada.*

---

## Uso pretendido

**Tipo de processo** O sistema Pressco é destinado a monitorar contêiner e outros processos de fabricação especiais e identificar produtos que não atendam as conformidades.

**Uso pretendido** O sistema Pressco é projetado e construído para uso em ambiente industrial fechado, sempre ao abrigo das intempéries.

**Espaço necessário** O sistema Pressco e os sensores que a acompanham devem ser instalados em um local que permita a instalação, troca de tamanho, operação do usuário e procedimentos de manutenção fáceis e seguros.

---

## Uso proibido



*Aviso - Se este aparelho não for usado como especificado, a proteção fornecida pelo equipamento pode ser danificada. Este aparelho pode ser usado somente em uma condição normal (em que todos os meios de proteção estão intactos).*




*Importante - O sistema Pressco NÃO deve ser usado para nenhum outro fim que não seja o especificamente indicado na seção intitulada "Uso pretendido" acima.*

## Capítulo 2


Os usos a seguir não são os pretendidos:

 Uso em um ambiente explosivo


 Uso em ambiente inflamável

 Uso em um ambiente abafado, úmido ou molhado, exceto se especificamente indicado


### Equipamento de proteção individual

 **Importante** - Siga sempre as especificações de segurança de sua planta além das recomendações abaixo.

Recomendamos, no mínimo, o uso dos seguintes equipamentos de proteção individual (EPI):

 Roupas de proteção

 Luvas de proteção

 Fones de ouvido ou protetores auriculares

 Proteção para os olhos

 Proteção para os pés

### Segurança da equipe

As regras a seguir são recomendadas para assegurar a segurança da equipe responsável pela operação e pela manutenção da máquina.

#### **Durante a operação da máquina:**



É necessária apenas uma pessoa para operar a máquina. Todas as outras devem estar a uma distância segura.



Os operadores devem estar familiarizados com todas as máquinas conectadas ao equipamento e saber como usar os dispositivos de parada de emergência.

Observação: os dispositivos de parada de emergência podem não estar conectados diretamente ao equipamento Pressco, mas é importante saber como usá-los.



Antes de colocar o sistema Pressco on-line, o operador deve certificar-se de que todos os dispositivos de segurança usados com todas as máquinas conectadas estejam no lugar e funcionando corretamente.

Não opere com as proteções removidas.



O operador deve manter total atenção em seu trabalho e estar alerta em todo seu turno. Se este não for o caso, informe imediatamente o supervisor do turno.

**Quando realizar trabalhos de manutenção ou reparo:**



Desconecte o interruptor mestre. Para a localização dos interruptores, consulte a seção Energização e desenergização.



Antes de iniciar a máquina, certifique-se de que não há ninguém próximo à máquina.



Se a manutenção ou reparo precisar desconectar ou remover os sistemas de segurança ou proteção, esta operação deve ser supervisionada por uma equipe autorizada que devem assegurar a proteção quanto a ferimentos pessoais ou danos à máquina. Todos os movimentos de máquina devem ser realizados como movimentos limitados e de velocidade limitada.



O trabalho de manutenção ou reparo em componentes elétricos devem ser realizados apenas por uma equipe autorizada e treinada. Quando realizar testes com a alimentação conectada, você deve estar em total conformidade com as regras fornecidas.










A equipe que trabalha em peças maiores de uma máquina deve usar um escudo preso à estrutura e deve sempre mover-se com extremo cuidado.




Nunca realize procedimentos de lubrificação ou manutenção em peças mecânicas com a máquina em operação.

**Para sua segurança, não:**


-  Abra as proteções durante a operação da máquina
-  Realize a manutenção ou reparos com o sistema em operação
-  Apoie-se na máquina
-  Sente sobre os componentes da máquina
-  Use a máquina para outros fins que não os listados neste manual
-  Modifique as peças da máquina
-  Permita que funcionários não qualificados operem ou realizem procedimentos de manutenção na máquina


## Íçamento de objetos pesados

 **Atenção** - Alguns componentes são pesados. Tome as devidas precauções para evitar que ferimentos pessoais ou danos à máquina. Se você não conseguir levantar o objeto sozinho, peça ajuda a alguém ou use um dispositivo mecânico de içamento

Os componentes não têm alças para levantar o equipamento. Certifique-se de que:

- O equipamento seja levantado pela parte inferior - não use fios, suportes ou outras saliências
- Mantenha os dedos longe das lentes do sensor para que o equipamento seja mantido limpo
- Faça o procedimento com calma

 **AVISO** - Os gabinetes Pressco NÃO devem ser levantados por uma pessoa. Use um dispositivo de levantamento mecânico e peça a outra pessoa para lhe ajudar.


 Não torça seu corpo quando mover a carga. Dê pequenos passos para girar o corpo até a posição correta.

### **Para levantar o equipamento de forma segura:**


1. Mantenha-se próximo da carga e centralize seu corpo sobre ele com os pés afastados com a mesma largura dos seus ombros.
2. Contraia os músculos do abdômen.
3. Mantenha suas costas retas, curve seus joelhos e agache até o chão.
4. Segure a carga com firmeza e com as duas mãos.
5. Mantenha a carga próxima ao seu corpo, use os músculos das pernas para ficar de pé e retirar a carga do chão. Suas costas devem permanecer retas durante o levantamento, use somente os músculos das pernas para erguer a carga.
6. Para colocar a carga no local adequado, curve seus joelhos usando os músculos das pernas para abaixar a carga.

## Usuários autorizados

Os operadores treinados na máquina, a equipe de manutenção mecânica e elétrica e os gerentes das plantas são considerados usuários autorizados do sistema Pressco. Esses usuários devem ler atentamente as informações contidas neste manual. O gerente da planta deve assegurar que as recomendações de segurança incluídas neste manual sejam observadas.

 **Aviso** - Permitir que funcionários que não estejam familiarizados com o processo de produção operem o sistema Pressco pode causar risco de perigo.

Se você tem dúvidas sobre alguma parte deste manual, entre em contato com o suporte técnico Pressco.

 **Importante** - Nenhum trabalhador deve operar o sistema fora de sua própria área de competência e responsabilidade.

**Operação correta:** Somente um funcionário deve operar o sistema a qualquer momentos determinado. A posição correta do operador é em frente do monitor de interface do usuário ou o gabinete de controle (se aplicável).

**Reparos:** Qualquer reparo no sistema deve ser realizado exclusivamente pela Pressco Technology Inc. e seu pessoal autorizado serviço ou por outro serviço expressamente autorizado pela Pressco Technology Inc.

---

## Uso de peças de reposição

As restrições a seguir aplicam-se à substituição de peças:



*Aviso - Usar peças de reposição que não sejam projetadas de acordo com as especificações da Pressco pode comprometer a segurança e a eficiência do sistema Pressco.*

- O uso de peças que não estejam dentro das especificações de projeto da Pressco é proibido. Esta proibição aplica-se especialmente quando as peças envolvidas contêm ou estão conectadas a dispositivos de segurança.
- Antes de reiniciar a produção, certifique-se de que todos os dispositivos de segurança estejam em perfeito funcionamento.

Pressco Technology Inc. não será responsabilizada se alguma das orientações acima não for obedecida.

Para obter uma lista de peças de reposição, entre em contato com o departamento de atendimento ao cliente da Pressco.

Os técnicos da Pressco estão disponíveis para ajudar os clientes em suas próprias plantas a resolverem qualquer problema que possa surgir durante o uso e a manutenção do sistema.

## Capítulo 3 Especificações do sistema

Este aparelho foi projetado e testado de acordo com a publicação EN61010-1 (2010) (Safety Requirements for Electrical Equipment for Measurement, Control and Laboratory Use) e foi fornecido em uma condição segura. Este manual de instruções contém informações e avisos que devem ser seguidos pelo usuário para assegurar a operação segura e manter que o aparelho em uma condição segura.

### Condições ambientais

O sistema Intellispec é projetado para ser seguro nas seguintes condições ambientais:

*Observação: consulte a Pressco Technology Inc. se as suas condições ambientais forem diferentes das listadas.*

Condição	Especificações
Uso interno / externo	Uso interno somente
Altitude	Até 2000 metros
Temperatura em operação	5 °C a 50 °C
Temperatura em armazenamento	0 °C a 70 °C
Umidade	Umidade relativa máxima de 80% para temperaturas até 31 °C que caem linearmente a 50 % da umidade relativa a 50 °C
Rede elétrica	Flutuações de tensão de até $\pm 10\%$ da tensão nominal
Classificação de proteção contra sobretensão	Sobretensão do transiente normalmente presente nas redes elétricas OBSERVAÇÃO: o nível normal de sobretensão transiente é resistente a impulsos (sobretensão) categoria II da IEC 60364-4-443.
Grau de poluição classificado	Este aparelho é projetado para uso em instalações de categoria II e grau de poluição 1 de acordo com EN61010-1 e EN60664, respectivamente.



*Aviso - Este é um produto de classe A. Em um ambiente doméstico, este produto pode causar rádio interferência e pode ser necessário que o usuário tome as medidas adequadas.*

### Nível de pressão do som

A sirene no conjunto de lâmpadas opcional tem um nível máximo de 105 dB a 1 metro de distância em frente à sirene. Use a proteção auricular adequada conforme orientado pelas instruções de segurança de sua planta.

---

## Especificações - Intellispec Série 6

As seções a seguir contêm especificações elétricas e medidas para os componentes do sistema Intellispec Série 6. Seu sistema contém somente os componentes necessários para sua aplicação.

### Especificações elétricas - Série 6

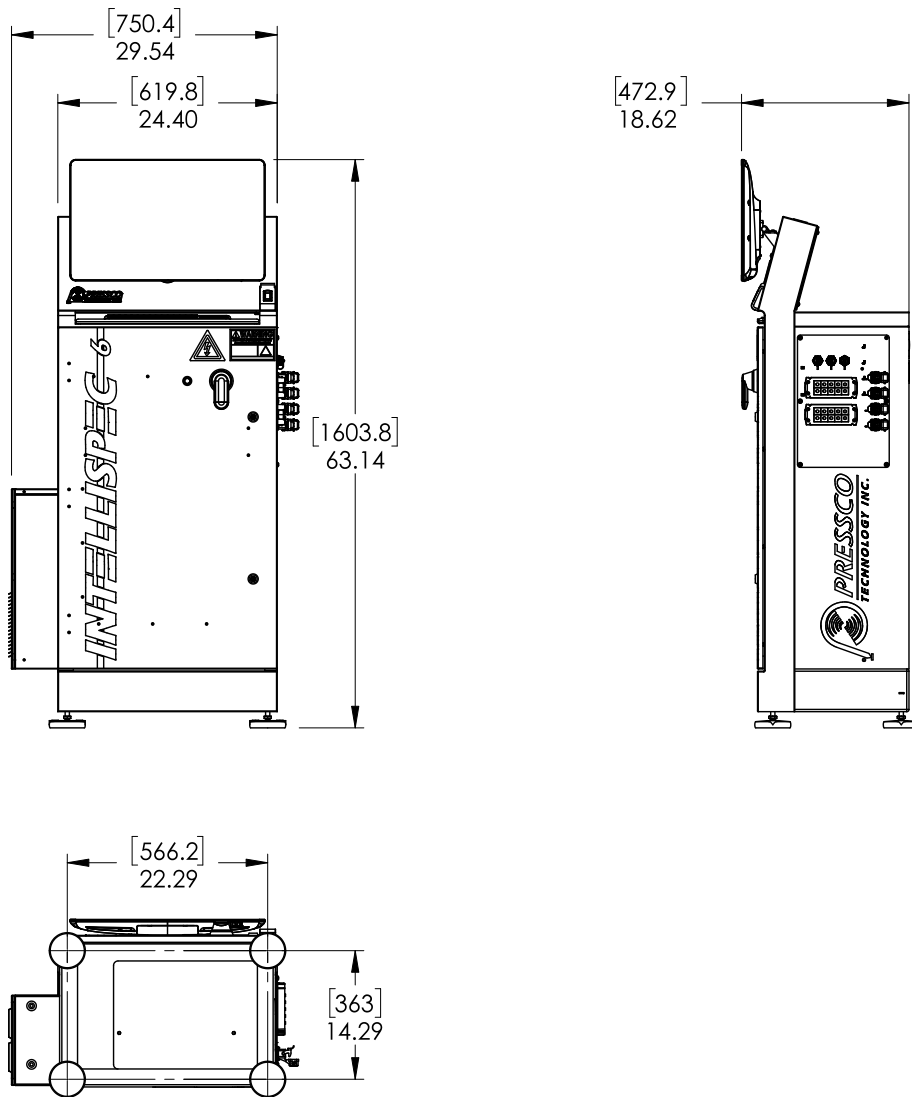
#### ***230 V: Interface de controle Série 6 modelo 81134***

- Tensão: 230V CA
- Corrente:
  - Módulo de inspeção: 4A
  - Ar condicionado: 3,5A
- Frequência: 50/60Hz
- Fases: 1

#### ***120 V: Interface de controle Série 6 modelo 81135***

- Tensão: 115V CA
- Corrente:
  - Módulo de inspeção: 6A
  - Ar condicionado: 7A
- Frequência: 50/60Hz
- Fases: 1

### Dimensões - Gabinete do processador Vision Série 6



As medidas estão em polegadas. Os números entre parênteses estão em milímetros.

## Capítulo 4 Declarações de conformidade EU

### Declaração de conformidade - Sistema Intellispec S6

Declaração	<p>O produto listado está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização sindical:</p> <p>Diretriz 2014/30/EU do Parlamento Europeu e do Conselho de 26 de fevereiro de 2014 sobre a harmonização das leis dos estados membros relacionadas à compatibilidade eletromagnética e com a Diretriz 2014/35/EU do Parlamento Europeu e do Conselho de 26 de fevereiro de 2014 sobre a harmonização das leis dos estados membros relacionadas à fabricação e colocação no mercado de equipamentos elétricos projetados para uso dentro de determinados limites de tensão.</p> <p>A Documentação Técnica demonstra o atendimento dos requisitos essenciais conforme definidos no Anexo I da Diretriz acima.</p>
Fabricante	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EUA</p> <p>Essa declaração de conformidade é emitida sob a responsabilidade exclusiva do fabricante.</p>
Nome do Produto	<b>Intellispec Série 6</b>
Referência a normas harmonizadas a que a conformidade está relacionada:	<p>EN 61326-1:2013 Equipamento elétrico para medição, controle e uso em laboratório — especificações EMC — Parte 1: Requisitos gerais</p> <p>EN 55011:2016+A11:2020: Emissões radiadas/conduzidas</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Imunidade ESD</p> <p>EN 61000-4-3: 2006 + A1: 2008 + A2: 2010: Imunidade de RF irradiada</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Imunidade a pulsos EFT</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Imunidade a surto</p> <p>EN 61000-4-6: 2009: Imunidade de RF conduzida</p> <p>EN 61000-4-11: 2004: Quedas e interrupções de tensão</p> <p>EN 61010-1:2010 Equipamentos de segurança para equipamentos elétricos de medição, controle e uso em laboratório — Parte 1: Requisitos gerais</p> <p>2011/65/EU: Restrição de substâncias perigosas em equipamentos eletrônicos</p>
Local	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EUA</p>

Assinado: Fredrick F. Awig, VP de Engenharia e Operações. Assinado em nome da Pressco Technology Inc.

Capítulo 4

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



Fredrick F. Awig,  
VP, Engineering & Operations

March 29, 2021

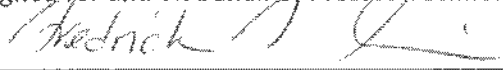
Date


Data: 29 de março de 2021

## Declaração de Conformidade - 4 Módulo de Inspeção Câmera CPX

Declaração	<p>A máquina detalhada abaixo está em conformidade com a Diretiva 2014/30/UE do Parlamento Europeu e do Conselho, de 26 de fevereiro de 2014, sobre a harmonização das legislações dos Estados-Membros em matéria de compatibilidade eletromagnética (reformulação).</p> <p>O produto está em conformidade com a Diretriz 2014/30/EU com base nos resultados de testes que fazem referência às normas harmonizadas e no uso do Arquivo Técnico de acordo com o Artigo 14 da Diretriz e foi demonstrado o cumprimento dos requisitos essenciais definidos no anexo I.</p>
Fabricante	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EUA</p> <p>Essa declaração de conformidade é emitida sob a responsabilidade exclusiva do fabricante.</p>
Nome do Produto	4 Módulo de inspeção da câmera CPX
Arquivo técnico	EMC5383
Órgão notificado	<p>O seguinte Órgão Notificado da UE avaliou o Arquivo Técnico para construção geral, procedimentos de conformidade e justificativa de teste EMC para testes in-situ em uma aproximação aos padrões listados com relação aos requisitos de proteção essenciais da Diretiva 2014/30/EU:</p> <p>Hursley EMC Services, Ltd., Órgão Notificado 2635          Trafalgar Close, Chandler's Ford          Eastleigh SO53 4BW, Reino Unido          Certificado de avaliação número 180898</p>
Padrões Usados	<p>EN 61000-6-2: 2005: Compatibilidade Eletromagnética (EMC) - Parte 6-2: Padrões genéricos - Imunidade para ambientes industriais.</p> <p>EN 55011: 2009 + A1: 2010: Equipamento industrial, científico e médico - Características de perturbação de radiofrequência - Limites e métodos de medição.</p> <p>2011/65/EU: Restrição de substâncias perigosas em equipamentos eletrônicos.</p>
Local	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 EUA

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





Fredrick F. Awig,  
VP, Engineering & Operations

Date

Assinado: Fredrick F. Awig, VP de Engenharia e Operações. Assinado em nome da Pressco Technology Inc.

Data: 27 de janeiro de 2021

## Capítulo 5 Instalação

Esta seção contém informações sobre os requisitos de instalação e preparações que precisam ser concluídas antes de instalar o sistema.

### Embarque e manuseio

Pressco Technology Inc. envia os componentes desmontados em caixas projetadas para proteger o conteúdo durante o manuseio e da exposição às intempéries.

A menos que de outra forma especificado no contrato com o pedido da máquina, o cliente fornecerá à Pressco Technology Inc. os meios e os equipamentos necessários para descarregar, içar e manusear as partes da máquina. Pressco Technology Inc. considera importante ter um de seus técnicos para supervisionar o processo de descarregamento, manuseio e içamento da máquina. O técnico pode dar dicas úteis, bem como a sequência lógica em que os componentes devem ser desembalados e posicionados para facilitar a montagem.



*Aviso - Somente equipe qualificada deve estar envolvida na operação de descarregamento, manuseio e içamento da máquina. Pressco Technology Inc. não será responsável por danos causados aos componentes e/ou ferimentos pessoais resultantes do envolvimento de pessoas não autorizadas e/ou falha ao seguir as orientações fornecidas neste manual em relação ao içamento e transporte.*



*Importante - O supervisor do local será responsável por assegurar que todas as diversas fases de montagem sejam executadas de forma segura e pela conformidades com as regulamentações atuais.*

Após a entrega da máquina, verifique se ocorreu algum dano durante o embarque. Se houver, entre em contato com a Pressco Technology Inc.

Ao manusear a máquina, mantenha-a sempre próxima ao chão.



Recomendamos o uso de uma empilhadeira com capacidade adequada e garfos que suportem o peso a ser levantado (máquina mais embalagem).

As dimensões e o peso de uma caixa estão listados abaixo. Observe que este é o tamanho e o peso máximos. O tamanho e o peso da caixa podem ser menores dependendo de sua configuração. Você pode receber várias caixas dependendo de sua configuração.

Tamanho (sistema Intellispec completo)	152,4 cm x 124,46 cm x 152,4 cm (60 x 49 x 60 pol.)
--	---

Peso (sistema Intellispec completo)	453,592 kg (1000 lbs.)
-------------------------------------	------------------------

Peso (processador Intellispec Vision)	155 kg (340 lbs.)
---------------------------------------	-------------------

### Recomendações antes da instalação

Antes que a máquina seja instalada, o instalador da Pressco, juntamente com o cliente (ou representante), deve verificar os seguintes critérios no ambiente em que a máquina será instalada:

- A preparação solicitada pelo contrato para a instalação da máquina foi executada
- O layout da planta que descreve onde a máquina será instalada é a versão final aprovada pela Pressco Technology Inc.
- O espaço e a altura necessários para a instalação estão realmente disponíveis
- Somente os componentes incluídos no layout da instalação estão na área em que a máquina será montada. Certifique-se de nenhuma máquina ou componente foi adicionado em uma etapa posterior que possa atrapalhar ou dificultar a montagem. Se este for o caso, entre imediatamente em contato com a equipe de engenharia de projetos da Pressco para organizar uma solução adequada para o problema.

Recomendamos que você siga as instruções abaixo antes de instalar a máquina:

- Transporte a máquina em sua embalagem até a área em que será instalada para minimizar o risco de danos
- Remova cuidadosamente o material da embalagem e verifique se há componentes danificados
- Verifique a firmeza dos componentes mecânicos, pois eles podem se soltar durante o transporte
- Prepare a linha principal de ar comprimido. Antes de fazer as conexões finais, certifique-se de que os tubos estão limpos e livres de detritos.

---

### Utilitários sejam fornecidos pelo cliente

Os utilitários a seguir são necessários para operar o sistema Pressco Intellispec. Antes de fazer a conexão, certifique-se de que o utilitário atende as especificações técnicas. Mais de uma conexão dos utilitários podem ser necessárias dependendo do número de módulos instalados. Consulte os esquemas elétricos específicos.

Utilitário	Especificações
Fornecimento de ar para dispositivo de rejeição	O tamanho do tubo deve ser o suficiente para não haja redução da pressão durante a operação da máquina. O ar deve ser seco e livre de óleo.
Fonte elétrica	Forneça um soquete elétrico de cada para conformidade com: <ul style="list-style-type: none"><li>• Especificações elétricas de interface do usuário (use as especificações que se aplicam ao seu sistema)</li><li>• Especificações elétricas do túnel integrado (se aplicável)</li><li>• Especificações elétricas do gabinete (se aplicável)</li></ul>
Conexão com a internet (opcional)	Fornece um cabo Ethernet blindado para usar o suporte remoto da Pressco através da Internet.

---

### Aterramento de proteção

Este produto deve estar aterrado (com uma ligação terra). Se ele apresentar mal funcionamento ou quebrar, o aterramento fornece um caminho com menos resistência para a corrente elétrica para reduzir o risco de choque elétrico.



*Perigo - A conexão incorreta do condutor de aterramento do equipamento pode resultar em um risco de choque elétrico. Verifique com um electricista qualificado ou técnico de manutenção se você tiver dúvidas se o produto está devidamente aterrado.*

### **Equipamento conectado ao cabo**

O produto será equipado com um cabo de alimentação que tem um condutor de aterramento do equipamento e um plugue que aterramento. O plugue deve estar ligado ao uma tomada adequada que esteja devidamente instalada e aterrada de acordo com os códigos e regulamentações locais.

Não modifique o plugue fornecido com o produto - se ele não encaixar na tomada, peça a um electricista qualificado para trocar a tomada.

### **Direção do cabo**

Este produto deve estar conectado a um metal aterrado, sistema de fiação permanente ou um condutor de aterramento do equipamento deve passar entre os condutores do circuito e estar conectado ao terminal de aterramento do equipamento.

---

## **Conexão elétrica**

Certifique-se de que a tensão da tomada de alimentação seja compatível com a tensão necessária pela máquina. Consulte as especificações elétricas e diagramas elétricos de seu sistema.

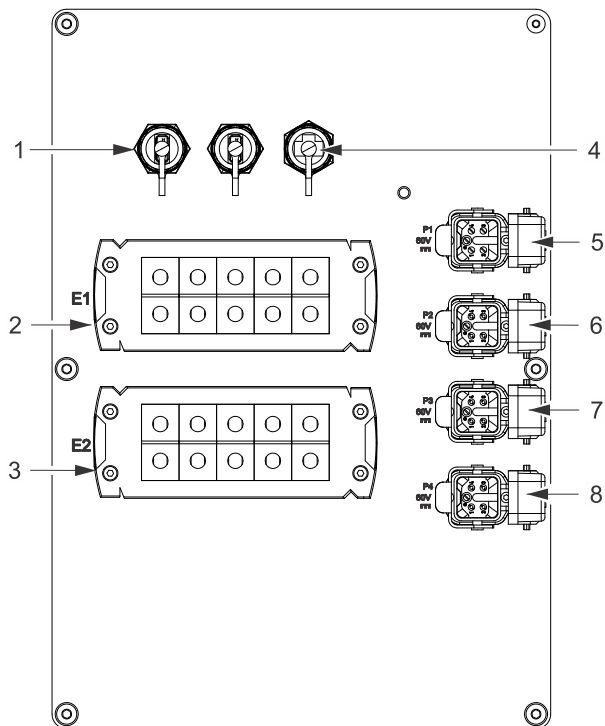


*Aviso - O interruptor é o dispositivo de desconexão da alimentação. Não posicione o equipamento de forma que o acesso ao interruptor seja prejudicado. Se não estiver facilmente acessível (dentro de um rack ou montado fora do alcance), um dispositivo de desconexão rápida deve ser instalado para isolar as linhas energizada e neutra da fonte de alimentação principal enquanto deixa o terra de proteção intacto.*

---

## **Conexões externas**

Os conectores estão na lateral do gabinete Intellispec Série 6.



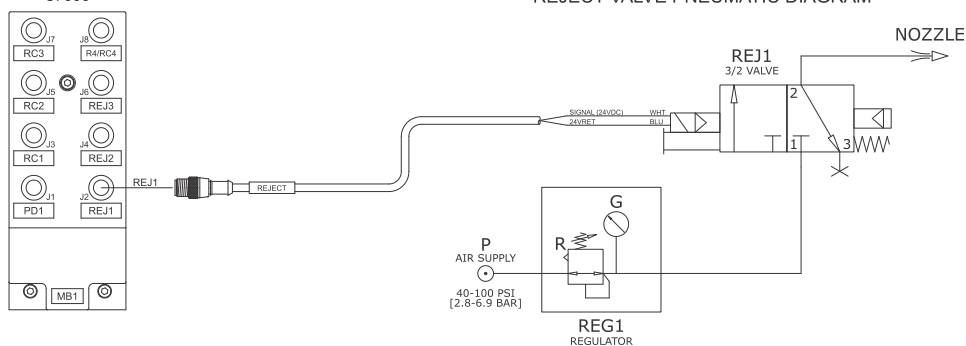
- 1) USB1 e USB2 - para transferência de dados
- 2) Conector do bloco E1 - conexões do módulo de inspeção
- 3) Conector do bloco E2 - conexões do módulo de inspeção
- 4) Conector Ethernet
- 5-8) Conectores P1 - P4 - Saída 60 V CC para módulos de inspeção

## Diagrama pneumático da válvula de rejeição

Este diagrama mostra a conexão do dispositivo de rejeição à caixa de E/S de 8 portas. Isso é para sistemas Intellispec.

8-PORT I/O BOX  
57006

REJECT VALVE PNEUMATIC DIAGRAM



## Instalação

Pressco Technology Inc. recomenda que a máquina seja instalada e montada por técnicos especializados da Pressco . Isto é de vital importância para a operação correta da máquina.



**AVISO** - Pressco Technology Inc. não será responsável por falhas ou danos à propriedade e/ou ferimentos resultantes de ou relacionados à montagem realizada por pessoas não autorizadas ou se não estiver em conformidade com as orientações fornecidas neste manual.

Para realizar as operações de produção e limpeza/manutenção, é importante que a máquina tenha um espaço mínimo ao redor e distante das paredes.

## Ventilação

Coloque os componentes Pressco Intellispec da Série V em uma posição com ventilação adequada para permitir um fluxo de ar adequado entre os filtros de ar.

Componente	Espaçamento
Interface do usuário	Deixe 1 metro [39 pol.] de espaço ao redor da máquina
Gabinete (não é usado em todos os sistemas)	Deixe 100 mm de espaço na frente do ventilador e das aberturas

## Estabilidade da interface do usuário

Ajuste os pés para nivelar a interface do usuário e garantir a estabilidade. O nivelamento correto pode ajudar a assegurar a operação adequada. Consulte também as diretrizes na seção **"Segurança da equipe"** Na página 13.

## Comissionamento

Antes de colocar a máquina em operação, certifique-se de que as verificações a seguir foram concluídas:

Concluído	Sim	Não
Posicionamento e nivelamento da unidade		
Conexão da linha de ar comprimido com os pontos de conexão		
Conexão da fonte de alimentação com o gabinete do processador de visão		
Conexão da fonte de alimentação com o gabinete (se aplicável)		
Conexão da fonte de alimentação ao(s) módulo(s) de inspeção integrado, se aplicável		

A fiação adequada do painel da interface do usuário com o(s) módulo(s) do sensor e com o gabinete (se aplicável) usando os esquemas elétricos

## Capítulo 6 Operação do sistema Intellispec Série 6

### On-line / Off-line



O farol é o indicador on-line/off-line para cada pista.

- Vermelho = Off-line;
- Verde = On-line;
- âmbar = off-line inteligente (processamento de peças na fila quando o sistema fica off-line).

Para alternar entre o modo on-line e off-line, ou vice-versa, clique no farol.

As pistas podem ser colocadas on-line ou off-line independentemente. Se múltiplas pistas estiverem configuradas, uma pode estar off-line enquanto outra está off-line.

*Observação: você pode precisar de permissões de usuário para colocar a via online ou offline*

### Troca de peça

Ao trocar peças para inspecionar, você precisa apenas alterar o programa de peças (se você tiver um programa de peças já configurado para o tipo de peça inspecionado recentemente).

Isso carregará as configurações de inspeções, iluminação e trilho-guia adequadas, se aplicável (desde que tenham sido definidas anteriormente).

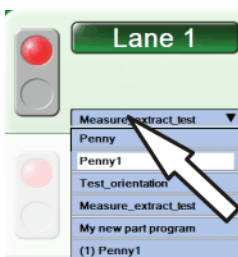
*Observação: alguns itens do menu estão disponíveis somente para usuários avançados*

#### O que é necessário:

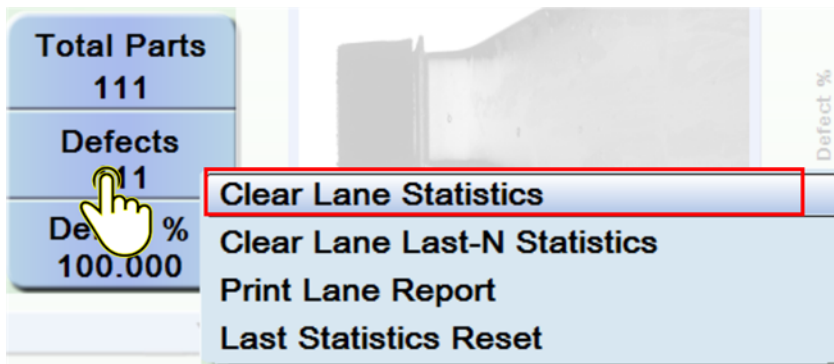
Permissão do usuário para trocar programa de peças

#### Para alterar peças:

1. Faça login.
2. Clique no menu suspenso de peças.



3. Clique no nome da nova peça a ser inspecionada. O novo programa de peça é carregado no Intellispec.
4. Clique no painel de estatísticas e selecione Limpar Dados Estatísticos de Pista para começar a contar os dados estatísticos para a o novo lote de produção.



5. Coloque a pista on-line para começar a inspeção das novas peças.

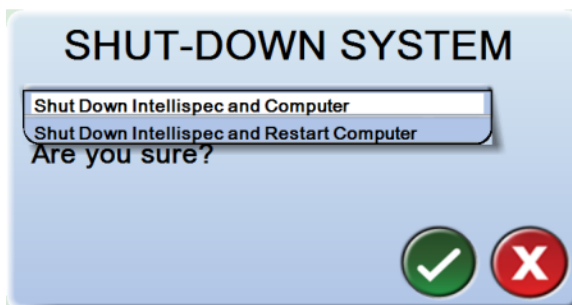
As informações específicas da pista estão contidas em cada Programa de Peça. Tudo o que você configurou anteriormente é armazenado: informações da câmera, informações de iluminação, informações de calibração e inspeções.


## Saída do software Intellispec

Você deve ter as devidas permissões do usuário para sair do software. Isto evita desligamentos não autorizados do sistema. Entre em contato com seu administrador de sistema se precisar das permissões do usuário.

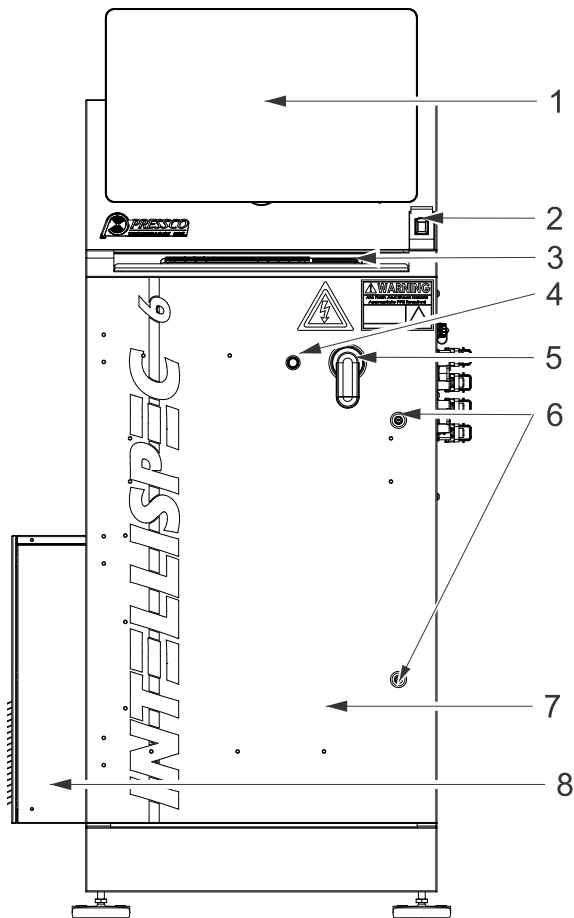
### Para sair do software Intellispec:

1. Faça logon.
2.   Selecione Posição Inicial | Ferramentas | Sair do Sistema.
3. Selecione uma opção.



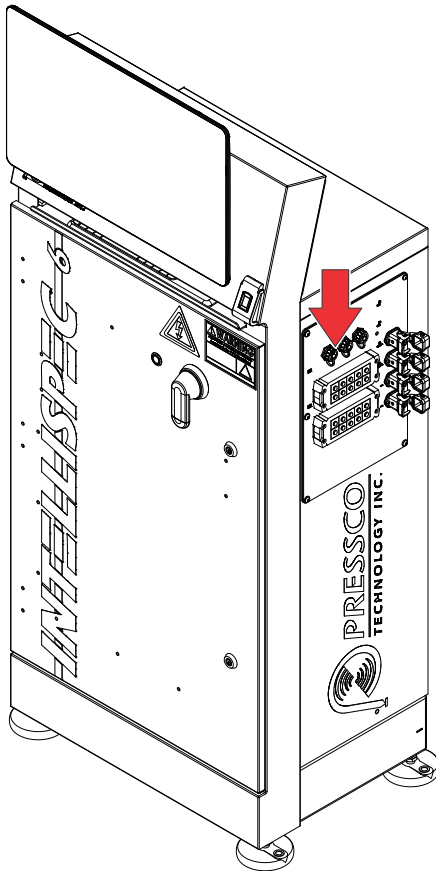
4.  Selecione o botão OK . O software Intellispec e/ou o computador desliga (e reinicia, se aplicável).

## Capítulo 7 Gabinete de controle Intellispec e Interface do usuário S6



- 1) Monitor com tela sensível ao toque
- 2) Dispositivo de login Biométrico
- 3) Bandeja do teclado
- 4) LED indicador de energia
- 5) Interruptor de energia
- 6) Travas ("Acessando os componentes internos com a alimentação desligada S6" Na página 32)
- 7) Processador Vision (dentro do gabinete de controle)
- 8) Ar condicionado

## Portas USB S6



Existem portas USB disponíveis para backup ou transferência de dados

Use as portas USB quando você estiver:

- Importando ou Exportando Programas de Peça de outro sistema Como Criar, Copiar ou Importar um Programa de Peça
- Exportando contas de usuários
- Importando contas de usuário
- Criando um Pacote de Suporte
- Salvar imagens, especialmente para enviar com um pacote de suporte



A porta USB não é para carregar seu telefone! Use essas portas apenas para importar ou exportar dados.

## Dispositivo de logon Biométrico

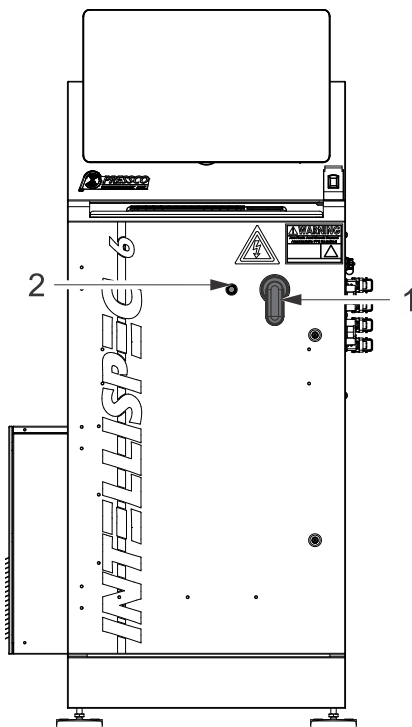
O dispositivo de login de Identificação Biométrica é usado para fazer login e logout do sistema Pressco. Esse dispositivo é opcional e deve ser adquirido com o sistema.



Para fazer o logon com este dispositivo, pressione seu dedo contra o dispositivo. As condições de uso estão a seguir:

- Você deve usar o mesmo dedo que foi configurado inicialmente por seu administrador
- Caso não saiba como sua conta foi configurada (ou qual dedo foi usado), entre em contato com seu administrador
- Se, após três tentativas, o Pressco não reconhecer sua impressão digital, você deve fazer o logon usando o teclado da tela (OSK)

## Ligar e desligar no gabinete de controle



Ligar: Ligue a chave [1] na frente do gabinete. O indicador de alimentação [2] acenderá. O software será iniciado automaticamente. (Você deve fazer logon e colocar o sistema online para começar a inspeção)

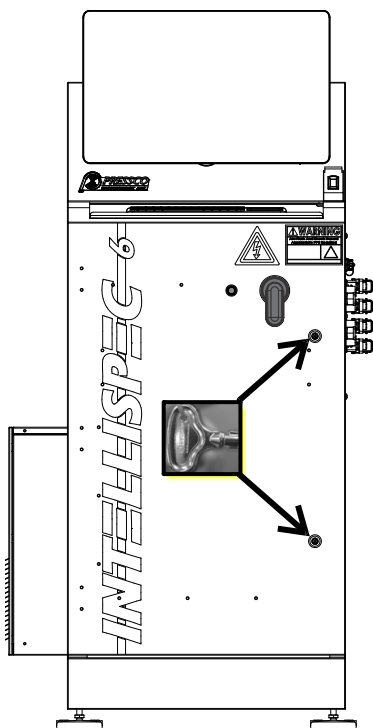
*Observação: leva cerca de um minuto para o computador iniciar depois que o interruptor principal é LIGADO*

Desligado: Desligue o interruptor na frente do gabinete. O sistema, incluindo o computador, é encerrado. O UPS é desligado.

**⚠ AVISO** - Quando você desliga a energia usando esta chave, ainda há tensão elétrica presente no UPS dentro da unidade até que ela descarregue.

**! Importante** - Se desejar reiniciar o sistema, desligue a energia, deixe o software e os componentes totalmente desligados e deixe a energia desligada por cerca de um minuto antes de ligá-lo novamente. Isto permite que os componentes eletrônicos sejam reinicializados corretamente.

## Acessando os componentes internos com a alimentação desligada S6

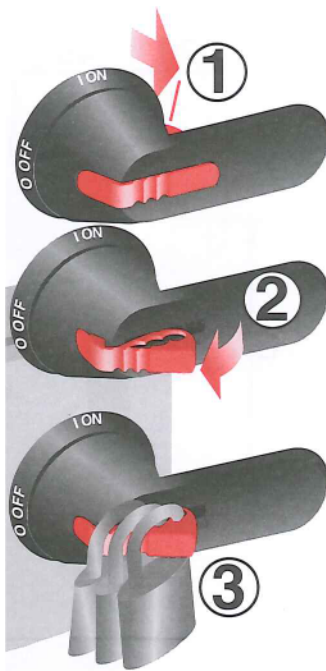


Para acessar os componentes dentro do gabinete de controle, você precisará das chaves (fornecidas por Pressco).

**⚠ AVISO** - Quando o sistema está desligado, ainda há tensão elétrica presente no UPS. Somente PESSOAL AUTORIZADO deve tentar abrir o sistema. Recomendamos que apenas PESSOAL AUTORIZADO tenha acesso às chaves.

## Procedimento de bloqueio

**Para evitar que a energia seja acionada enquanto a porta do gabinete estiver aberta:**



1. Certifique-se de que a alça está na posição DESLIGADA
2. Empurre a parte vermelha da alça para fora da parte traseira
3. Prenda até três travas

### Acessando os componentes internos com a alimentação ligada

A chave de desconexão possui um recurso de sobreposição que permite abrir a porta do gabinete enquanto a chave está na posição LIGADA.

**⚠ AVISO - Somente o SERVIÇO DE ASSISTÊNCIA AUTORIZADO deve acessar a parte interna do computador enquanto a unidade ainda estiver ligada.**

1. Use uma ferramenta pequena e sem ponta para pressionar o botão pequeno no lado esquerdo da alça. Uma chave allen de 3/32" ou 2,5 mm funciona melhor, mas você pode usar uma caneta esferográfica.

**⊘** Não use uma ferramenta afiada para pressionar o botão.

2. Abra a porta do gabinete.

**⚡** Aviso - pontos energizados estão presentes dentro do gabinete.



## Reinicialização do sistema Intellispec

Pode ser necessário reinicializar o sistema se houver perda de energia ou comunicação entre o Processador Vision e o Gabinete (se aplicável) ou módulos de inspeção.

Os sintomas podem incluir que a luz do módulo de inspeção parou de piscar e o sistema não está mais tirando fotos. Reinicializar o sistema reconectará o Processador Vision ao Controlador de Peças.

*Observação: se a energia do UPS do Processador Vision e do gabinete for interrompida por mais de dois minutos, o software se desligará automaticamente e, em seguida, o desligará o PC do Processador Vision. O software será reiniciado. Você só precisa fazer o logon e colocar o sistema online novamente.*

### Reiniciando o sistema

Se o seu sistema parou de se comunicar ou o software parou de funcionar, recomendamos que você reinicie todo o sistema. Isso irá reconfigurar o software, o módulo de inspeção e todos os dispositivos de comunicação do sistema.

#### **Para reiniciar o sistema:**

1. Desligue o interruptor principal de alimentação (DISCO 1). O sistema será encerrado, incluindo o desligamento controlado do software.
2. Aguarde até que o software e todos os componentes sejam encerrados e, em seguida, aguarde cerca de mais 40 segundos para permitir que os componentes eletrônicos sejam reiniciados.
3. Ligue o interruptor principal de alimentação (DISCO 1). O sistema será iniciado e o software Intellispec será carregado. Faça o logon para começar a usar o sistema.

*Observação: a reinicialização do sistema leva vários minutos para ser concluída.*

Se a reinicialização do sistema não resolver o problema, tente uma das soluções abaixo ou entre em contato com a Pressco. (Como entrar em contato com a Pressco)

## Reiniciando o aplicativo de software

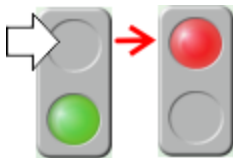
Pode ser necessário reiniciar o software se você observar um erro de software que, por algum motivo, pode não ter sido resolvido reiniciando todo o sistema.




Você deve ter as devidas permissões do usuário para sair do software. Isto evita desligamentos não autorizados do sistema. Entre em contato com seu administrador de sistema se precisar das permissões do usuário.

*Importante - Ao reiniciar o software, é importante escolher a opção correta no menu Desligar sistema. Selecione apenas Desligar o Intellispec e reiniciar o computador conforme descrito abaixo.*

### Para reiniciar o software Intellispec:

1. Faça logon.
2. Coloque o sistema offline. (Repita para todas as pistas, se necessário)



3.   Saia do software: Posição Inicial | Ferramentas | Desligar o Intellispec e reiniciar o computador.
4.  Clique no botão OK. O software Intellispec e o computador são desligados e reiniciados. Seu sistema pode ser configurado para ficar online na inicialização. Caso contrário, o software aparecerá no modo Visão geral do sistema, onde você pode fazer logon para continuar a operar o sistema.

## Reinicializando o computador

Se reiniciar o aplicativo de software não resolver os erros, ou o software não reiniciar, ou você vir a mensagem "Sistema em transição", tente reiniciar o computador.

### Para reiniciar o computador:

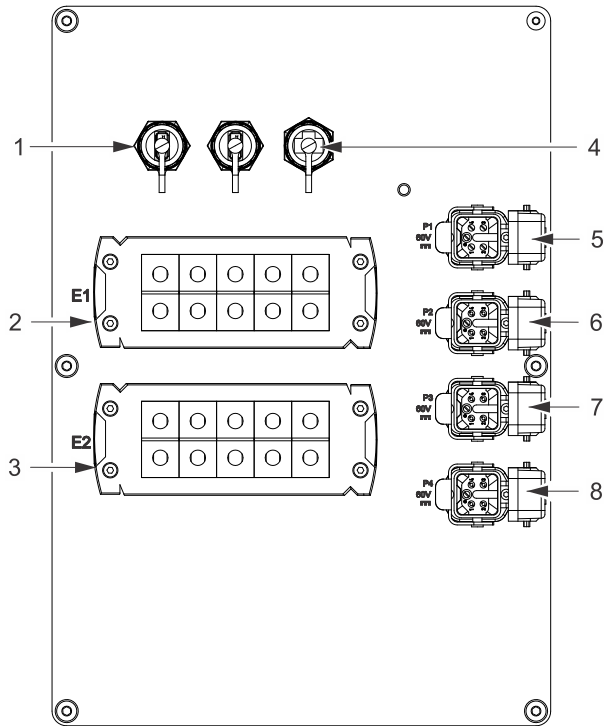
1. Pressione Ctrl + Alt + Delete no teclado.
2. Use a opção Logoff para fazer logoff do Intellispec.
3. No janela de login do Windows, digite "pvpass" como a senha da conta de usuário Intellispec. Assim que o logon for concluído, o aplicativo de software será iniciado.

*Observação: a reinicialização do sistema leva vários minutos para ser concluída.*

## Componentes e diagramas de interconexão

### Conexões externas

Os conectores estão na lateral do gabinete Intellispec Série 6.




- 1) USB1 e USB2 - para transferência de dados
- 2) Conector do bloco E1 - conexões do módulo de inspeção
- 3) Conector do bloco E2 - conexões do módulo de inspeção
- 4) Conector Ethernet
- 5-8) Conectores P1 - P4 - Saída 60 V CC para módulos de inspeção

### 4-Árvore de Lâmpadas

As luzes no conjunto de lâmpadas opcional acendem, apagam ou piscam dependendo do status de determinado hardware. Cada pista tem seu próprio conjunto de lâmpadas.

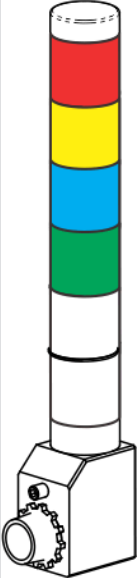
*Observação: a árvore de lâmpadas em seu sistema pode parecer diferente da imagem mostrada*

4-Árvore de Lâmpadas	Cor acesa	Condição	O que significa
	Vermelho	Ligado - estável	Condição de alarme
	Vermelho	Ligado - intermitente	Perda de comunicação da placa do controlador de peças com o PC host ou há um erro e precisa iniciar um alarme
	Vermelho	Desligado	Nenhum alarme (OK)
	Âmbar	Ativado	Condição de alarme de aviso
	Âmbar	Desligado	Sem avisos (OK)
	Âmbar	Flash 0,5 segundo	O sistema automaticamente reconfigura a correlação assíncrona FIFO (não usado em todos os sistemas)
	Verde	Ativado	A pista está on-line
	Verde	Desligado	A pista está off-line
	Azul	Ativado	A placa do controlador de peças está energizada (OK)
	Azul	Desligado	A placa do controlador de peças está desenergizada

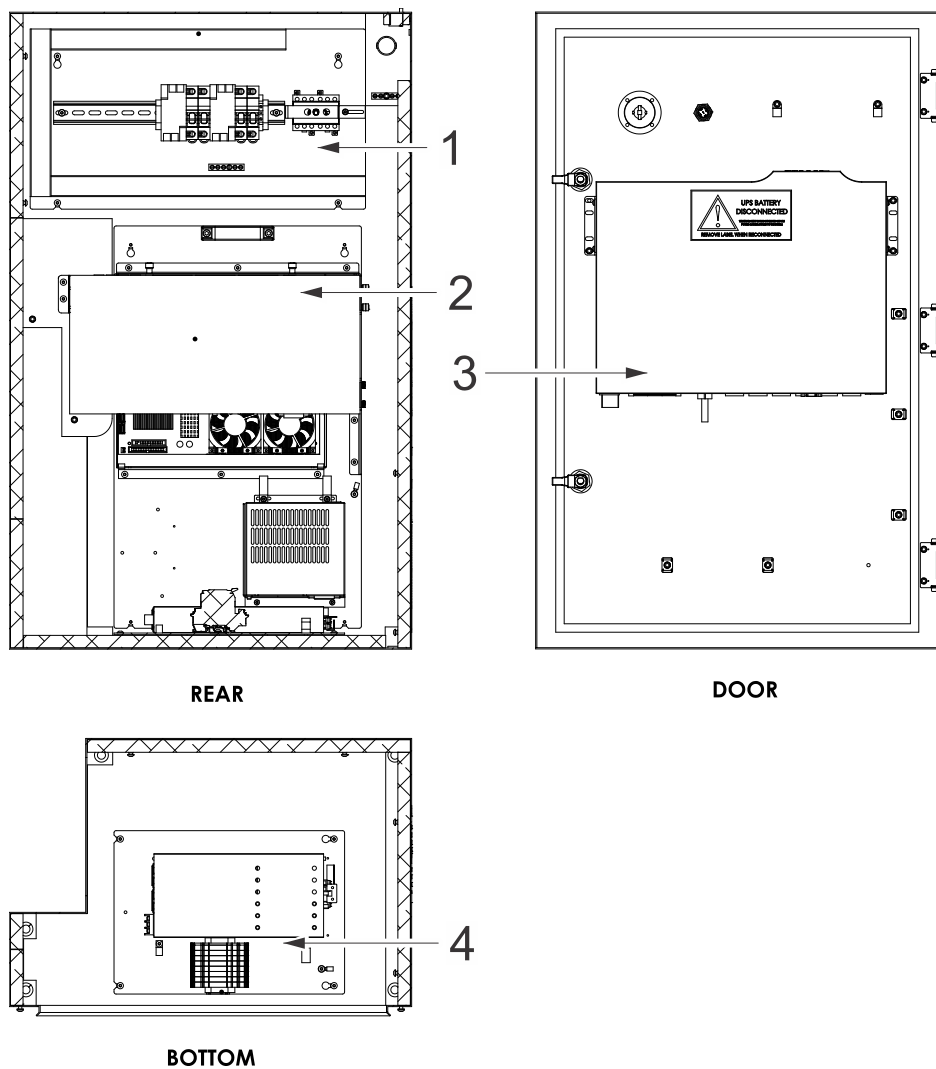
### 5-Árvore de Lâmpadas

As luzes no conjunto de lâmpadas opcional acendem, apagam ou piscam dependendo do status de determinado hardware. Cada pista tem seu próprio conjunto de lâmpadas.

*Observação: a árvore de lâmpadas em seu sistema pode parecer diferente da imagem mostrada*

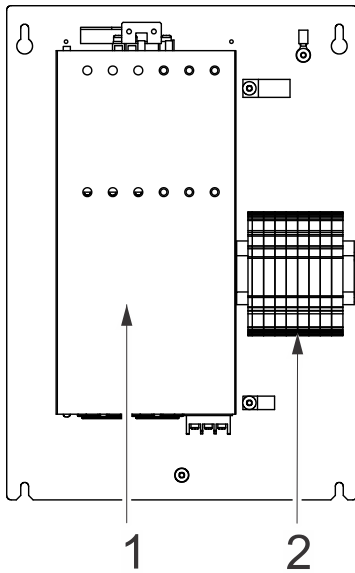
5-Árvore de Lâmpadas	Cor acesa	Condição	O que significa
	Vermelho	Ligado - estável	Condição de alarme
	Vermelho	Ligado - intermitente	Perda de comunicação da placa do controlador de peças com o PC host ou há um erro e precisa iniciar um alarme
	Vermelho	Desligado	Nenhum alarme (OK)
	Âmbar	Ligado - estável	Condição de alarme de aviso
	Âmbar	Desligado	Sem avisos (OK)
	Âmbar	Flash 0,5 segundo	O sistema automaticamente reconfigura a correlação assíncrona FIFO (não usado em todos os sistemas)
	Azul	Ativado	Não atribuído
	Azul	Desligado	Não atribuído
	Verde	Ligado - estável	A pista está on-line
	Verde	Desligado	A pista está off-line
	Branco	Ligado - estável	Alimentação ligada (A placa do controlador de peça está energizada)
	Branco	Desligado	Alimentação desligada (A placa do controlador de peça está desenergizada)

## Componentes internos



- 1) Painel de entrada de energia, incluindo bloco de terminais TB1
- 2) Conjunto do processador Vision
- 3) UPS (fonte de alimentação ininterrupta - No-break)
- 4) Painel de energia CC, incluindo bloco de terminais TB2

### Painel de alimentação CC



1) FONTE DE ALIMENTAÇÃO 60V CC 1000W, 85-264V CA 47-440HZ

2) TB2 ALIMENTAÇÃO CC S6

#### Substituição do fusível

Os fusíveis estão localizados no bloco de terminais TB2, que está localizado no painel inferior do gabinete do controle



*Aviso - Para a proteção contínua contra risco de incêndio, substitua os fusíveis somente com o mesmo tipo e classificação. É proibido usar outros fusíveis ou materiais.*



*Aviso - Desconecte o produto da rede elétrica antes de trocar o(s) fusível(is).*

Para a classificação dos fusíveis, consulte a tabela abaixo.

Consulte o diagrama elétrico - [Wiring Diagram F1959W Sheet 5 of 6](#)


Número da peça Pressco	Fusível	Valor	Localização
77915 Kit de fusíveis	FU1 - FU8	FUSÍVEL 5A ATRASO DE TEMPO 5X20MM	painel inferior

## Capítulo 8 Visão Geral do Software


Essa seção descreve as regiões de interface do usuário e como navegar pelo software. Ela também descreve como selecionar itens e como usar os botões de interface do usuário.

### Logon e sair

**Para fazer login, use um dos métodos:**

- A.  Selecione o botão Sair. Selecione o seu nome de usuário e digite sua senha.
- B. Com o sensor biométrico opcional: Pressione seu dedo no sensor. O sistema lhe dá acesso. Se o sistema não conseguir reconhecer sua identidade após três tentativas, tente fazer o logon usando a caixa de diálogo.

**Para fazer o logout:**

- A.  Selecione o botão com seu nome, depois selecione o botão Sair .
- B. Com o sensor biométrico opcional: Pressione seu dedo no sensor. Você sai do sistema.

*Observação: Quando outro usuário fizer login, o sistema desconectará você automaticamente.*

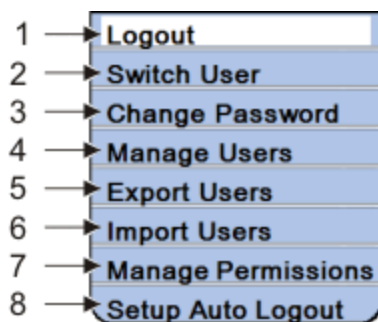
### Menu de Logon

Para garantir que apenas usuários autorizados realizem certas alterações no sistema, os usuários devem fazer login.\* Alguns desses itens de menu estão disponíveis apenas para usuários avançados.

**Para visualizar o menu Logon:**

 Selecione o botão Logon e digite sua senha. O texto no botão muda para indicar quem está conectado.

 Selecione o botão Logon novamente. O menu pop-up é exibido.



1 - Logoff

2 - Trocar Usuário

3 - **Alterar Senha** - altere somente sua senha

4 - **Gerenciar Usuários** – adicionar, remover, ou editar usuários

5 - **Exportar Usuários** - exportar perfis de usuário de um Intellispec para outro

6 - **Importar Usuários** - importar perfis de usuário de um Intellispec para outro

7 - **Gerenciar Permissões**– atribuir áreas específicas do sistema que um usuário pode acessar

8 - **Configurar Logoff Automático**– o sistema te desconecta se não houver atividade durante o tempo especificado

*Observação: há uma conta de técnico da Pressco para ser usada apenas pelos engenheiros à serviço da Pressco. Isso dá acesso a recursos não suportados (os itens de menu são de uma cor diferente). Se você entrar nesta conta e usar esses recursos, faça-o por sua própria conta e risco.*

## 4 Telas do software

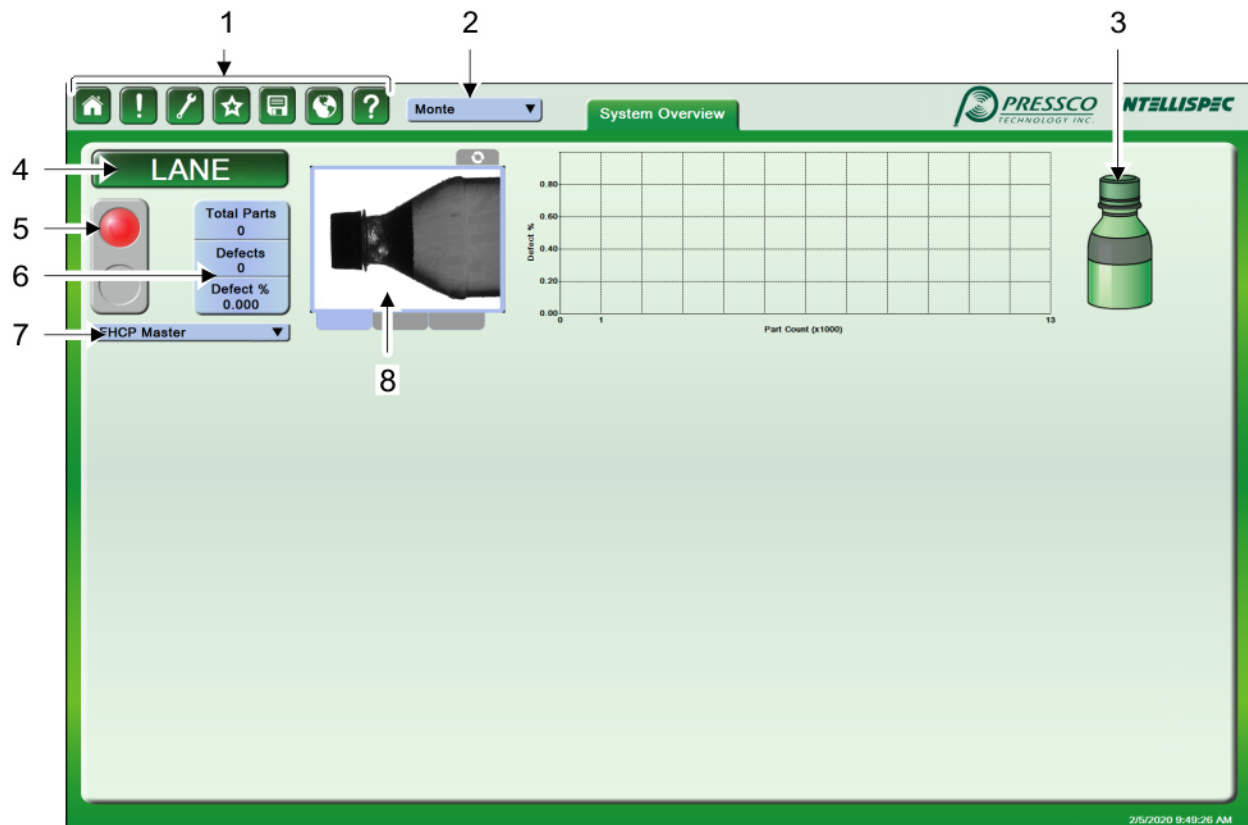
Esta seção descreve os quatro principais tipos de telas do software Intellispec.

### Tela Visão geral do sistema



Acesse a tela Visão geral do sistema selecionando o ícone Início.

*Observação: seu sistema pode ter várias pistas. Este exemplo mostra uma pista.*



1 - "Menu Barra de ferramentas" Na página 48

2 - Logon/ Sair.

3 - Gráfico de navegação

4 - Ir para Visão Geral da Pista

5 - On-line/Off-line

## Capítulo 8

6 - Dados Estatísticos da Pista

7 - Programa de Peça

8 - Imagem de pulsação

### Tela Visão Geral da Pista

Selecione um botão "Pista" para acessar a tela Visão Geral da Pista.

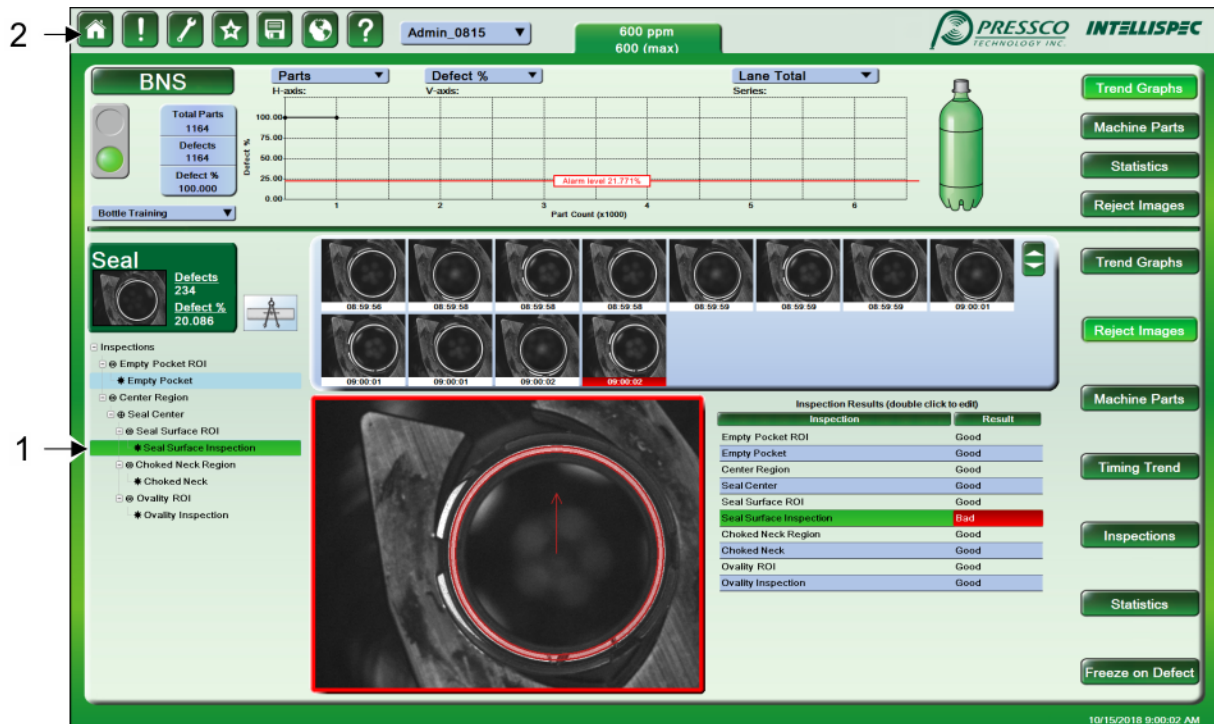


1 Selecione o botão do sensor para alternar para a Visão do Sensor e voltar

2 - Mudar para Visão geral do sistema

### Tela Visão Geral do Sensor

Selecione um botão do sensor ou da câmera para acessar a tela Visão geral do sensor.

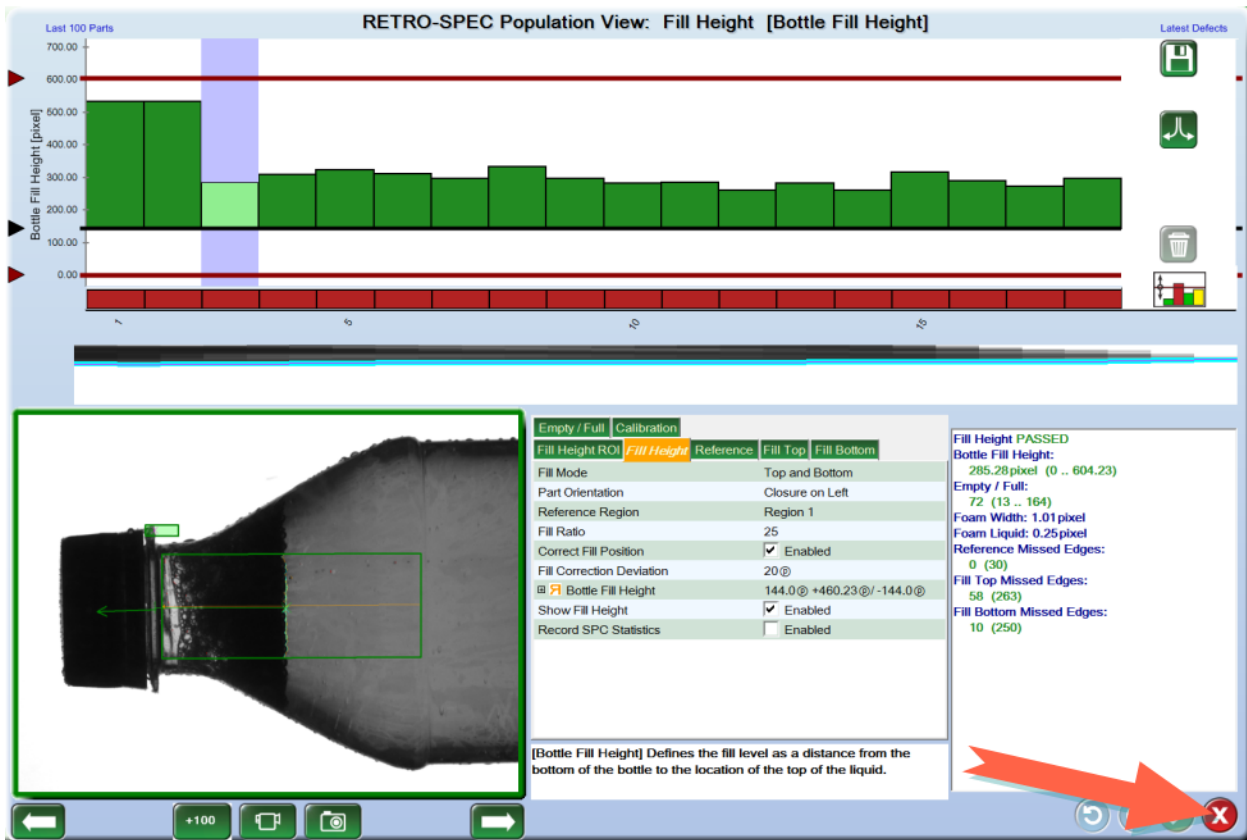


1 - Clique duas vezes para abrir a Visualização de Inspeção

2 - Mudar para Visão geral do sistema

## Tela de Visão Geral da Inspeção

Clique duas vezes em um nome de inspeção na árvore de inspeção para acessar a tela Visão Geral da Inspeção. Esta é a tela onde você pode ajustar os parâmetros de inspeção (se seu usuário possuir permissão).



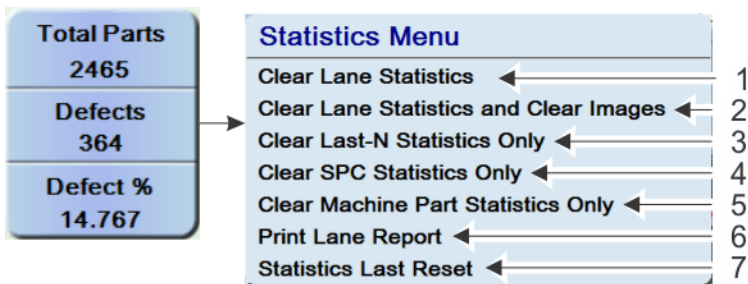
Feche a Visualização de inspeção para alternar para Visão geral do sistema ou Visão geral do sensor

## Menu Dados Estatísticos

Use o menu Dados Estatísticos na tela Visão Geral da Pista para visualizar, reiniciar ou imprimir dados estatísticos.

*Observação: alguns itens do menu estão disponíveis somente para usuários avançados*

**Lane n** Para visualizar o Menu de dados estatísticos: Selecione um botão de Pista | Clique em uma caixa de Dados estatísticas.



1 - **Limpar Dados Estatísticos de Pista** Limpar os dados estatísticos apenas para a pista.

2 - **Limpar Dados Estatísticos de Pista e Limpar Imagens** Limpar os dados estatísticos para a pista e esvazia o buffer de imagens com defeito.

**3 - Limpar Somente Último N Dados Estatísticos** Limpe as estatísticas para o Últimos N e Últimos N% peças nos gráficos correspondentes. Limpa também as contagens para os alarmes baseados no preenchimento de dados e limpa tais alarmes que estão acionados no momento. (inclui: Porcentagem de Defeitos, Peças Boas, Porcentagem de Rejeições, Rejeições Excessivas, Excesso de Alertas e Defeitos Consecutivos)

**4 - Limpar apenas estatísticas de SPC** (disponível apenas se você tiver inspeções de Retro-Spec habilitadas para manter dados de SPC) Limpar os dados estatísticos do controle estatístico de processos.

**5 - Apagar apenas estatísticas das peças da máquina** (disponível apenas se a Correlação da Peça N° da Máquina está ativada em seu sistema) Limpar dos dados estatísticos para as peças da máquina.

**6 - Imprimir Relatório de Pista** Envie o relatório de estatísticas de pista para a impressora padrão configurada.

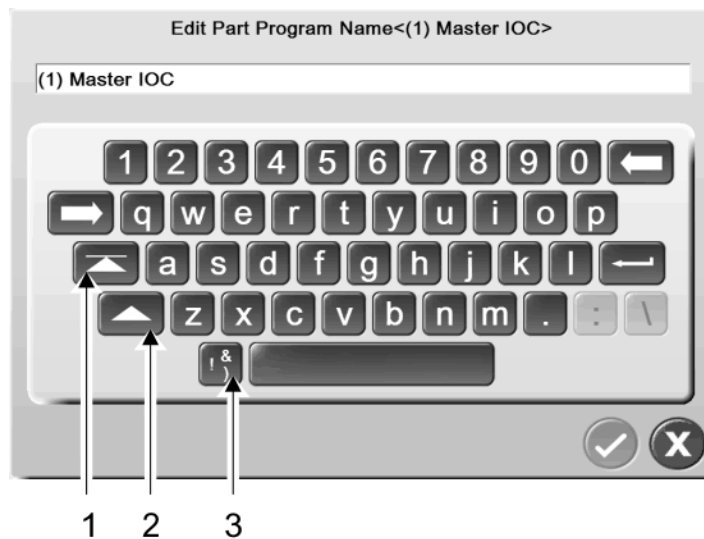
**7 - Última Reconfiguração dos Dados Estatísticos** Exibe a data e a hora em que os dados estatísticos da pista foram redefinidos pela última vez.

---

## No teclado da tela (OSK)

Os teclados serão exibidos de acordo com qual tipo de entrada é necessário. Outras teclas estão disponíveis, dependendo do seu idioma. As teclas podem ficar esmaecidas se não forem aplicáveis à operação atual.

## Teclado alfanumérico



1 - Botão Fixa - todas as letras serão inseridas em maiúsculas até que você pressione este botão novamente.

2 - Botão Shift - Apenas uma letra aparece maiúscula, as outras são inseridas em minúsculas automaticamente.

3 - Botão Símbolos - fornece teclas adicionais:

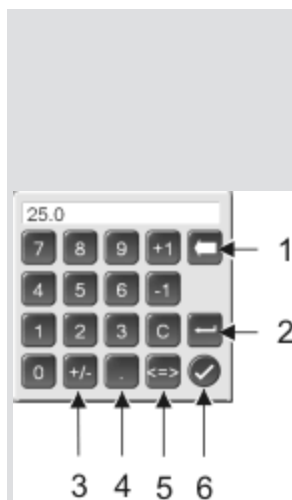


Tecla Latin: Essa tecla, disponível em alguns idiomas, permite inserir caracteres em Latin. Ela é necessária para inserir alguns itens de nível de sistema, incluindo extensões de arquivo.

### Teclado numérico

O teclado numérico é exibido quando o campo de inserção precisar de uma entrada numérica. A maioria dos botões são autoexplicativos. Os botões adicionais estão descritos abaixo.

*Observação: alguns botões não são exibidos se não forem adequados a determinado campo.*



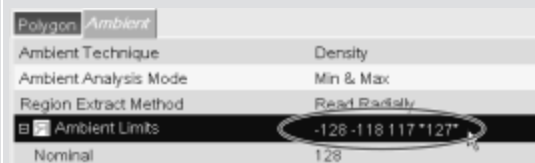
1 - Backspace - apaga um dígito

2 - Enter - preenche o campo na tela do Intellispec sem fechar o teclado. É útil se você quiser testar um valor e verificar os resultados da alteração imediatamente.

3 - [+/-] torna o número positivo ou negativo

4 - [.] disponível somente se um número decimal for válido no campo de inserção

5 - [<=>] vai até o próximo limite do parâmetro. Se o parâmetro tiver mais de dois limites, o valor selecionado será cercado por asteriscos no menu.



6 - o botão OK aceita suas alterações e fecha o teclado numérico

## Menu Barra de ferramentas



*Observação: alguns itens de menu mudam, dependendo se você está no modo Visão geral do sistema ou no modo Visão geral da pista/sensor*

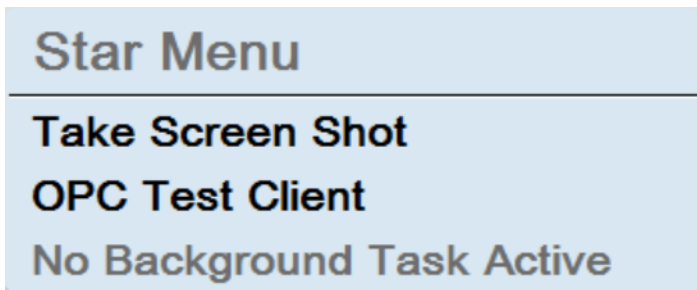
- 1) **Posição Inicial** Vá para a tela Visão geral do sistema
- 2) **Alarmes** Limpar, visualizar e definir alarmes
- 3) **Menu de Ferramentas** Configurar Configurações do sistema, relatórios, hardware, acompanhamento de peça, rejeitadores, configuração da peça, e mais
- 4) **Menu Iniciar** Obtenha capturas de tela e gerencie tarefas em segundo plano e inicie o Cliente OPC (se instalado)
- 5) **Menu Backup e Restaurar** - Criar um pacote de suporte, restaurar o sistema a partir de um pacote de suporte e lançar o Windows Explorer
- 6) **Idioma** Selecione o idioma para exibir o software Intellispec, a partir das opções disponíveis
- 7) **Ajuda** - Acessar documentos de ajuda, suporte remoto e determinar a versão do software

## Menu Iniciar



Selecione o botão Iniciar na barra de ferramentas para ver este menu.

*Observação: alguns itens do menu estão disponíveis somente para usuários de níveis avançados.*



Este menu permite que você acesse os seguintes utilitários:


"Fazer captura de tela" Na página seguinte

O Cliente de Teste OPC Intellispec - somente com o pacote OPC opcional instalado. Use este menu para abrir o cliente OPC quando o sistema estiver online.

## Fazer captura de tela

Capture uma imagem da tela Intellispec. Isso é diferente de salvar imagens de peças individuais através da função Salvar imagem . Uma captura de tela é útil para ilustrar um problema para o suporte técnico, capturar mensagens de erro ou para capturar definições para uma configuração futura.

### Para capturar a tela Intellispec completa atual:

1.  Selecione o botão Iniciar | Tirar uma captura de tela. Um teclado na tela é exibido com um nome de imagem padrão.
2. Renomeie a captura de tela, se desejada.
3. Selecione OK para salvar a imagem. A imagem é salva como um arquivo Gráficos Portáteis para Redes (.png) em C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

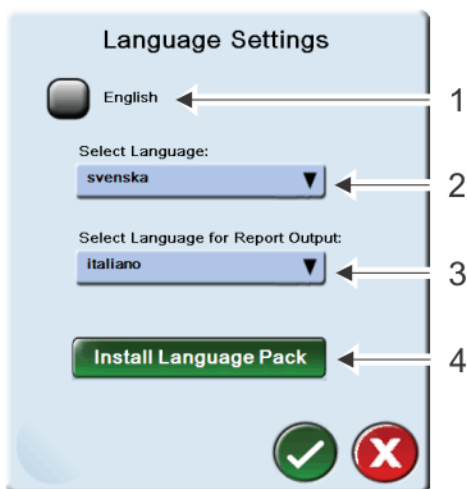
## Idioma



Selecione um idioma.



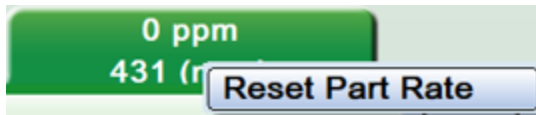
*Cuidado: A caixa de Configurações de Idioma (mostrada abaixo) é o único lugar para alterar o idioma, incluindo a formatação de número e data/hora. Esses ajustes NÃO devem ser feitos na configuração do Windows, onde o local do computador deverá continuar sendo Inglês EUA. Caso contrário, poderá haver erros e perda de informações críticas.*



- 1 - **Inglês** Se esta caixa estiver marcada, os nomes dos idiomas disponíveis são exibidos em Inglês dos EUA (exemplo: Swedish em vez de svenska).
- 2 - **Selecionar idioma** Selecione o idioma a ser exibido na interface do usuário.
- 3 - **Selecione o idioma para a Saída do relatório** Selecione o idioma para os relatórios, como o Relatório de pista no menu Estatísticas.
- 4 - **Instalar Pacote de Idiomas** Quando um novo idioma estiver disponível, use esta opção para instalar os arquivos apropriados. Você receberá instruções da Pressco para instalar o pacote de idiomas.

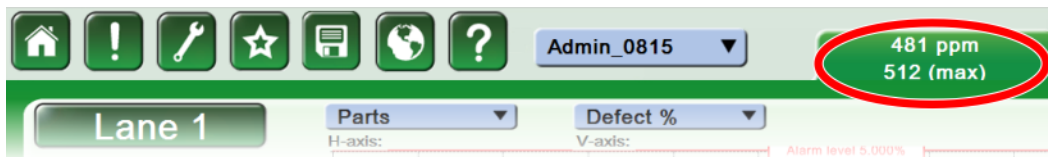
## Taxa de Peças

A taxa de peças é exibida nos modos Visão Geral da Pista e Visão geral do sensor. Você pode reconfigurar a taxa de peças clicando com o botão direito sobre a guia taxa de peças e selecionando Redefinir taxa de peças.



A taxa de peças exibe:

- ppm (peças por minuto) - A taxa média dos últimos cinco segundos. Ela é atualizada uma vez por segundo.
- max - A taxa máxima encontrada para todas as peças individuais nos últimos cinco segundos, determinada em (peças por minuto). O valor exibido é o maior valor encontrado nos últimos cinco segundos.



## Capítulo 9 Alarmes

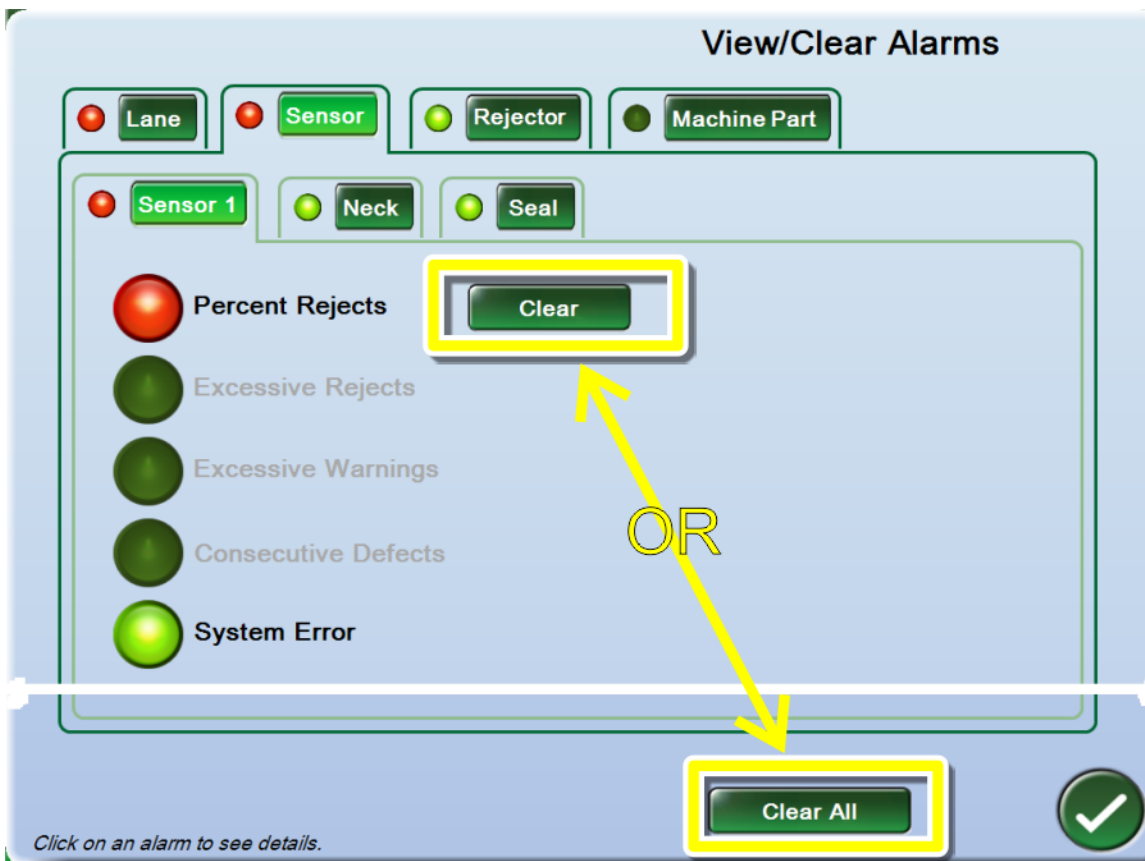
Existem cinco tipos de alarmes: alarme de sistema, da pista, do sensor, do rejeitador, e da peça da máquina. A maioria deles é configurável (exceto pelos Alarmes de sistema - UPS e Sobre-temperatura).

*Observação: Os alarmes são registrados no leitor de registro do sistema, mesmo quando os alarmes forem removidos automaticamente.*




### Visualizar e Limpar Alarmes

**ALARM**  Para Visualizar ou Limpar Alarmes, selecione um botão de alarme. Se nenhum alarme estiver ativo, clique no ícone Alarmes | Visualizar/Limpar Alarmes.

Selecione o botão Limpar para limpar um único alarme ou o botão Limpar Tudo para limpar todos os alarmes, incluindo alarmes em outras guias.

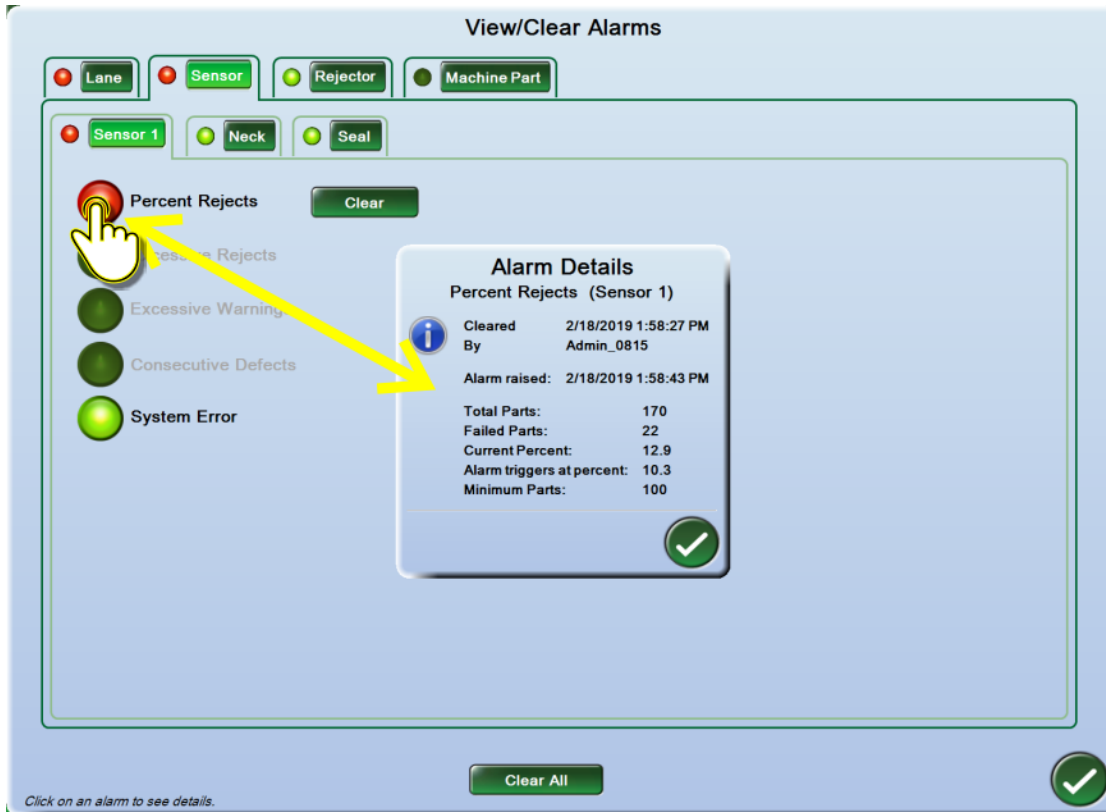


Os indicadores nesta tela mostram se um alarme está ativado e se ele foi disparado.

-  Vermelho ativado - o alarme está ativado e foi disparado
-  Verde ativado - o alarme está ativado, mas não foi disparado
-  Verde desativado - o alarme não está ativado nem disparado

Selecione guias diferentes para ver mais alarmes. As guias (exceto Pista) possuem subguias. Se algum alarme surgiu em uma guia secundária (Sensor 1 em nosso exemplo), então a guia que a contém (Sensor) também mostra o alarme.

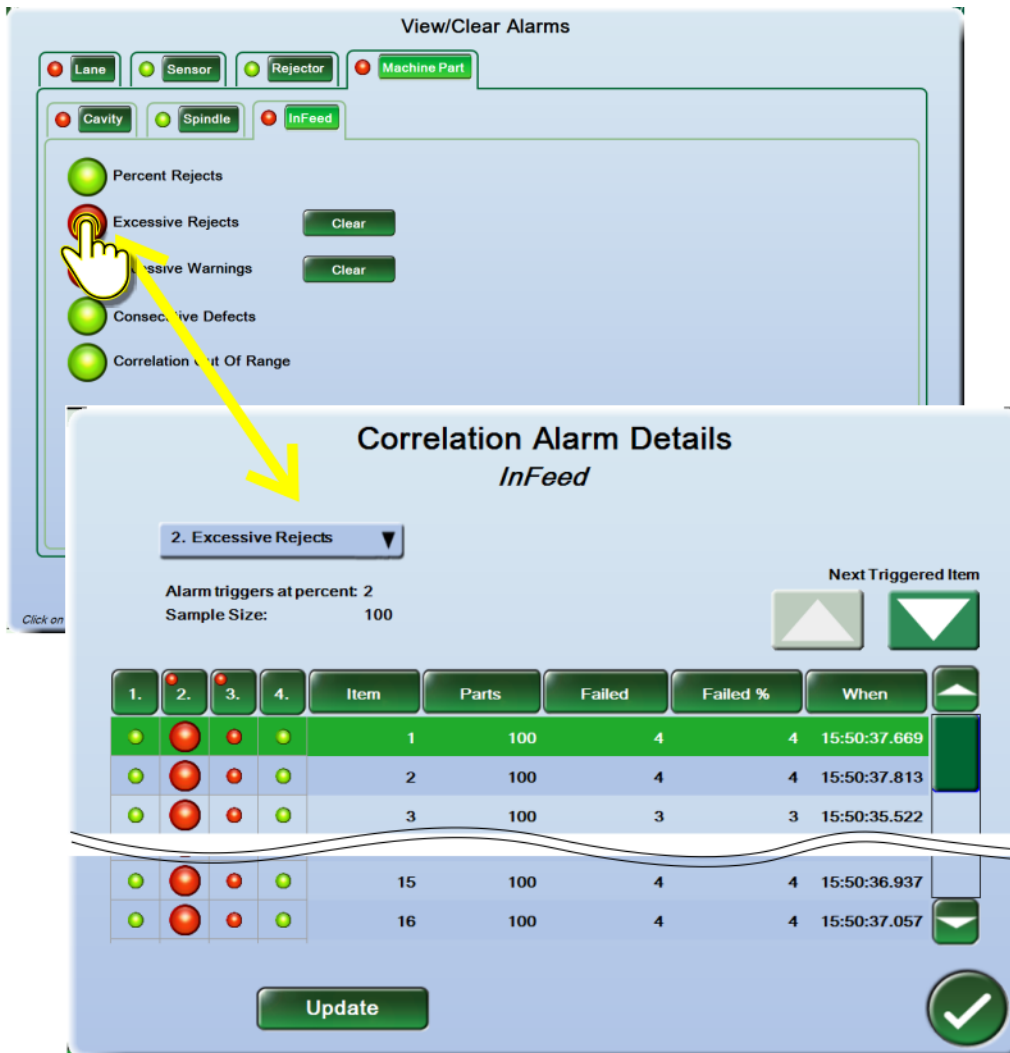
Selecione algum indicador para visualizar os detalhes do alarme. Você pode fazer isso se um alarme não estiver ativo.



## Visualizar e Limpar Alarmes de Peça No. da Máquina



Do botão Alarmes | Visualizar/ Limpar Alarmes | Peça No. da Máquina:



Ao clicar em algum alarme Peça No. da Máquina é exibida uma tabela com detalhes do alarme de acordo com o valor de correlação (também conhecido como item de peça No. da máquina).

A tabela permite selecionar qualquer alarme (ativado) seja usando o menu suspenso ou clicando em uma das colunas 1., 2., 3., etc.

Um navegador "Próximo item disparado" ajuda a encontrar rapidamente o item em alarme quando todas as peças da máquina não podem ser exibidas simultaneamente.

O botão Atualizar atualiza as informações de inspeção atuais (quantas peças foram processadas atualmente e quantas falharam; isso é feito automaticamente se um alarme for acionado enquanto estiver nesta visualização).



## Alarmes do sistema - Descrição e configuração

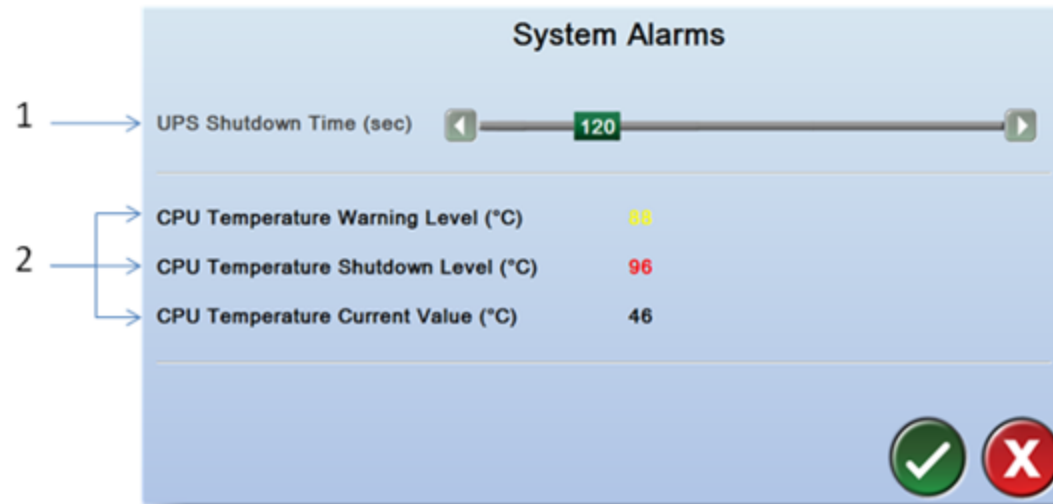
Os alarmes de sistema são alarmes de temperatura da UPS (fonte de alimentação ininterrupta) e de temperatura da CPU. Você pode configurar o tempo de desligamento da UPS.

Eles são exibidos apenas na Visão Geral do Sistema e não aparecerão como botões pista intermitentes ou em nenhuma árvore de lâmpadas e não soarão uma sirene.

Alarme	Descrição	Ação
UPS	A bateria acabou. Ou: A planta está sem energia e o tempo de desligamento do UPS foi excedido. O Intellispec desliga.	Troque a Bateria Reconfigura automaticamente Se a alimentação da planta for restaurada antes do Intellispec desligar, o alarme é automaticamente removido. Caso contrário, reinicie o sistema.
Sobret temperatura	A temperatura da CPU excede a temperatura de operação máxima recomendada. O sistema Intellispec desliga. Você deve esperar até que o processador esfrie antes de reiniciar a operação.	

### Configuração do alarme do sistema

  Para chegar a este menu: selecione Posição Inicial | Alarmes.



















**1 - Tempo de Desligamento do UPS** O número de segundos que o UPS manterá a energia do sistema se a energia CA cair. O sistema Intellispec desliga após este período. Isto permite um desligamento normal do Windows.

**2 - Temperatura da CPU** Se for utilizado um computador com múltiplos núcleos, a temperatura mais alta é exibida. Se a temperatura de desligamento da CPU for atingida, o sistema Intellispec desliga.

### Alarmes de Pista - Descrição rápida

Os Alarmes de Pista afetam o hardware associados à uma pista. Uma pista designa uma linha de produção e pode conter vários sensores.





Alarme	Descrição	Ação	4-Árvore de lâmpadas <sup>2</sup>	5-Árvore de lâmpadas <sup>2</sup>
Percentual de defeitos <sup>1</sup>	O percentual de defeitos excede o limite configurado.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho	 Vermelho
Off-line <sup>1</sup>	A pista fica off-line	Reconfigura automaticamente	 Verde = o sistema está on-line   Vermelho = o sistema está off-line	 Verde = o sistema está on-line   Vermelho = o sistema está off-line
Calha cheia <sup>1</sup>	A calha de rejeição está cheia	Limpar a calha  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho	 Vermelho
Status de alimentação <sup>1</sup>	A alimentação CA da pista foi perdida	Reconfigura automaticamente  Localização de falhas:  Verifique se o módulo de inspeção está ligado.  Verifique a alimentação de +24V.	 Vermelho = A alimentação CA foi perdida   Azul = a alimentação está OK	 Vermelho = A alimentação CA foi perdida   Branco = Energia está OK
Peças boas <sup>1</sup>	Usado como contador de peças. Quando o número especificado de peças é alcançado, o alarme dispara.	Substitua a caixa com as peças contadas por uma vazia, depois limpe o alarme.  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho	 Vermelho
Erro do sistema <sup>1</sup>	Controlador de peça ou outros erros internos do sistema	De acordo com o alarme específico (Veja detalhes para Alarme de erro de sistema)  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho  Vermelho intermitente para perda de comunicação com o Controlador de Peça	 Vermelho  Vermelho intermitente para perda de comunicação com o Controlador de Peça


<sup>1</sup> Se quiser conectar um dispositivo de monitoração externo como um CLP, é necessária uma placa opcional de E/S estendida para cada pista.

<sup>2</sup> A árvore de lâmpadas mostra essa cor para Duração se Alarme Visual Ativado.

## Alarmes do sensor - Descrição rápida

Os alarmes do sensor são configurados para cada sensor (câmera ou outro sensor).

Alarme	Descrição	Ação	Árvore de Lâmpadas <sup>2</sup>
Percentual de rejeições <sup>1</sup>	<b>Porcentagem de Rejeições</b> Este alarme é acionado quando Disparar [%] é excedido. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Excesso de rejeições <sup>1</sup>	<b>Rejeições Excessivas</b> Este alarme é acionado quando o Disparar [%] das últimas peças de Tamanho de Amostra foram encontrados com defeito. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Excesso de avisos <sup>1</sup>	<b>Excesso de Alertas</b> Este alarme é acionado quando Disparar [%] das últimas peças de Tamanho da Amostra foram identificadas com um status de aviso. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo. Avisos são ativados em Opções de RETRO-SPEC ao editar uma inspeção. Eles também podem ser ativados em Configuração da Pista   Selecionar recursos.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Âmbar
Defeitos consecutivos <sup>1</sup>	<b>Defeitos Consecutivos</b> Este alarme é acionado quando Disparos Consecutivos foi excedido [o sensor detectou muitos defeitos consecutivos]. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Iluminação de Massa	Iluminação de Massa - Este alarme é acionado quando o limite de iluminação cai abaixo de um nível mínimo.	Limpe os sensores de massa e emissores  Reconfigure o alarme na tela	Nenhum




Alarme	Descrição	Ação	Árvore de Lâmpadas <sup>2</sup>
Erro do sistema <sup>1</sup>	Peça Perdida, aquisição perdida, resultado perdido ou outro erro interno	Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho

<sup>1</sup> Se quiser conectar um dispositivo de monitoração externo como um CLP, é necessária uma placa opcional de E/S estendida para cada pista.

<sup>2</sup> A árvore de lâmpadas mostra essa cor para Duração se Alarme Visual Ativado.

### Alarmes do rejeitador - Descrição rápida

Alarmes do rejeitador são acionados quando uma peça não foi rejeitadas como esperado.

Alarme	Descrição	Ação	Árvore de Lâmpadas <sup>2</sup>
Congestionamento na confirmação <sup>1</sup> de rejeição	O caminho de confirmação de rejeição foi bloqueado, ele é muito longo.	Remova as peças presas no rejeitador, depois limpe o alarme. Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Rejeição perdida <sup>1</sup>	Rejeição perdida no sistema em relação à uma peça.	Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Resultado perdido <sup>1</sup>	A peça chegou ao rejeitador antes que ela fosse totalmente inspecionada e o resultado foi enviado ao controlador de peça. Isso significa que as inspeções demoraram demais.	Se isso ocorrer com frequência, veja as configurações de inspeção. Talvez seja possível usar outras configurações para reduzir o tempo empregado na inspeção. Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho

<sup>1</sup> Se quiser conectar um dispositivo de monitoração externo como um CLP, é necessária uma placa opcional de E/S estendida para cada pista.

<sup>2</sup> A árvore de lâmpadas mostra essa cor para Duração se Alarme Visual Ativado.

### Alarmes de peça No. da máquina - Descrição rápida

Os alarmes de peça No. da máquina são alarmes baseados em correlação. Eles somente são visíveis se o seu sistema tiver sensores de correlação instalados..

*Observação: para alarmes de Peça No. da Máquina, exceto Correlação fora de faixa, os dados estatísticos são aplicáveis a cada valor de correlação separadamente. Em outras palavras, se uma de 100 peças da máquina falhar em 100 por cento, o percentual detectado é de 100 por cento enquanto que no geral seria 1 por cento.*

Alarme	Descrição	Ação	Árvore de lâmpadas <sup>2</sup>
Percentual de rejeições <sup>1</sup>	<b>Porcentagem de Rejeições</b> Este alarme é acionado quando Disparar [%] é excedido. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Excesso de rejeições <sup>1</sup>	<b>Rejeições Excessivas</b> Este alarme é acionado quando o Disparar [%] das últimas peças de Tamanho de Amostra foram encontrados com defeito. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Excesso de avisos <sup>1</sup>	<b>Excesso de Alertas</b> Este alarme é acionado quando Disparar [%] das últimas peças de Tamanho da Amostra foram identificadas com um status de aviso. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo. Avisos são ativados em Opções de RETRO-SPEC ao editar uma inspeção. Eles também podem ser ativados em Configuração da Pista   Selecionar recursos.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Âmbar
Defeitos consecutivos <sup>1</sup>	<b>Defeitos Consecutivos</b> Este alarme é acionado quando Disparos Consecutivos foi excedido [o sensor detectou muitos defeitos consecutivos]. Ele permanecerá acionado até que o alarme seja limpo.	Verifique a linha de produção e observe o que pode estar causando muitas peças ruins  Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho
Correlação fora de faixa	Correlação fora de faixa - Este alarme é dis-	Reconfigure o alarme na tela	 Vermelho

## Capítulo 9

Alarme	Descrição	Ação	Árvore de lâmpadas <sup>2</sup>
	parado se o controlador de peça contar uma peça no. de máquina que não foi configurada.		

<sup>1</sup> Se quiser conectar um dispositivo de monitoração externo como um CLP, é necessária uma placa opcional de E/S estendida para cada pista.

<sup>2</sup> A árvore de lâmpadas mostra essa cor para Duração se Alarme Visual Ativado.

## Capítulo 10 Gráficos

Vários gráficos estão disponíveis na interface do usuário para auxiliá-lo a visualizar as tendências da inspeção. Esta seção aborda os botões no lado direito da tela nos modos Visão Geral da Pista e Visão Geral do Sensor.

### Visão geral do gráfico de navegação

Walk-by


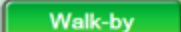
O gráfico de navegação é uma representação gráfica de uma peça para que você possa identificar rapidamente qual área da peça está com falha. Ele é chamado de Navegar por você pode navegar rapidamente pelo Intellispec e ver o gráfico para determinar o status da inspeção:

- Verde = peças que passam
- Amarelo = aviso. A taxa de degradação está se aproximando, porém ainda não atingiu um nível crítico. Você pode fazer alterações no processo de fabricação antes que a taxa de falha fique muito elevada.
- Vermelho = peças de falha

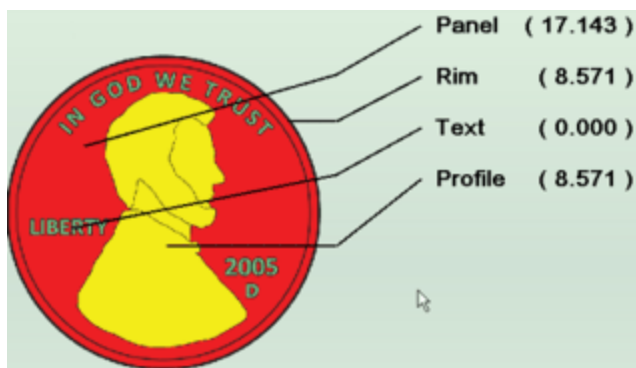
Há duas formas de navegar pelos gráficos:

- Uma tela Navegar pelo Gráfico pequena é exibida nos modos Visão Geral do Sistema, Visão Geral da Pista e Visão Geral do Sensor
- Uma tela Navegar pelo Gráfico grande pode ser exibida no modo Visão Geral da Pista

#### **Para visualizar a tela Navegar pelo Gráfico grande:**

1.  Selecione um botão Pista.
2.  Selecione o botão Navegar à direita da tela.

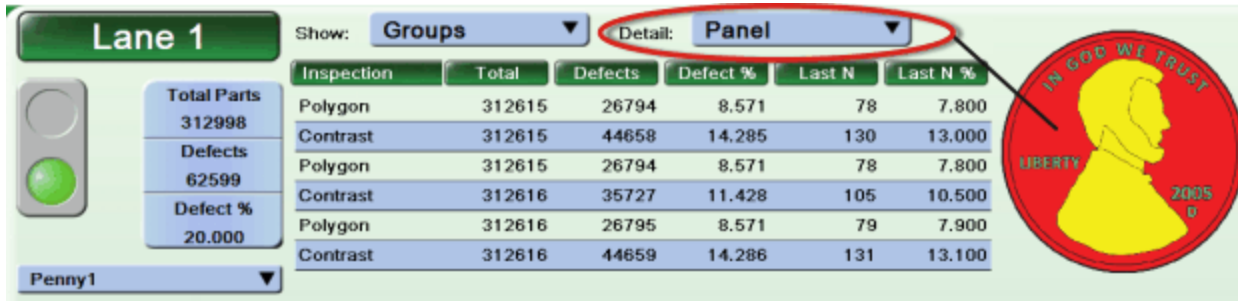
A tela Navegar pelos Gráficos grande exibe os nomes dos grupos, indicando as áreas adequadas na peça. Ela também exibe o percentual de defeitos para cada um dos grupos, desde resultados da inspeção.



### Uso de Navegar pelos Gráficos

Visualize as informações de inspeção clicando nas áreas do gráfico. O exemplo abaixo mostra:

- O grupo Painel foi selecionado - todas as inspeções para Painel são exibidas na tabela
- A área Painel em Navegar pelos Gráficos está vermelha - A média de defeitos % para o grupo de inspeções excede o limite de falhas em Configuração de Navegação



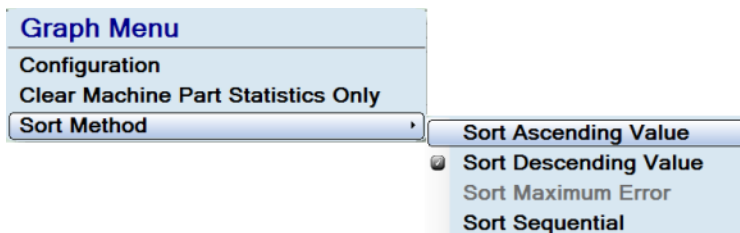
Clique duas vezes na inspeção a partir da tabela para abrir e editar a inspeção. Observação: alguns itens do menu estão disponíveis somente para usuários de níveis avançados.

## Classificar os dados nos gráficos

Alterar a ordem dos dados exibidos nos Gráficos de Tendência ou nos Gráficos de Peça No. da Máquina (se configurado).

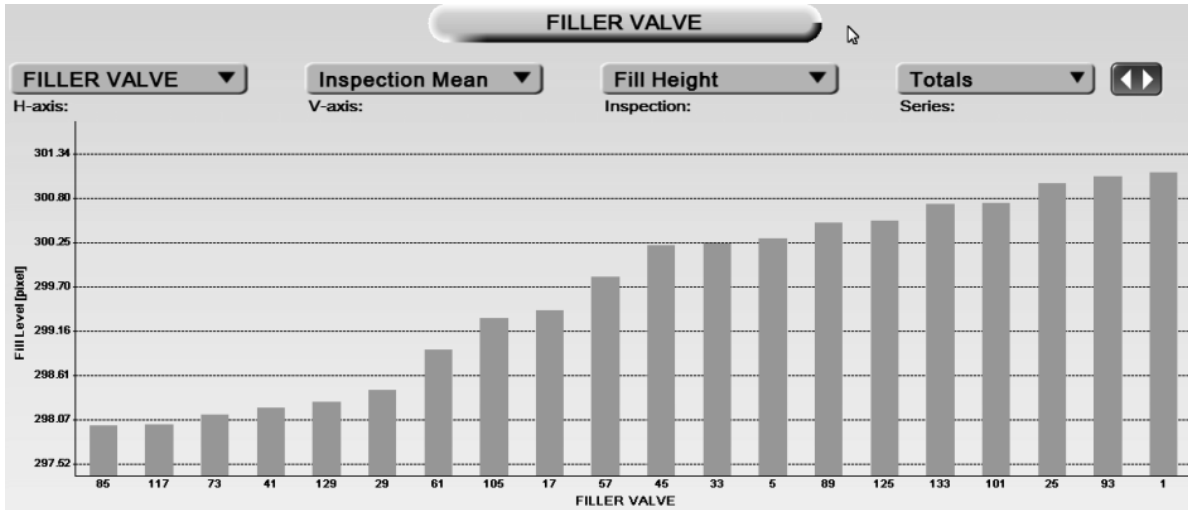
*Observação: quando a ordem de classificação é alterada, ela afeta os Gráficos de Tendência ou Gráficos de Peça No. da Máquina nas telas superior e inferior. Outros gráficos não são afetados.*

Para organizar os dados do gráfico, clique com o botão direito sobre o gráfico | selecione o Método de classificação | selecione uma opção.



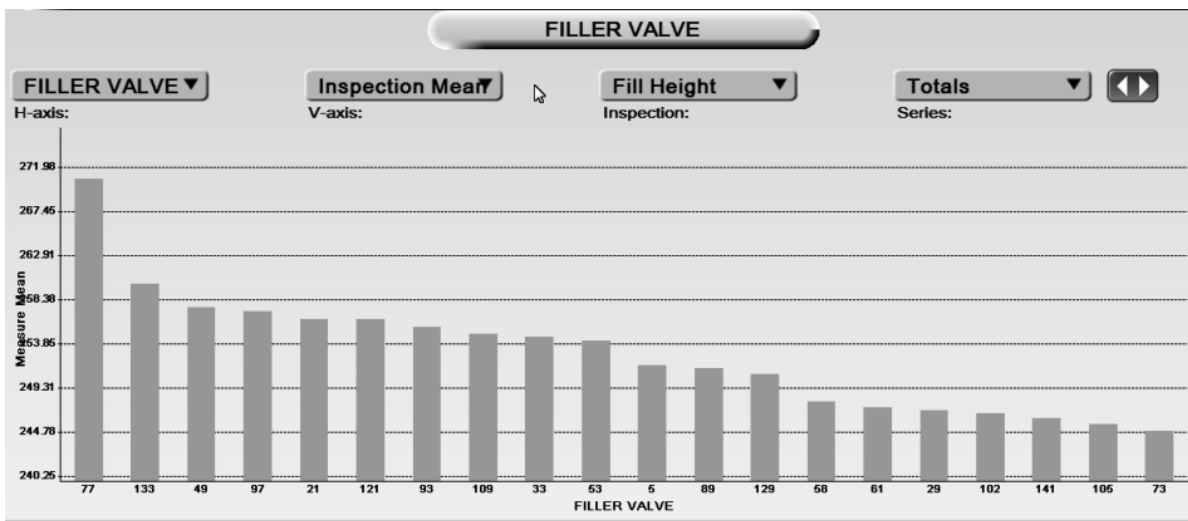
## Classificação ascendente de valor

Classifique os resultados do menor para o maior. No exemplo abaixo, a peça no. da máquina com o número mais alto de defeitos é exibido no lado direito do gráfico.



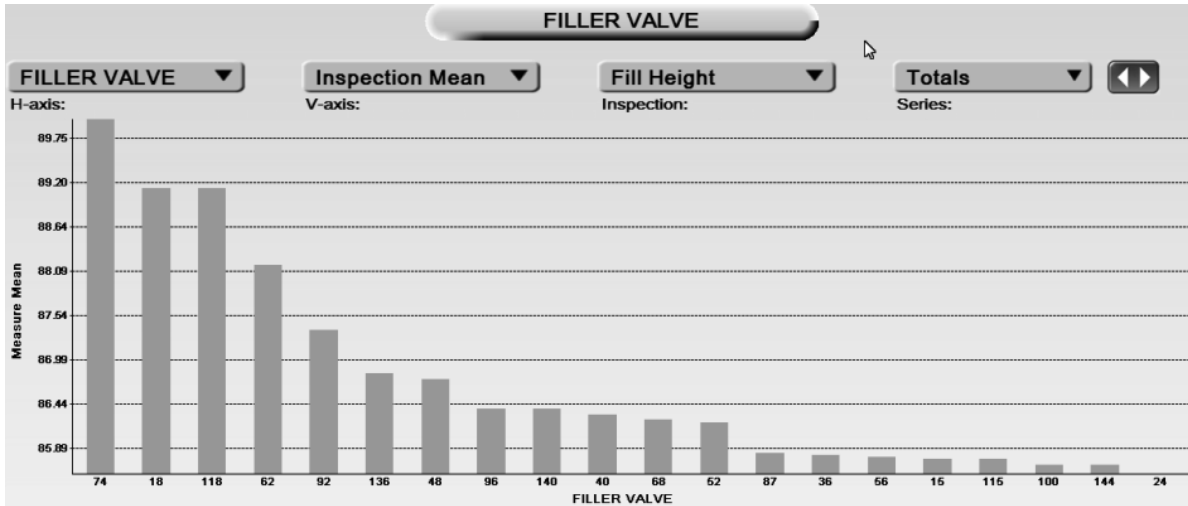
### Classificação descendente de valor

Classifique os resultados do maior para o menor. No exemplo abaixo, a peça no. da máquina com o número mais alto de defeitos é exibido no lado esquerdo do gráfico.



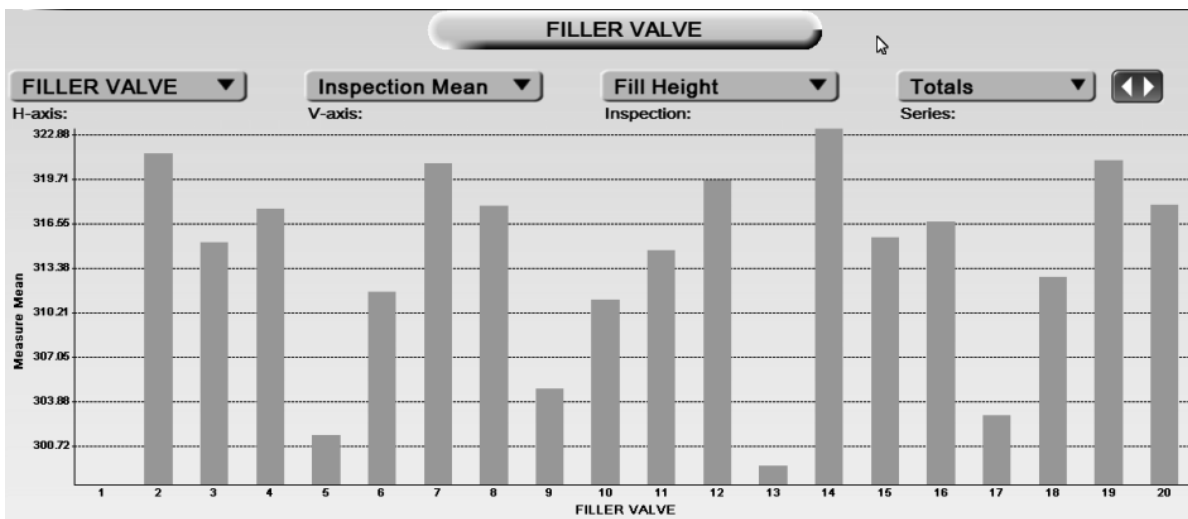
### Classificar Erro máximo

[Disponível quando "Gravar Dados Estatísticos SPC" é ativado para uma inspeção, os totais são selecionados para a série do gráfico e o Meio de inspeção é selecionado para o eixo V] Classifique os dados pela Peça No. da Máquina onde o pico mais alto mostra o maior valor nominal como um valor absoluto.



### Classificação sequencial

Mostra uma lista classificada das peças da máquina.

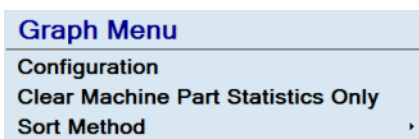


### Limpar dados estatísticos de peça da máquina

Limpe as estatísticas apenas das peças da máquina, se desejado [somente se a correlação estiver habilitada].


#### Para limpar dados estatísticos de peça da máquina:

1. Clique com o botão direito sobre um gráfico de tendência ou gráfico de peça de máquina.



2. Selecione limpar somente dados estatísticos de peça de máquina.

## Rolar nos gráficos



 Quando os dados ficarem fora da faixa de visualização atual (exemplo, tempo), um botão de rolagem torna-se disponível.

Os dados voltam para quando o sistema foi ligado ou para 2880 pontos de dados atrás, o que for mais recente. Os dados de tendência são redefinidos quando o sistema é reiniciado.

- Em um gráfico baseado em tempo, se o gráfico Hora por atualização for definido para um minuto, os dados voltam 48 horas
- Em um gráfico baseado em peças, se as Peças por atualização são definidas em 1000 partes, os dados voltam para 2.880.000 partes

## Gráficos de Tendência

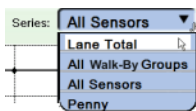
**Para visualizar os gráficos de tendência da pista:**

1.  Selecione uma pista.
2.  Selecione um botão de Gráficos de Tendência no lado direito da tela. O gráfico de tendência é exibido.

*Observação: Há dois botões de Gráficos de Tendência disponíveis. Um é para a pista; o outro é para o sensor. Se estiver visualizando o modo Visão Geral da Pista, o gráfico de tendência na tela superior é onde você seleciona as opções de visualização. Os gráficos de tendência na tela inferior acompanham a configuração da tela superior. No modo Visão geral do sensor, você pode selecionar as opções de visualização separadamente nas telas superiores e inferior.*

Os gráficos de tendência mostram dados estatísticos com base em critérios especificados. Esses gráficos estão disponíveis para cada pista e para cada sensor dentro da pista.

Para os gráficos de tendências, você pode selecionar quais dados exibir. Selecione-os no menu suspenso Série.



**Pista Total** Os dados estatísticos ponderados para todos os sensores dentro da pista.

**Todos os Grupos de Navegação** Dados Estatísticos para grupos de inspeção. Esses grupos são definidos na configuração Navegar pelos Gráficos e pertencem a uma área específica de uma parte.

**Todos os Sensores** Dados Estatísticos para cada sensor.

**Sensores Individuais [os nomes variam]** Dados Estatísticos somente para o sensor selecionado.

*Uma chave (para explicar a codificação de cores e o formato do ponto de dados) é exibida à direita do gráfico para Todos os Grupos de Navegação e Todos os Sensores.*

**Para alterar os critérios do gráfico:**

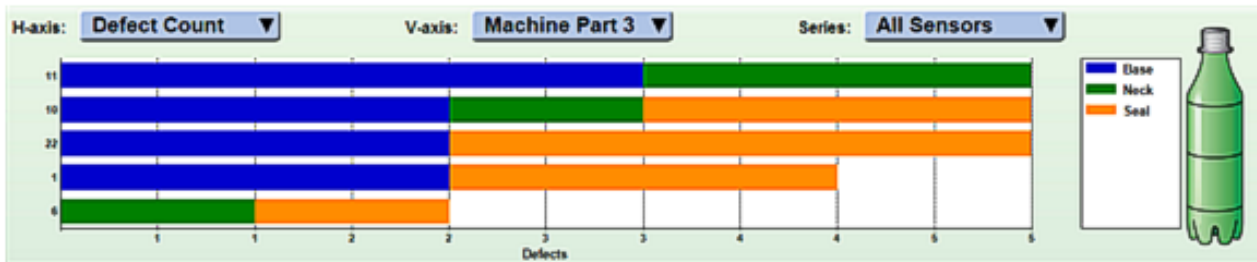
1. Selecione qualquer botão (próximo ao eixo H, eixo V, Inspeção ou série) para visualizar as opções do menu suspenso.
2. Selecione o critério desejado. O gráfico é atualizado para exibir com base nos critérios que você escolheu.

## Gráficos de peças da máquina

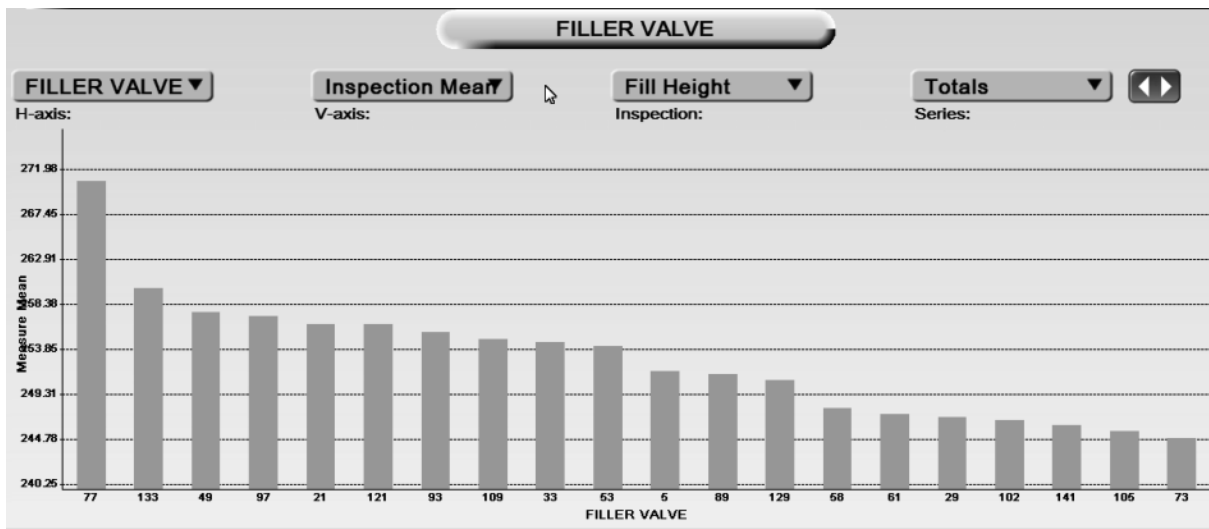
### Machine Parts

Os gráficos de peças da máquina estão disponíveis quando tiver a opção Correlação instalada. Eles exibem informações sobre defeitos para cada peça da máquina. O nome no(s) botão(ões) corresponde à configuração do seu sistema.

Um exemplo de gráfico é mostrado a seguir. Ele mostra os defeitos para um tipo de peça de máquina e o número de defeitos relacionados a cada sensor.



O exemplo abaixo mostra os dados da peça nº da máquina para a altura de preenchimento para cada peça nº da máquina, para uma câmera. Para alterar a ordem de classificação, clique com o botão direito no gráfico. Para mais informações, veja ["Classificar os dados nos gráficos"](#) Na página 61.

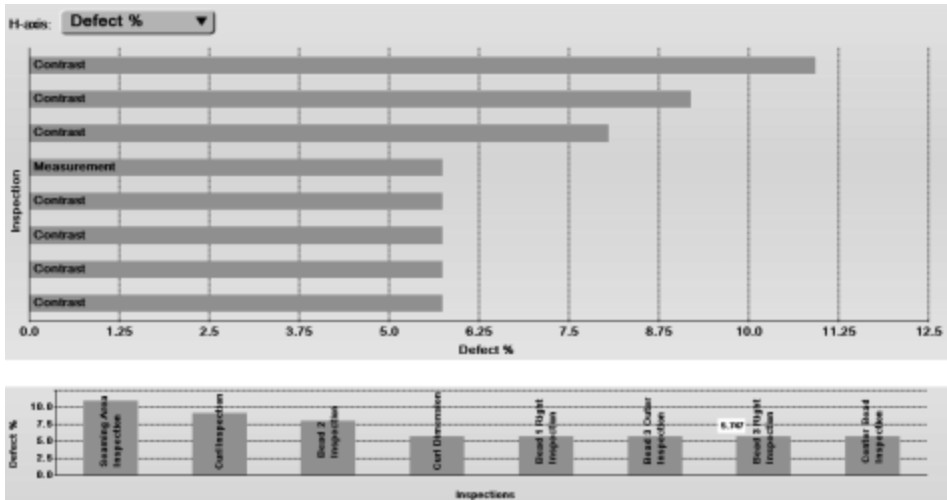


## Gráfico de inspeções

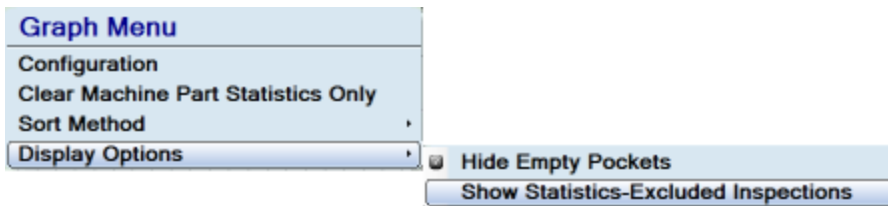
### Inspections

## Capítulo 10

Selecione o botão Inspeções para mostrar Contagem de Defeitos ou Defeitos % para o sensor selecionado. Ele exibe as inspeções que falharam em ordem decrescente de falha. O exemplo abaixo mostra os gráficos nos modos Visão Geral da Pista e Visão Geral do Sensor.



Ao clicar com o botão direito sobre o gráfico, é possível escolher entre exibir ou ocultar as inspeções Bolsa Vazia ou Dados Estatísticos excluídos .



# Capítulo 11 Estatísticas e relatórios

Consulte também: "Gráficos" Na página 60

## Grade Estatística

Statistics

A Grade Estatística exibe as informações sobre cada sensor. Existem dois tipos de grades estatísticas: Pista e Sensor.

### Grade Estatística Pista

A Grade Estatística Pista (no modo Visão Geral da Pista) exibe as informações gerais sobre cada sensor. Ela mostra o número total de peças em operação, o sensor, os defeitos, o defeitos %, último N e último 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

### Grade Estatística do Sensor

Esta grade está disponível quando você visualiza as informações do sensor. Ela mostra informações específicas de cada sensor, incluindo a inspeção, o número total de peças em operação, os defeitos, os defeitos %, último N e último 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

*Observação: você pode configurar a exibição dos dados estatísticos. Seu sistema pode não exibir todos os itens mencionados acima.*

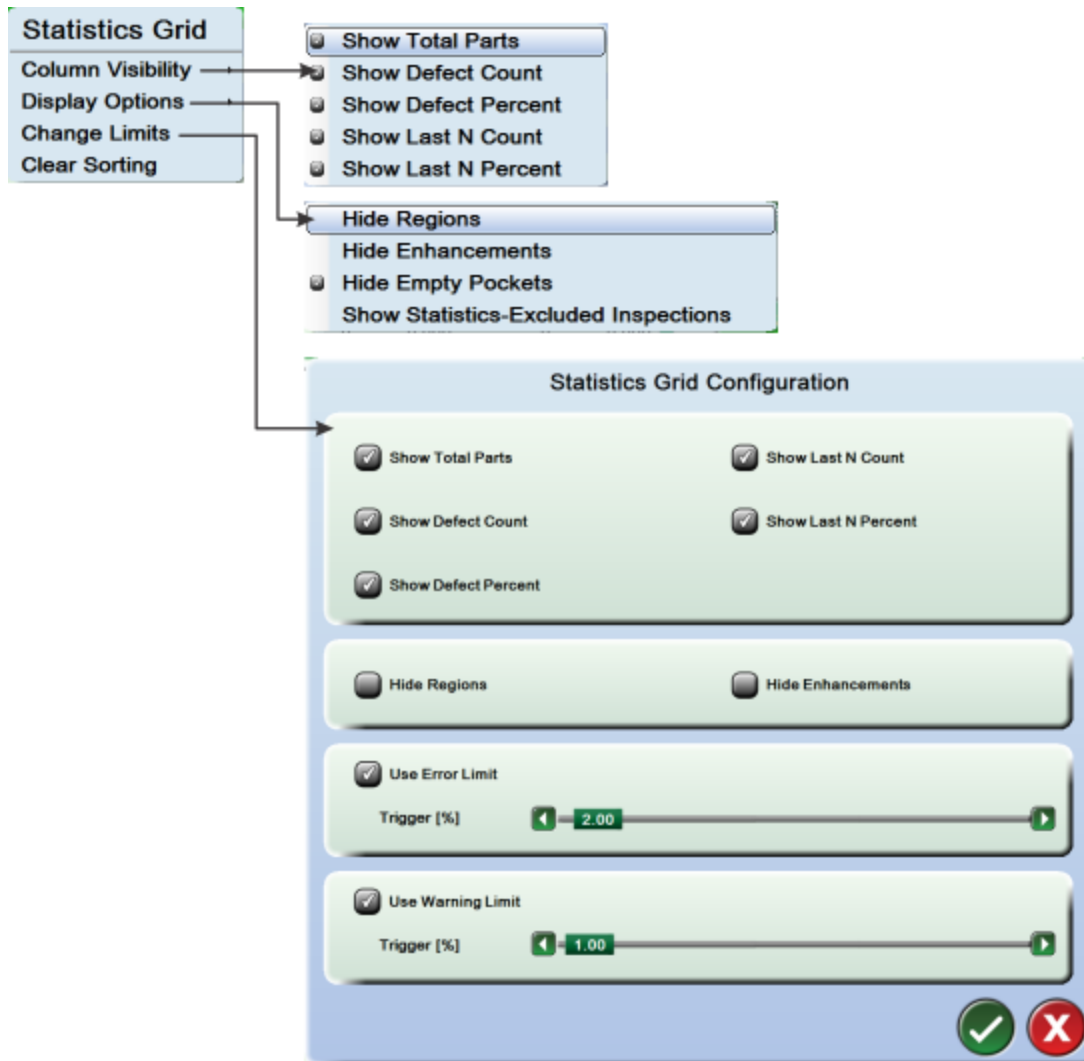
### Ordem de classificação

Para classificar qualquer coluna em ordem crescente ou decrescente, selecione o botão da parte superior da coluna. Selecione-o novamente para mudar para a ordem oposta. Clique com o botão direito do mouse para apagar a classificação na grade estatística.

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

## Opções de grade estatística

Essas configurações são aplicadas a todas as grades estatísticas, seja no modo de Visão Geral da Pista ou Visão Geral do Sensor. Clique com o botão direito sobre a grade estatística para visualizar as opções. Elas estão explicadas abaixo.



**Visibilidade de Coluna** O número de colunas na grade.

**Exibir Opções** O número de linhas na grade. Isto afeta somente as grades estatísticas no nível Visão Geral do Sensor.

**Ocultar Regiões** Ocultar da grade regiões como Anel, Adaptativo ou Retângulo .

**Ocultar Aprimoramentos** Ocultar Melhorias como Recorte, Ampliar Sombreamentos em Cinza ou Filtro de potência.

**Ocultar Bolsas Vazias e Mostrar inspeções-dados estatísticos excluídos** Mostrar ou ocultar Bolsa Vazia ou inspeções de Dados Estatísticos-excluídos.

**Alterar Limites** Altere o número de colunas e linhas das grades nas duas primeiras seções do menu. São iguais a Visibilidade da Coluna e Opções de Exibição.

**Usar Limite de Erros** Faz com que as colunas Defeitos % e Última N % para exibir em vermelho se o percentual de disparo foi excedido. Isto permite que você visualize os dados estatísticos a partir de uma distância.

**Utilizar Limite de Aviso** Faz com que as colunas Defeitos % e Última N % para exibir em amarelo se o percentual de disparo foi excedido. Isto permite que você visualize os dados estatísticos a partir de uma distância.

**Limpar Classificação** Coloca a ordem de classificação de volta na configuração padrão.

## Reportando

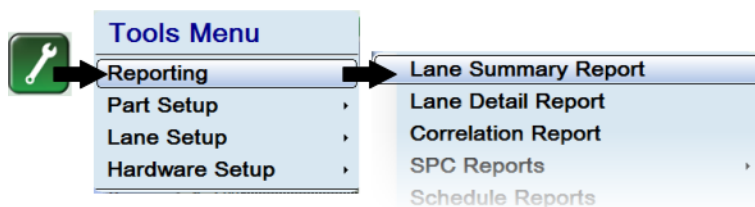
O Intellispec gera muitos relatórios diferentes para fornecer detalhes da inspeção. Muitos desses relatórios podem ser transferidos fora do Intellispec.

*Observação: Alguns itens dos menus estão disponíveis somente nos níveis avançados de usuário.*

  Para visualizar relatórios: Selecione um botão Pista | Ferramentas | Reportando.

- 1 - "Relatório de Resumo de Pista" abaixo
- 2 - "Relatório de Detalhe de Pista" Na página seguinte
- 3 - "Relatório de correlação" Na página seguinte
- 4 - Relatórios SPC (SPC = Controle Estatístico de Processo/CEP)

## Relatório de Resumo de Pista



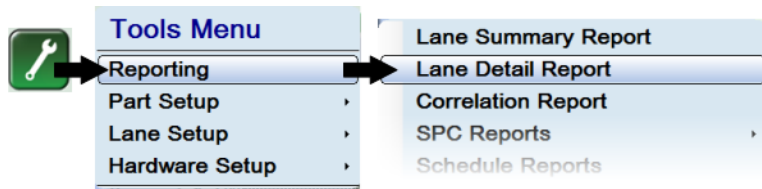
Este relatório lista as estatísticas para a pista, incluindo:

- Número de peças inspecionadas
- Número de defeitos
- Porcentagem de defeitos

Os números acima são relatados por sensor e conforme um número geral para a pista. Um exemplo de um sistema de uma pista é mostrado abaixo.

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

## Relatório de Detalhe de Pista



Este relatório contém todas as informações no Relatório de Resumo de Pista, além de detalhes de inspeção para cada sensor.

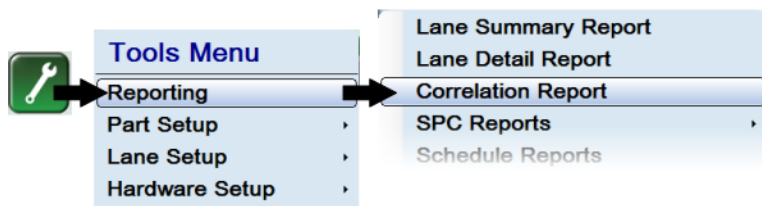
The screenshot shows a Notepad window titled 'Lane Detail Report.txt - Notepad'. The report contains the following data:

```

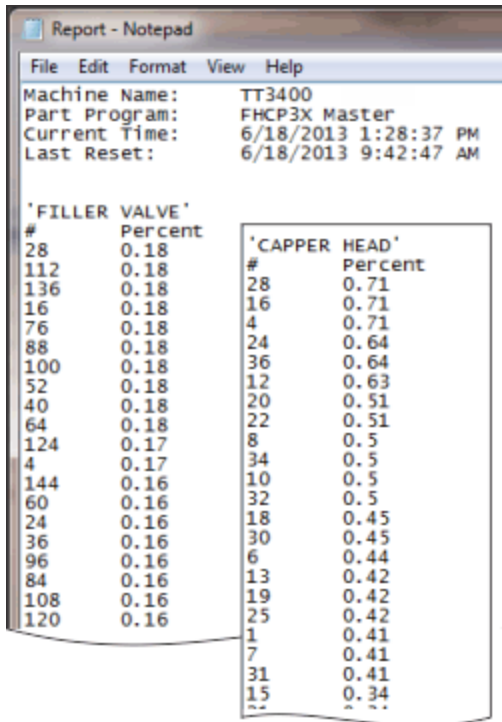
Machine Name: INTELLISPEC1234
Part Program: BottleS
Current Time: 2/6/2017 8:34:40 AM
Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

Inspection          Parts  Defects  Defect %   Last N  Last N %
-----
BNS                  3456    1614    46.701      0      0.000
Base
  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
    
```

## Relatório de correlação



Esse relatório contém o percentual de defeitos por peça No. da máquina, classificadas pelo percentual de falha mais alto ao mais baixo.



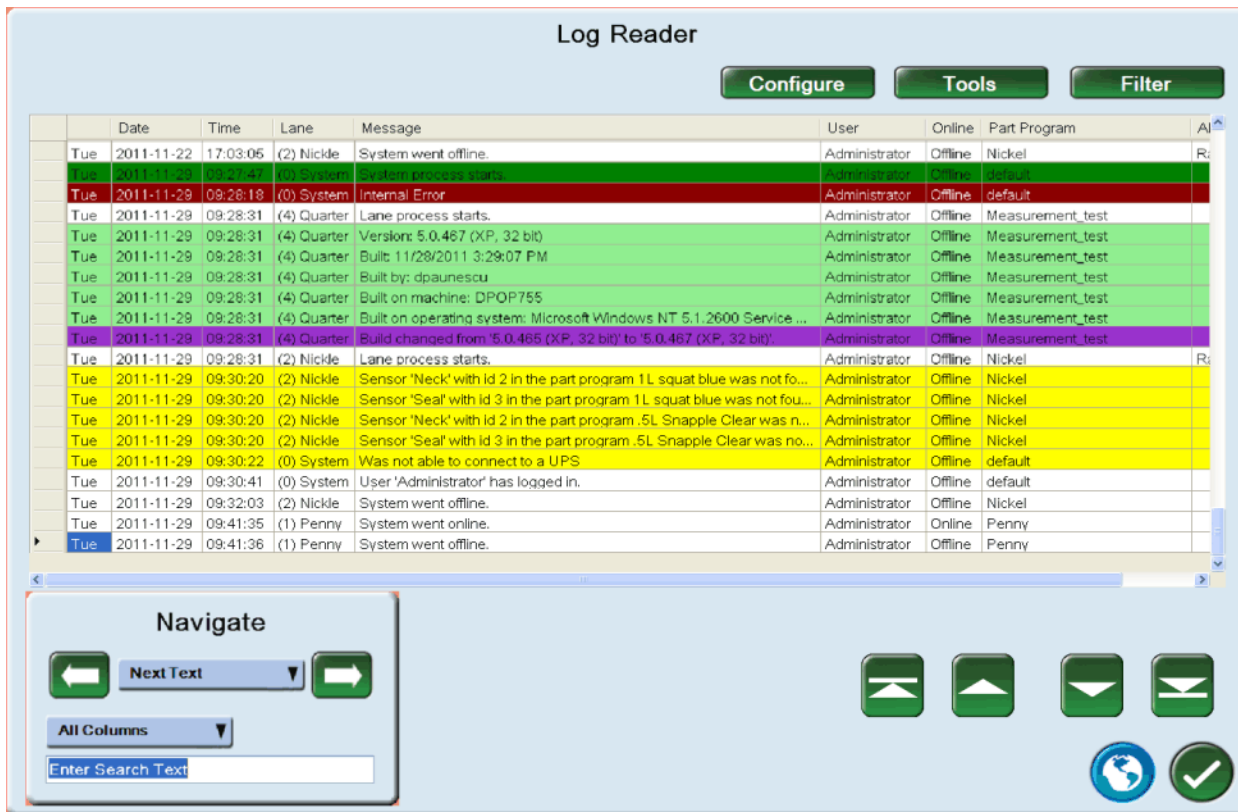
## Leitor de registro



Para chegar a este menu: selecione Início | Ferramentas | Leitor de Registro.

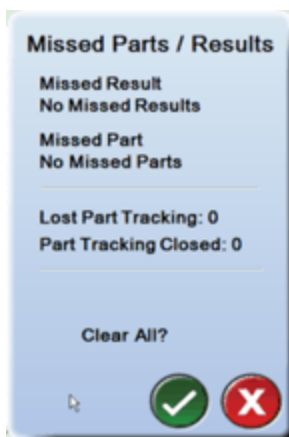
O leitor de registro exibe o histórico de eventos do Intellispec incluindo:

- Informações de logon e logout do usuário
- Notificação quando o Programa de peça foi alterado. Observação: detalhamento das alterações nos parâmetros e no programa são encontradas nos Registro de alteração do Programa de peças
- Alarmes quando disparados e removidos
- Erros do sistema
- Informações de inicialização do sistema
- Histórico on-line/off-line da pista
- Alterações da iluminação
- Relatórios gerados
- Os arquivos de texto dos registros são armazenados em: C:\Pressco\Logs.



## O Sensor Perdeu os Dados Estatísticos

Exibe o número de peças perdidas e o acompanhamento das peças perdidas para o sensor. A partir do modo Visão geral da pista ou do sensor, selecione Ferramentas | Reportando | Sensor Perdeu os Dados Estatísticos. Essa informação é gravada no Leitor de Registro.



**Resultados Perdidos** Isso pode ocorrer se você definir Calibração do Retardo da Rejeição incorretamente. Outra causa seriam dobras ou conexões intermitentes nos cabos ou o tempo de inspeção para a pista for muito longo.

**Acompanhamento de Peça Perdida** Isso ocorre se o sistema perde a conexão com o controlador de peça. Você pode conseguir alterar o limite de Exceção a Volumes Perdidos para evitar perda de conexão.

## Mensagens de erro

### Exceção ao Controlador de Peça

Se você observar um erro "Exceção ao Controlador de Peça" na tela Intellispec, isso significa perda de alimentação com o Gabinete ou Controlador de Peça.

***Para reconfigurar a placa do controlador de peças:***

Pressione o botão Reconfigurar na placa do controlador de peças. Ele está dentro do Módulo de Inspeção ou Gabinete.

---

### Acompanhamento de Peça Perdida

Se observar uma mensagem "Acompanhamento de Peça Perdida", é possível que tenha havido perda de alimentação com o gabinete ou controlador de Peça dentro de um módulo de Inspeção. Reconfigure a placa do controlador de peças conforme descrito acima.


---

# Capítulo 12 Salvar imagens

## Fazer captura de tela

Capture uma imagem da tela Intellispec. Isso é diferente de salvar imagens de peças individuais através da função Salvar imagem . Uma captura de tela é útil para ilustrar um problema para o suporte técnico ou para capturar definições para uma configuração futura.

### Para capturar a tela Intellispec completa atual:

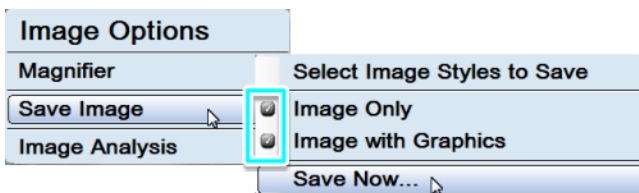
1.  Selecione o botão Iniciar | Tirar uma captura de tela. Um teclado na tela é exibido com um nome de imagem padrão.
2. Renomeie a captura de tela, se desejada.
3. Selecione OK para salvar a imagem. A imagem é salva como um arquivo Gráficos Portáteis para Redes (.png) em C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

## Salvar imagens

Há várias maneiras de salvar uma imagem no sistema Intellispec.

### Salvar qualquer imagem:

Na maior parte do sistema, clique com o botão direito sobre qualquer imagem. Siga as instruções na tela. Ele é útil para salvar imagens para incluir a um Pacote de Suporte.



Marcado = Ativado. Em seguida, clique em Salvar agora ...

Somente imagem - imagem bitmap (.bmp) sem gráficos. Observação: apenas imagens bitmap podem ser carregadas de volta no Intellispec.

Imagem com gráficos - imagem "portable network graphic" (.png) com gráficos de inspeção

A imagem é salva no local padrão mostrado, a menos que você especifique um local diferente. Um nome de arquivo padrão é fornecido. Selecione o ícone do teclado para renomear a imagem.



## Congelar no defeito

### Freeze on Defect


Congele automaticamente uma imagem quando uma pista está on-line. Congelar no defeito tem duas visualizações: Visualização Multi Sensor e Visualização de Sensor Único.

### Visualização Multi Sensor


Ela é acessada a partir da tela Visão Geral da Pista.


The screenshot displays the 'Freeze on Defect' interface. At the top, there is a navigation bar with icons for home, alarm, tools, favorites, save, refresh, and help, along with a user dropdown 'Admin\_0815' and a status bar showing '432 ppm' and '431 (max)'. The main area is divided into several sections: a left sidebar with a 'Total Parts 1114', 'Defects 1114', and 'Defect % 100.000' summary; a central graph showing 'Defect %' on the y-axis (0.00 to 100.00) and 'Part Count (x1000)' on the x-axis (1 to 10), with a red line indicating an 'Alarm level 12.837%'; and a large image area showing a defect. The defect image is split into three views: a large 'Color 1' view, a smaller 'Main' view, and a smaller 'Color 2' view. Yellow arrows point from the 'Main' and 'Color 2' views to the 'Color 1' view. A bottom toolbar contains a 'Settings' button, a 'Latest Defect' button, a 'Hold Image' button, a 'Click to Release' button, and a timer 'Release in 4 seconds'. A legend at the bottom explains the timer icon: '1 [Timer Icon] Recurso Liberação programada opcional'.

2 Ir para "Menu Congelar na configuração do defeito" Na página 78

3  Reter uma imagem

3  Imagem mantida

4  Imagem bloqueada. Selecione esse botão para liberar uma imagem.

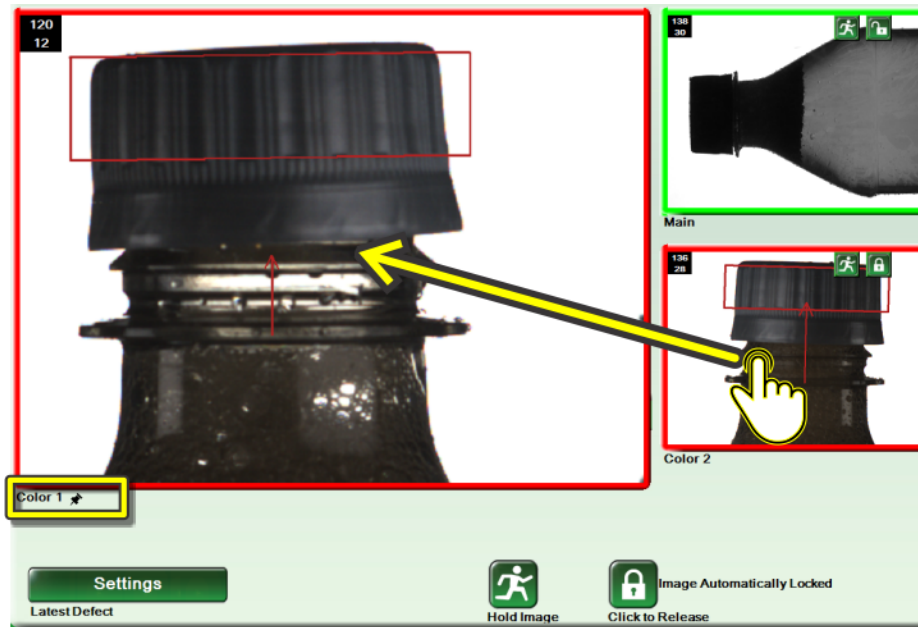
4  Imagem desbloqueada.

5 Esses símbolos aparecem somente nas imagens menores, quando Imagens bloqueadas lado a lado = Imagem mais recente do sensor no menu Configurações (menu Congelar na configuração do defeito). O número no canto superior direito da imagem pequena é a contagem regressiva (quando é usado Liberação programada). A imagem grande não mostra esses botões; reter a imagem é controlado pelos botões na parte inferior da tela.


Clique com o botão direito em qualquer imagem para usar o "Menu Opções para congelar no defeito" Na página 79

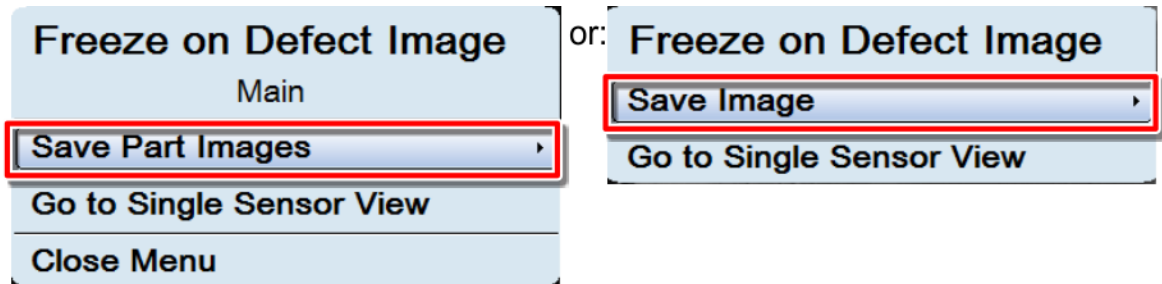
### Imagem fixada

Na visualização Múltiplos Sensores, é possível fixar uma visualização em uma imagem grande quando "Mudar automaticamente para a última imagem bloqueada" é ativado. Isso permite trabalhar com a imagem por 10 segundos antes que ela seja substituída por outra imagem. Ao selecionar uma das imagens menores, essa imagem é movida para a imagem grande e é temporariamente fixada. Um ícone de alfinete é exibido abaixo da imagem grande.

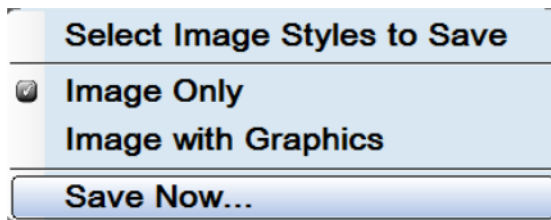


**Para salvar uma imagem:**

1.  Selecione o botão Reter Imagem.
2. Clique com o botão direito sobre a imagem.



3. Selecione Salvar Imagens da Peça ou Salvar Imagens (dependendo do que é mostrado na tela).
4. Selecione Somente imagem ou Imagem com gráficos.



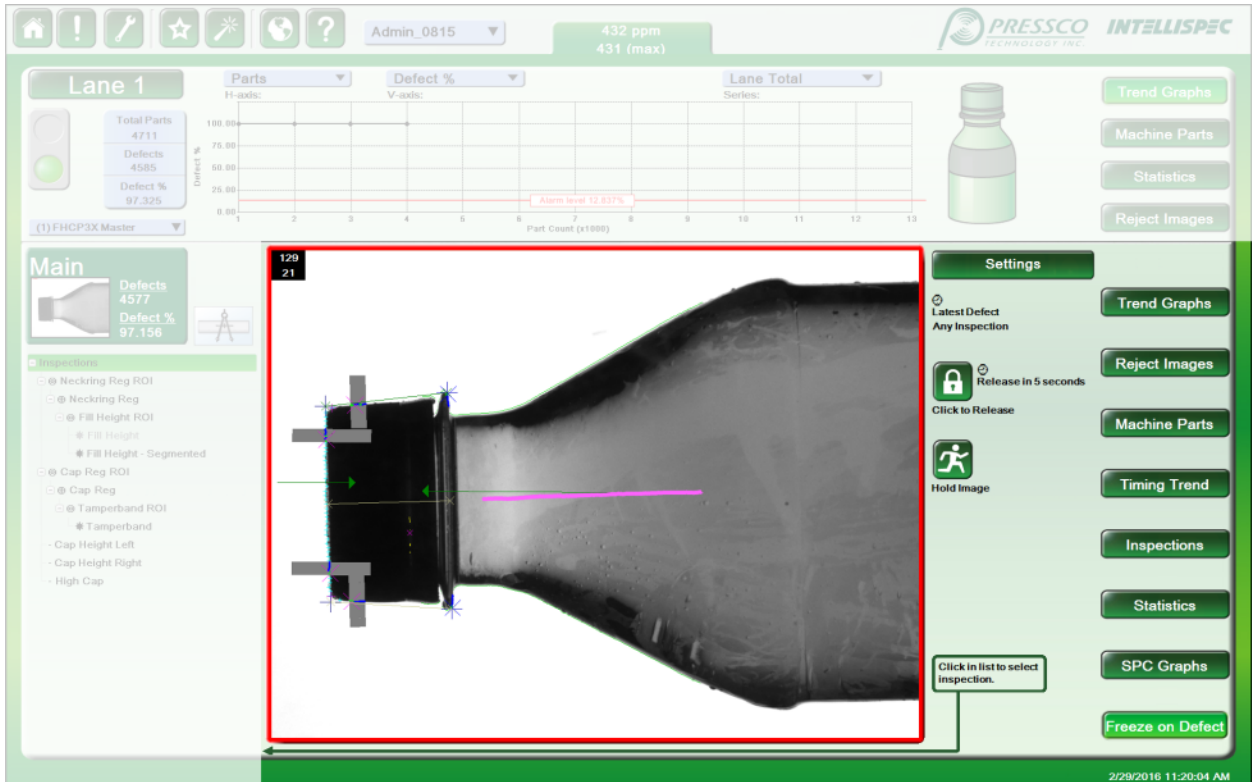
5. Selecione Salvar agora ... e siga as instruções na tela.

---

### Visualização de um único sensor

Entre nessa visualização a partir da tela Visão geral do sensor . Selecione a inspeção a ser congelada a partir da árvore de inspeção.

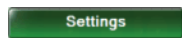
---



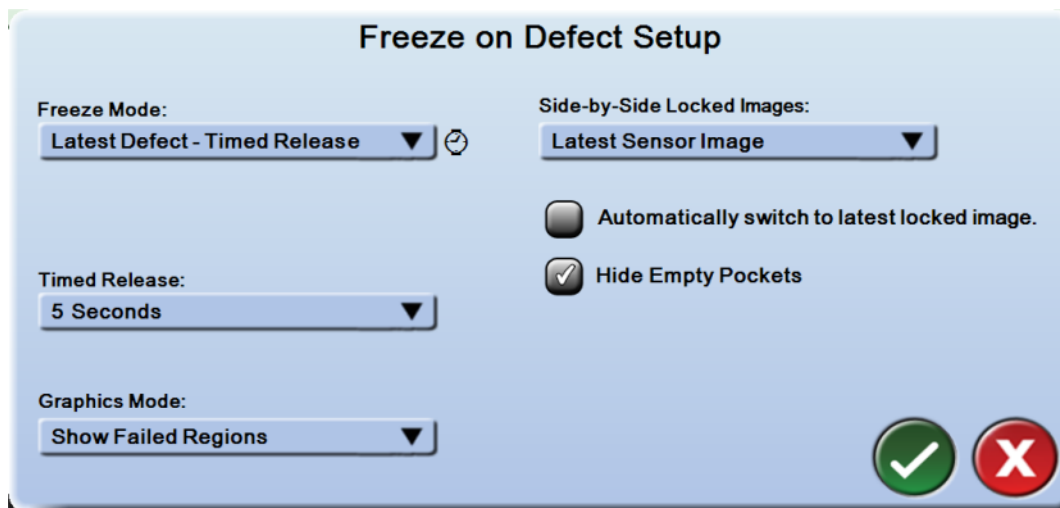
**Para sair de Congelar no defeito:**

Selecione outro botão no lado direito da tela (exemplo: Gráficos de Tendência).

**Menu Congelar na configuração do defeito**



Selecione o botão Configurações a partir do modo Congelar no defeito. As opções do menu mudam de acordo com o local de onde o menu foi acessado.



### **Modo congelar**

**Somente bloqueio manual** Não mantém uma imagem automaticamente. As imagens serão atualizadas continuamente, exceto se você selecionar o botão Reter.

**Defeito mais recente** Congelar a última peça rejeitada. Cada peça rejeitada subsequentemente congelará até que outra peça falhe.

**Defeito mais recente - liberação programada** Manter a última imagem de defeito por um determinado número de segundos (definido em Liberação programada). Se outro defeito ocorrer durante a contagem regressiva, essa imagem é congelada e a contagem regressiva de Liberação programada é reconfigurada.

**Primeiro defeito** Congele a imagem da primeira peça defeituosa após ficar on-line. A imagem congela até que você a libere ou altere o Modo congelado.

**Primeira peça boa** Congele a imagem da primeira peça boa após ficar on-line. A imagem congela até que você a libere ou altere o Modo congelado.

**Peça de máquina** Congela a próxima imagem da peça referente à peça da máquina selecionada. Congela até que a próxima imagem relacionada esteja disponível e seja substituída pela nova imagem. Use o botão Selecionar peça da máquina para selecionar a Peça No. da Máquina.

**Peça de máquina - liberação programada** Congela a próxima imagem da peça referente à peça da máquina selecionada. Ela permanece na tela pelo tempo especificado ou até que a próxima imagem relacionada esteja disponível, o que ocorrer primeiro. Use as configurações Liberação programada para definir o tempo de exibição.

**Liberação programada** Defina o tempo de exibição. Quando o tempo expira, uma nova imagem é exibida.

**Modo de elementos gráficos** Selecione qual gráfico de inspeção exibir.

**Ocultar bolsas vazias** Se habilitado: Se uma inspeção detectou uma Bolsa vazia, então essa imagem em branco não será exibida.

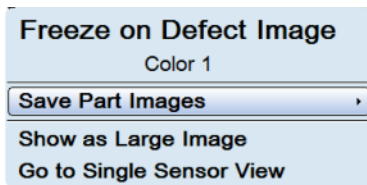
Os dados a seguir referem-se à Visualização Multi Sensor .

**Imagens bloqueadas lado a lado** A mesma peça - As imagens exibidas são todas da mesma peça. Imagem mais recente do sensor - Exibe as últimas imagens inspecionadas. Se suas câmeras estiverem longe, as imagens podem ser de peças diferentes. Esse modo costuma ser usado quando suas câmeras estão próximas, como em uma aplicação BNS. Se o seu sistema usa Correlação da Peça N° da Máquina, você pode "Mostrar Valores de Correlação em Imagens," de forma que possa ver qual imagem está associada a cada Peça No. da Máquina.


**Mudar automaticamente para a imagem bloqueada mais recente** Muda a imagem mais recente que atende as condições de congelamento do quadro da imagem grande.

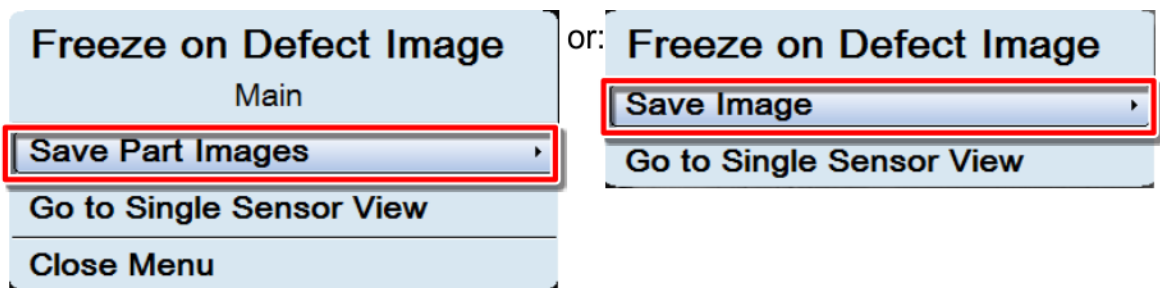
### **Menu Opções para congelar no defeito**

Selecione ou clique com o botão direito sobre uma das imagens do modo Congelar no defeito para ver o menu.



### Para salvar uma imagem:

1.  Selecione o botão Reter Imagem.
2. Clique com o botão direito sobre a imagem.



3. Selecione Salvar Imagens da Peça ou Salvar Imagens (dependendo do que é mostrado na tela).
4. Selecione Somente imagem ou Imagem com gráficos.



5. Selecione Salvar agora ... e siga as instruções na tela.

**Exibir como imagem grande** [Disponível a partir da visualização Multi Sensor, ao clicar com o botão direito sobre uma imagem menor] Exibir a imagem como a imagem grande.

**Ir para a visualização de um único sensor** Voltar para o modo de Visão geral do sensor e exibir a tela Rejeitar Imagens para o sensor selecionado.

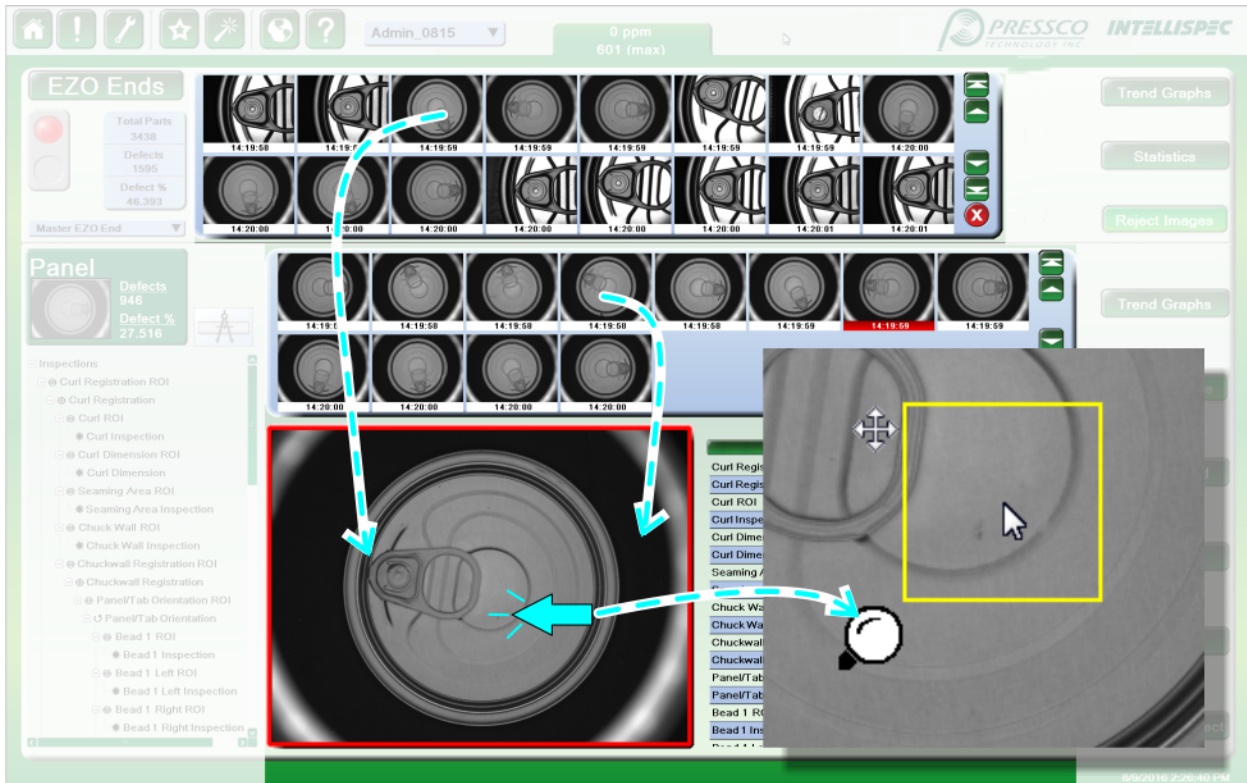
## Rejeitar Imagens



Rejeitar Imagens são imagens dos últimos 100 defeitos de um sensor (ou todos os Sensores para o modo Visão Geral da Pista). Selecione o botão Rejeitar Imagens. Observação: há botões para níveis de Pista e Sensor.

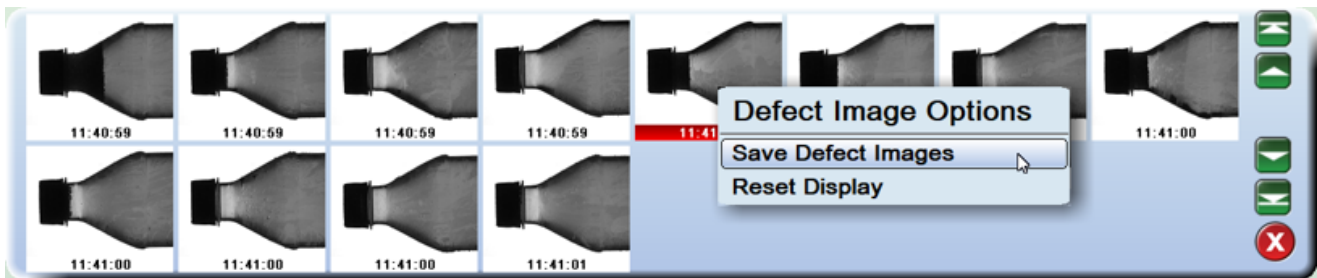
**Imagens de Rejeição da Pista** mostra imagens com falha de diferentes sensores.

**Imagens de Rejeição do Sensor** mostram imagens com falha apenas desse sensor.



## Salvar Rejeitar Imagens

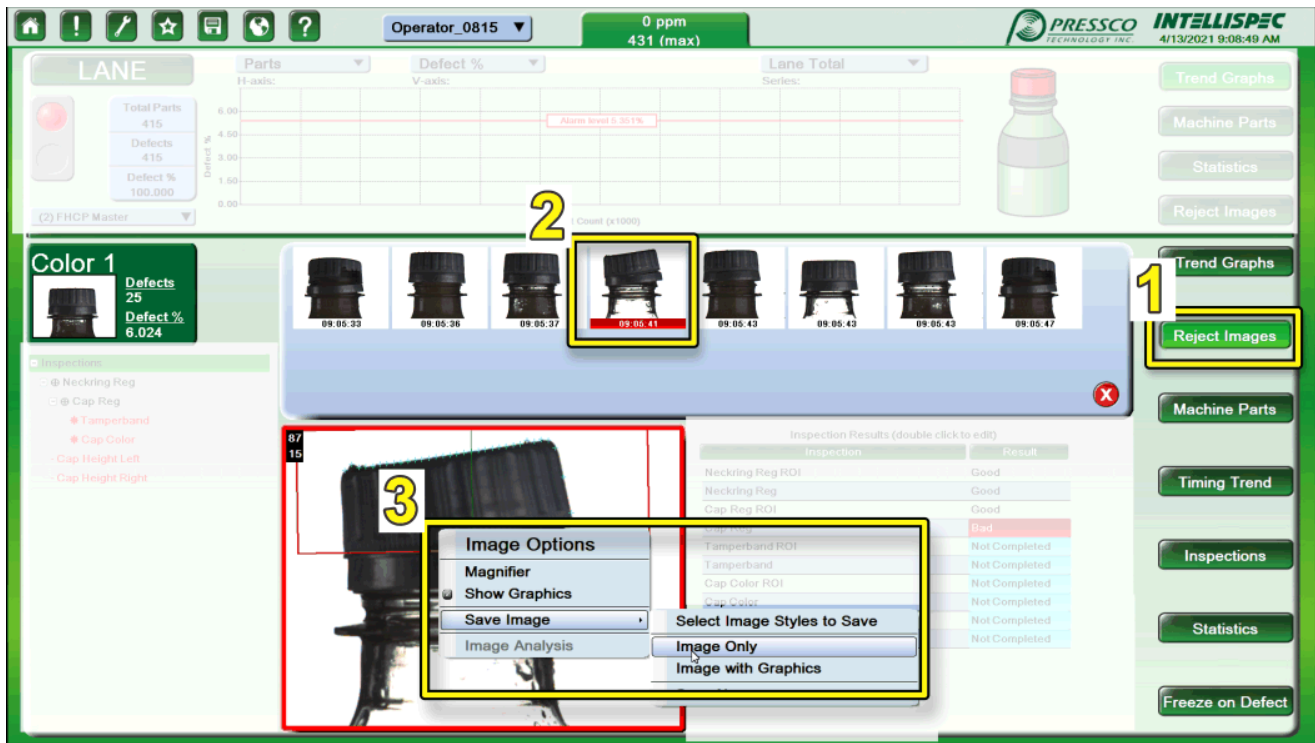
Clique com o botão direito para salvar até 100 imagens (\*.bmp) de peças defeituosas. A pista pode estar on-line ou off-line. O botão Rejeitar imagens deve ser selecionado.



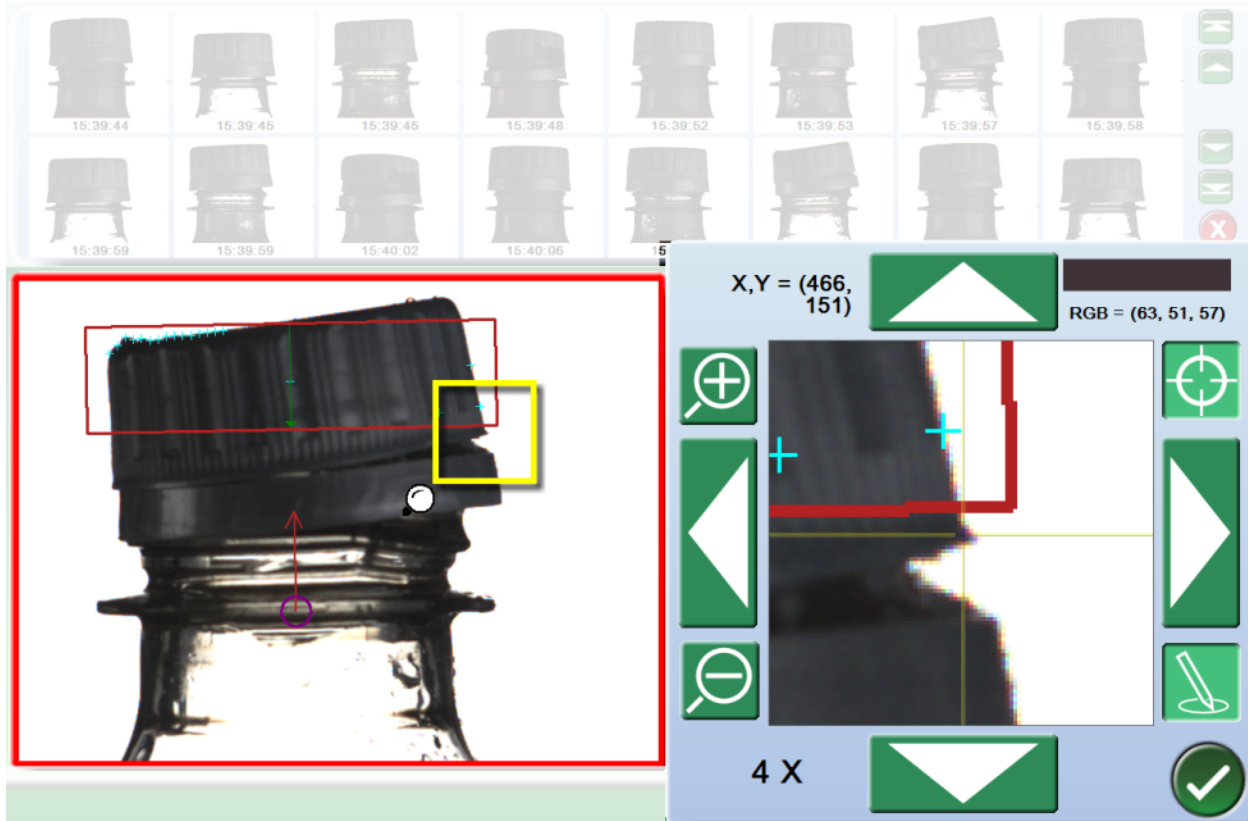
**Reset da exibição** Reconfigura o display de imagem rejeitada para mostrar todas as peças rejeitadas ao invés de imagens de uma única peça ou uma inspeção.

## Salvar imagens individuais rejeitadas

Selecione qualquer imagem em miniatura no modo Visão geral do sensor e clique com o botão direito para salvá-la.





### Amplificador de imagem



*Para usar a lupa:*

## Capítulo 12

Ao abrir a ferramenta pela primeira vez, a área da caixa amarela sobre a imagem é ampliada. Isso se move quando você move o cursor na tela. Para mover a área ampliada de forma independente do cursor, clique com o botão direito sobre a imagem. Os botões de seta  ficam disponíveis.

Selecione o botão de destino  para exibir ou remover a mira na imagem ampliada. O pixel no centro da mira é onde os valores RGB são medidos.

## Capítulo 13 Ajuda e suporte

---

Esta seção contém informações sobre:

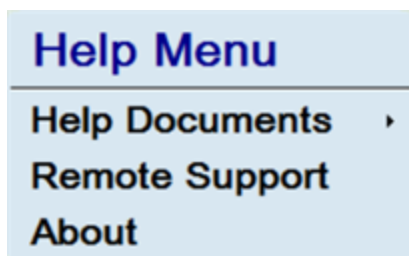
- Ajuda incorporada
- Backup e funções de restauração
- Como conectar-se ao Suporte Técnico por meio de seu sistema Intellispec

### Ajuda




Selecione o ícone Ajuda para:

- use os manuais do sistema
- acesso o suporte remoto Pressco
- obtenha sua versão de software atual



**Para acessar os manuais do usuário:**

1.  Selecione o ícone Ajuda.
2. Selecione Documentos de Ajuda, depois selecione um manual a partir da lista. O manual do usuário é exibido.

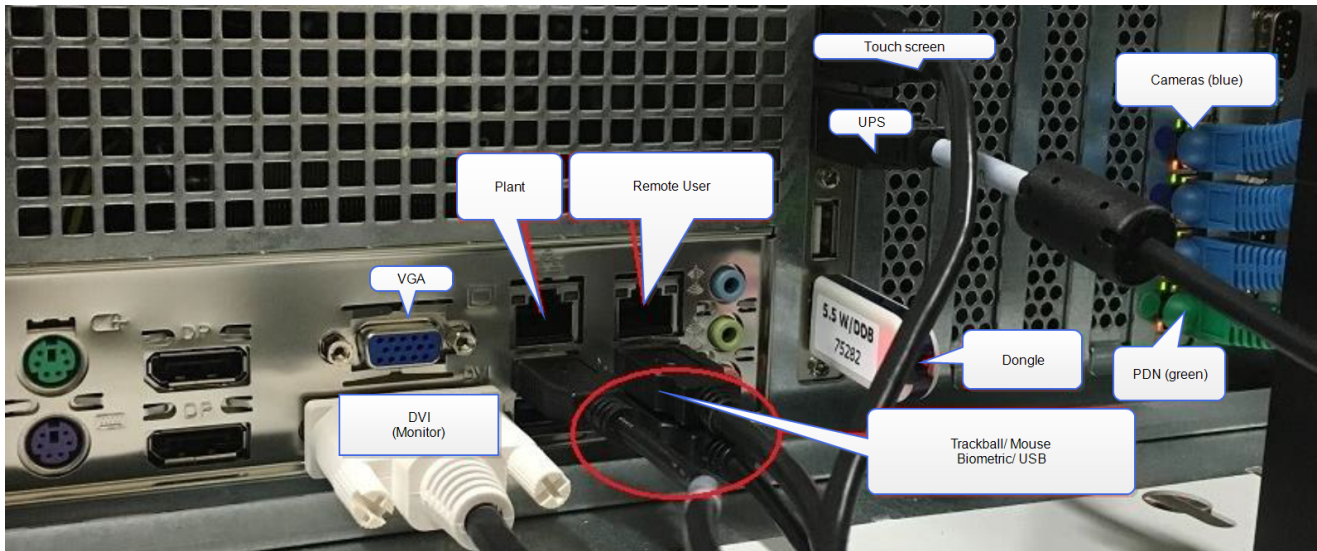
### Suporte Remoto

Cada sistema Pressco é equipado com software dos agentes iTivity e TeamViewer que fornecem um meio seguro e eficaz de permitir conexões de suporte remoto ao sistema. Isso permite que os engenheiros da Pressco acessem seu sistema Pressco remotamente e auxiliem na solução de problemas e na otimização do desempenho do sistema.

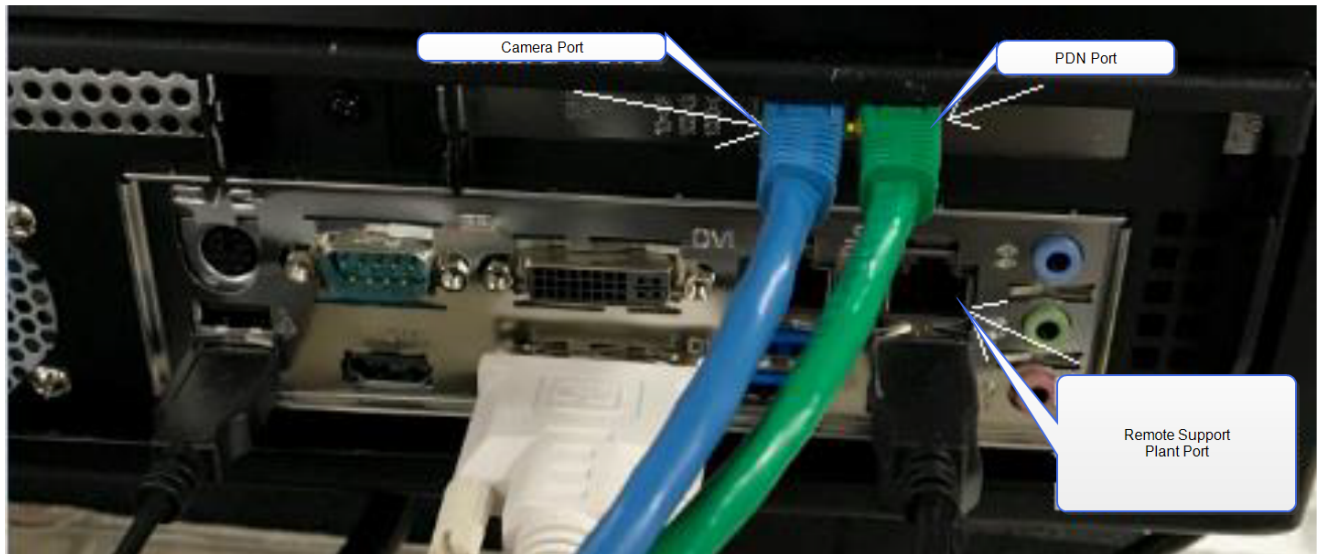
Para usar o suporte remoto, você deve fornecer uma conexão Ethernet ao Pressco e acesso externo à Internet para o servidor de suporte específico, descrito nos tópicos "[Suporte remoto ao Intellispec iTivity](#)" Na página 86 e Teamviewer.

As imagens abaixo mostram o layout típico das portas Ethernet Intellispec. As portas da Planta ou do Usuário remoto podem ser usadas para a conexão de suporte remoto. O padrão dessas portas é "Obter endereço IP automaticamente", mas podem receber um endereço IP fixo para acomodar seus requisitos de rede.

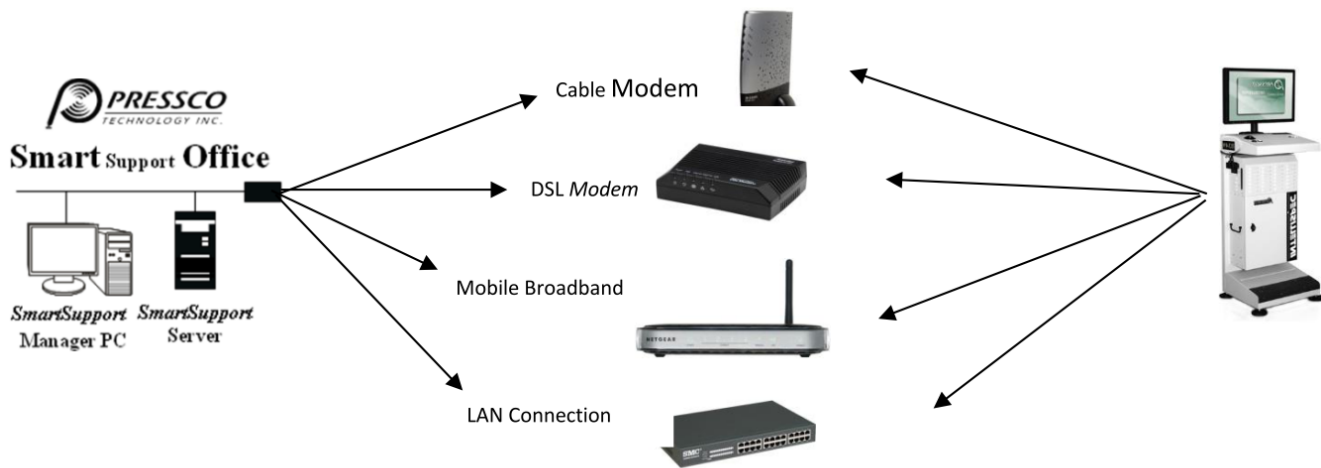
Portas ethernet série V:



Portas ethernet do sistema CSL:



Métodos de conexão: A conexão de suporte remoto pode operar em uma variedade de redes. No entanto, esses são sistemas baseados em imagem e vídeo, portanto, quanto maior a largura de banda disponível, melhor seremos capazes de navegar pelo sistema e auxiliar em qualquer problema que você encontrar.



## Suporte remoto ao Intellispec iTivity

Suporte Remoto permite acesso remoto ao software Intellispec. O software iTivity é usado pela Pressco para fornecer suporte remoto ao sistema se um Contrato de Manutenção for adquirido para esse sistema Intellispec.

Cada sistema Intellispec™ é equipado com o software do agente iTivity que, quando iniciado, estabelecerá uma conexão criptografada com um servidor localizado além do firewall Pressco. Isso permite que os engenheiros da Pressco acessem seu sistema Intellispec remotamente. Apenas membros registrados da equipe de suporte Pressco podem obter acesso ao servidor de suporte remoto.

Para usar o suporte remoto, você deve fornecer uma conexão Ethernet com o sistema Intellispec e acesso à Internet externa para support.pressco.com através da porta 23800. Se você não tiver um DNS, a Pressco pode fornecer o endereço IP do servidor de suporte remoto. Se estiver se conectando com firewall, você precisará adicionar uma regra que permita o acesso externo ao endereço IP do Intellispec para support.pressco.com:23800. Todas as outras conexões podem permanecer bloqueadas.

Uma vez que a sessão é estabelecida, o sistema Intellispec aparece no servidor da Pressco e é identificado pelo número de série do sistema. E então nossos engenheiros podem se conectar e oferecer assistência.


### **Para solicitar uma sessão de suporte da Pressco:**

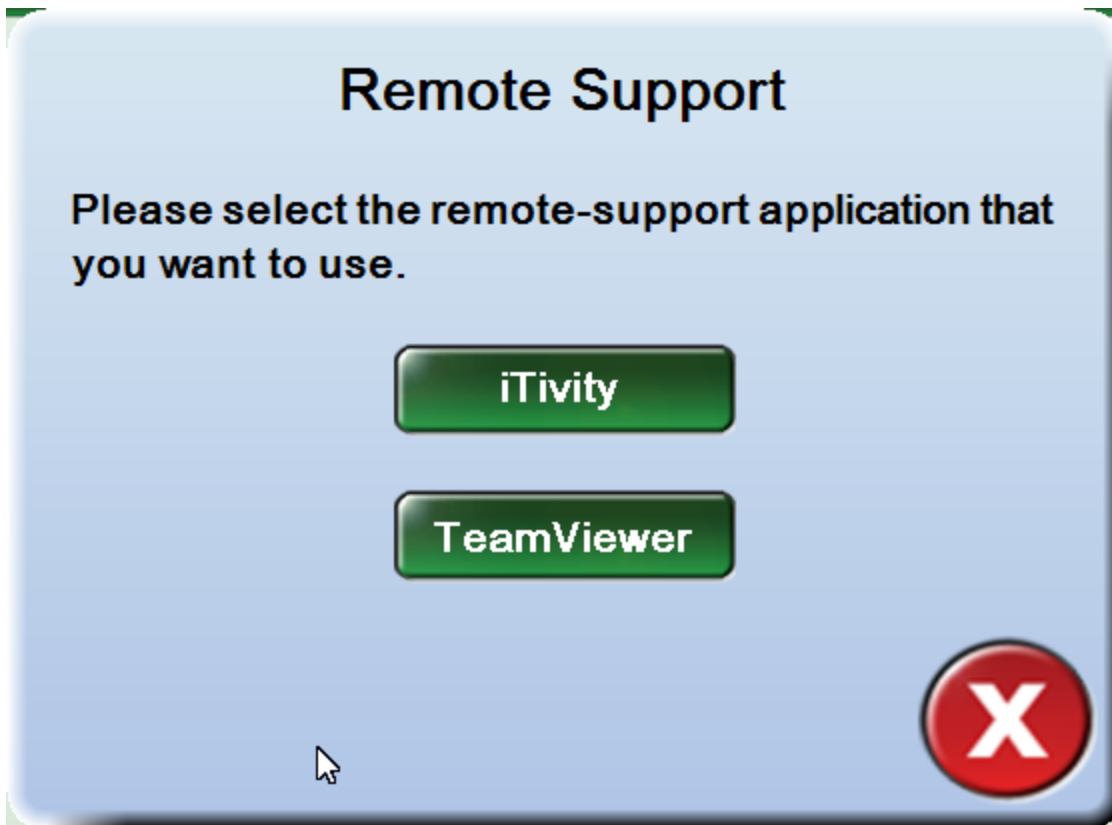
Entre em contato com o suporte da Pressco. Forneça o número de série do sistema que precisa ser acessado. Pressco fará login em seu sistema Intellispec e executará a solução de problemas conforme necessário.

### **Você precisará de:**

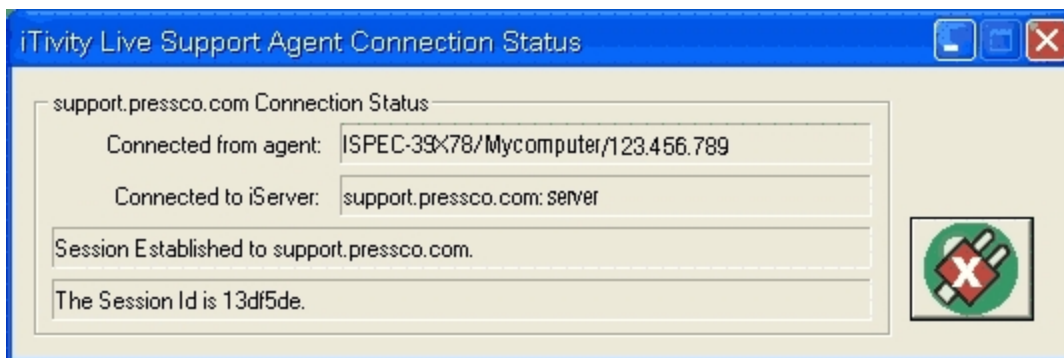
- Um Intellispec em funcionamento (sistemas sem energia ou sistemas que não são capazes de executar o software Intellispec não podem ser acessados remotamente)

### **Para usar o Suporte Remoto:**

1. Notifique um representante do Suporte Técnico de que você precisa de suporte remoto. Você precisará se identificar, informar sua localização e o Intellispec ao qual ele deve se conectar.
2.  No software Intellispec, selecione Ajuda | Suporte remoto.



3. Selecione o botão iTivity. Se o seu sistema tiver uma conexão válida com a Internet, o agente do iTivity se conectará ao servidor da Pressco. Uma tela de status de conexão aparecerá indicando que a sessão foi estabelecida, conforme mostrado abaixo. Os sistemas Intellispec são identificados pelo nome do computador, que, na maioria dos casos, é o número de série.



4. Quando o representante do suporte técnico terminar, ele desconectará seu Intellispec da sessão remota.

Se você mesmo precisar desconectar o Intellispec da sessão remota, siga as etapas abaixo.

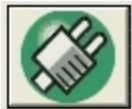
**Para desconectar do suporte remoto:**

1. Selecione o X no canto superior direito da caixa 'Status da conexão do agente de suporte ao vivo do iTivity'.
2. Quando o sistema perguntar "Você realmente deseja sair do Agente de Suporte ao vivo do iTivity?" selecione OK. O sistema será desconectado.



Observação: se você selecionar este botão, a sessão será desconectada, mas isso não fecha o programa de suporte remoto.

Se a sessão for desconectada e você quiser permitir que o Suporte Técnico acesse seu sistema novamente, selecione o botão.



support.pressco.com Connection Status

Agent disconnected: ISPEC-39X78/Mycomputer/123.456.789

Disconnected from iServer: support.pressco.com: server

Not Connected.

The Session Id is 1ab1b77.


## Sobre o Intellispec

Use esta tela para visualizar a versão do software Intellispec, opcionais instalados e informações sobre o seu sistema. Um representante de suporte técnico da Pressco pode precisar dessas informações para ajudar a solucionar problemas de seu sistema, quando necessário.



Para acessar esta tela, selecione Ajuda | Sobre.

## 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

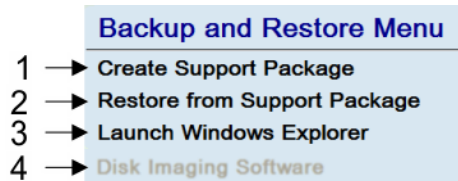
Copyright © Pressco Technology Inc.  
All rights reserved.



## Menu de restauração e backup



Esta seção inclui informações sobre como criar um pacote de suporte como backup e restaurar o sistema a partir de um pacote de suporte.



1 - "Criar um pacote de suporte" abaixo

2 - "Restaurar a partir do pacote de suporte" Na página 92

3 - Inicie o Windows Explorer - \*Apenas Administrador\* - Abre uma janela do Windows Explorer para que você possa navegar, mover e editar conteúdos no computador.

4 - Software de imagem de disco - consulte o documento 71789 da Pressco "True Image 2013."

### Criar um pacote de suporte


Um pacote de suporte é um conjunto de arquivos reunidos pelo sistema Intellispec para ajudar a encontrar problemas no sistema. Você enviará este pacote aos especialistas de serviço da Pressco para que eles possam solucionar os problemas do seu sistema. Este arquivo também pode fazer backup da configuração do sistema (não de todo o banco de dados do sistema).

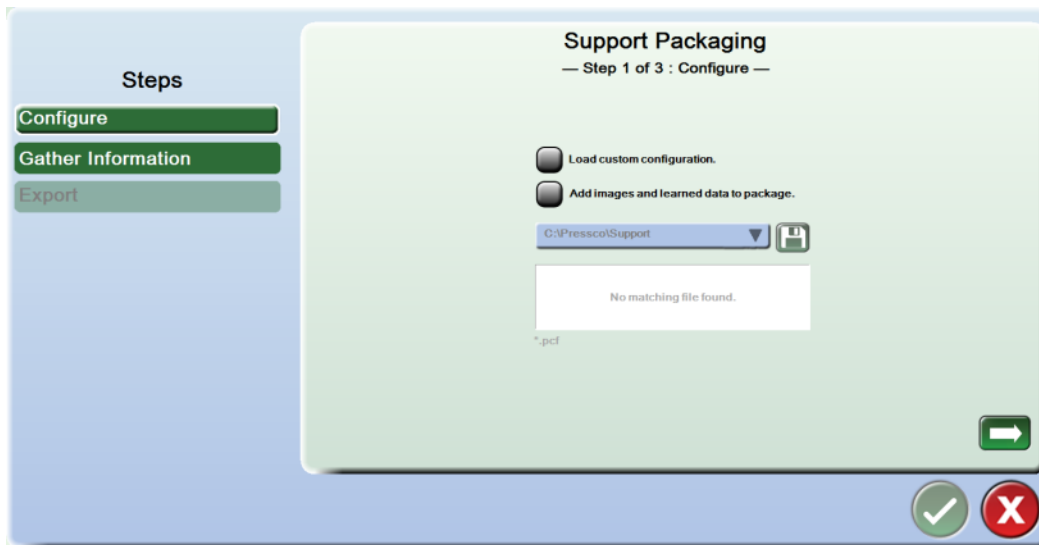
*Observação: Em raras ocasiões, o software Intellispec não pode ser iniciado, portanto, você não poderá acessar a ferramenta do pacote de suporte a partir da interface do usuário. É possível criar o pacote de suporte sem a execução do Intellispec, iniciando o seguinte arquivo executável do Windows: C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe.*

#### O que é necessário:

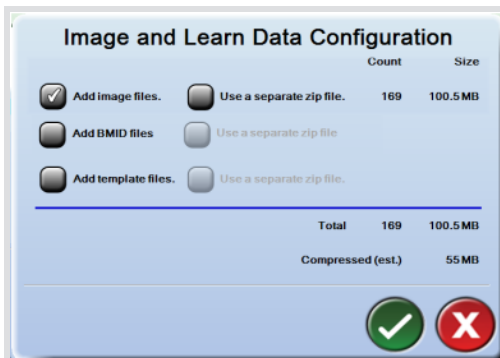
- Unidade USB (128 MB ou maior). Conecte-o à porta USB
- Se você tiver um arquivo ".pcf" de um representante do Suporte Pressco (para adquirir informações adicionais do sistema), copie esse arquivo para a unidade USB antes de conectá-lo ao sistema Intellispec
- Se quiser salvar imagens para enviar com o arquivo de suporte, salve as imagens antes de criar o arquivo de suporte. Certifique-se de salvá-los nas pastas de imagens padrão: C:\Pressco\Lane n\Images\Sensor n. Consulte Salvar imagens.

#### Para criar o pacote de suporte:

1.  Selecione o menu Backup e Restauração | Crie o pacote de suporte. O assistente do pacote de suporte é exibido.
2. (opcional) Na etapa 1: Configurar: adicionar o arquivo ou imagens ".pcf".



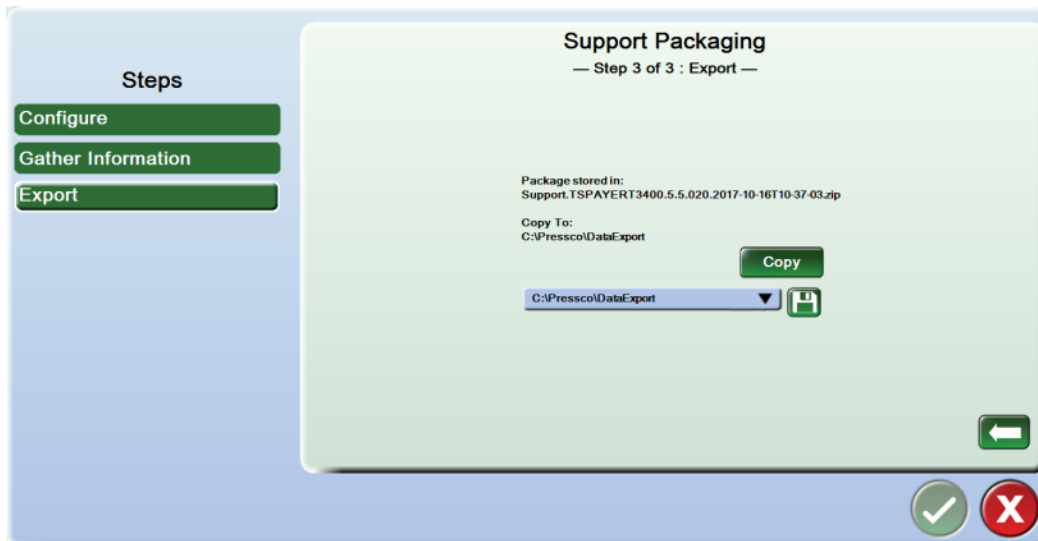
3. (opcional) Marque a caixa de seleção Carregar configuração personalizada. Um arquivo .pcf é um arquivo de configuração personalizado do Pressco que reúne informações além do Pacote de suporte padrão. Se um representante do Suporte Pressco lhe enviou um arquivo .pcf, conecte o dispositivo USB que contém o arquivo .pcf. Selecione o ícone do disco e navegue até o local (unidade USB) onde o arquivo .pcf está armazenado. O sistema localiza o arquivo .pcf.
4. (opcional) Marque a caixa de seleção Adicionar imagens e dados aprendidos ao pacote. Uma caixa de diálogo (mostrada abaixo) permite que você escolha os tipos de imagens a serem incluídas.



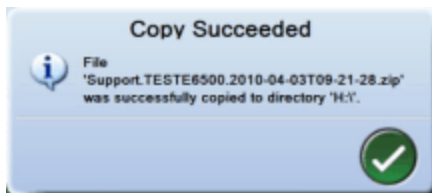
- **Adicionar arquivos de imagem** selecionar imagens na pasta de imagens padrão (exemplo: C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Todos os sensores e pistas para os quais você tem imagens estão incluídos.
- **Usar um arquivo compactado separado** um arquivo zip com "IMAGENS" no nome é criado junto com o arquivo zip do Pacote de Suporte. Todos os sensores e pistas para os quais você tem imagens estão incluídos. Se você não marcar esta caixa, as imagens serão incluídas no arquivo zip do Pacote de suporte principal.
- **Adicione arquivos BMID** se você tiver uma inspeção usando correlação BMID, as imagens da pasta BMID serão incluídas (exemplo: C:\Pressco\Lane 1\BMID).
- **Adicionar arquivos de modelo** se você tiver uma inspeção de Modelo de Registro ou Modelo de Orientação, as imagens da pasta InspectionTemplates serão incluídas

(exemplo: C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5. Siga as instruções na tela. Use as setas para frente para mover para as próximas telas.
6. Quando as etapas forem concluídas, verifique se a tela Etapa 3: Exportar é exibida.



7. Selecione a unidade USB no local "Copiar para:".
8. Selecione o botão Copiar. Os arquivos do pacote de suporte são copiados para a unidade USB e, em seguida, uma mensagem "Cópia bem-sucedida" é exibida.



9. Selecione o botão OK para continuar.
10. Selecione o botão OK na parte inferior da tela Pacote de suporte para sair.
11. Remova a unidade USB.
12. Copie os arquivos que foram salvos, incluindo imagens, da unidade USB para o seu computador.
13. Envie um e-mail para techsupport@pressco.com e anexe os arquivos do pacote de suporte. O serviço/suporte técnico da Pressco responderá dentro de um dia útil, se possível.

## Restaurar a partir do pacote de suporte

Você pode restaurar (importar) um pacote de suporte para um sistema Intellispec funcional. Isso permite que você use a mesma configuração em vários sistemas sem ter que duplicar seus esforços, ou usar uma configuração válida criada em outro sistema ou pelo Suporte Técnico da Pressco.

### O que é necessário:

Uma unidade flash USB com um pacote de suporte válido conhecido

Teclado mecânico (MKB) para inserir uma descrição do problema (se estiver fazendo backup da configuração atual)

**Para restaurar o pacote de suporte:**

1.  Selecione o menu Backup e Restauração | Restaurar a partir do pacote de suporte.



2. O sistema irá sugerir que você faça backup do seu sistema atual. Recomendamos que você selecione o botão "Criar arquivo de suporte" para fazer backup do sistema.
3. Siga as instruções na tela e selecione o local da unidade USB que contém o pacote de suporte que você deseja restaurar, quando solicitado.
4. Selecione o pacote de suporte da unidade USB que deseja restaurar.
5. Use as setas para frente para mover para as próximas telas.
6. Quando o sistema disser "Aplicativo da série V (ou 6) detectado", selecione o botão Parar aplicativo para encerrar o software Intellispec. Isso é necessário para restaurar o pacote de suporte.
7. Na etapa 4 da tela, selecione o botão Descompactar Arquivo Zip (Unpack Zip File) para restaurar o pacote de suporte e espere o sistema descompactar os arquivos.
8. Quando o sistema disser "Desempacotamento concluído", selecione a seta para frente para ir para a próxima tela.
9. Selecione o botão Reiniciar Discovery para reiniciar o aplicativo Intellispec.

## Capítulo 14 Frequência de manutenção

Item	Descrição	Frequência
Observe a rejeição adequada	Verificar se peças com defeito estão sendo rejeitadas, inserindo uma peça com defeito conhecido na inspeção	Diariamente
Realizar a inspeção adequada	Verificar se nenhuma peça perdida ficou presa no módulo de inspeção ou na estação de rejeição, ou perto deles	Diariamente
Realizar a inspeção adequada	Verificar se nenhum acúmulo de sujeira ou contaminantes ocorreu no módulo de inspeção. Limpe, se necessário.	Diariamente
Realizar a inspeção adequada	Verificar se cada imagem da câmera está corretamente centralizada, no foco e corretamente iluminada. Ajuste, se necessário.	Diariamente
Superfícies de vidro	Limpe com um pano macio e limpo, sem óleo, umedecido com uma solução de limpeza de vidros	Diariamente
Superfícies de plástico	Limpe com um pano macio, limpo e sem óleo, umedecido com uma solução de água e sabão neutro	Diariamente
Sensor de detecção de peças e refletor	Limpe com um pano macio, limpo e sem óleo, umedecido com uma solução de água e sabão neutro. Seque com um pano.	Semanalmente
"Criar um pacote de suporte" Na página 90	Crie uma captura de tela das configurações do Intelispec.	Mensalmente
"Limpe os filtros do gabinete de controle" Na página seguinte	Enxágue em água limpa; se oleosa, use uma solução de sabão neutro e água.	Mensalmente
Backup Acronis	Crie um backup completo do sistema.	Anualmente

## Cuidados com a manutenção

### Quando realizar trabalhos de manutenção ou reparo:



Desconecte o interruptor mestre. Para a localização dos interruptores, consulte a seção Energização e desenergização.



Antes de iniciar a máquina, certifique-se de que não há ninguém próximo à máquina.



Se a manutenção ou reparo precisar desconectar ou remover os sistemas de segurança ou proteção, esta operação deve ser supervisionada por uma equipe autorizada que devem assegurar a proteção quanto a ferimentos pessoais ou danos à máquina. Todos os movimentos de máquina devem ser realizados como movimentos limitados e de velocidade limitada.



O trabalho de manutenção ou reparo em componentes elétricos devem ser realizados apenas por uma equipe autorizada e treinada. Quando realizar testes com a alimentação conectada, você deve estar em total conformidade com as regras fornecidas.



A equipe que trabalha em peças maiores de uma máquina deve usar um escudo preso à estrutura e deve sempre mover-se com extremo cuidado.



Nunca realize procedimentos de lubrificação ou manutenção em peças mecânicas com a máquina em operação.

### Cuidados com o LED:



**CUIDADO** - Possível radiação óptica perigosa dos LEDs. Não olhe fixamente para as lâmpadas.

## Limpe os filtros do gabinete de controle

O filtro deve ser limpo uma vez por mês para melhores resultados. O filtro está localizado na lateral do gabinete. Substitua por um novo filtro quando necessário.

*Observação: Pode ser necessário limpar os filtros semanalmente de acordo com as condições da planta*

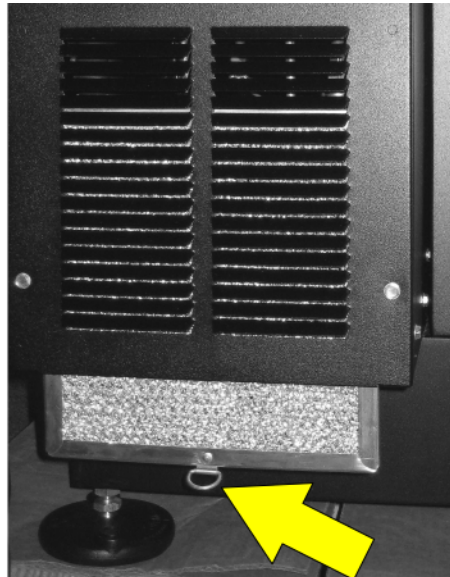
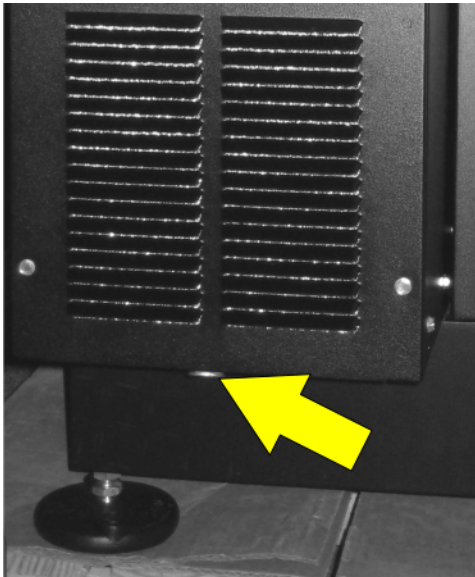
### O que é necessário:

Recomendado: "RP Super Filter Coat Adhesive". Encontre-o na Internet ou em uma loja perto de você.

### Para limpar o filtro:

1. Puxe o anel na parte inferior da tampa do filtro e puxe o filtro para baixo para removê-lo. (veja a foto abaixo)
2. Remova o filtro e limpe-o. NÃO use soluções cáusticas.
  - Se o filtro contiver poeira e sujeira seca, lave o filtro com água morna do lado da exaustão para o lado da entrada

- Se ele contiver poeira com óleo e sujeira, limpe com água e sabão e enxágue com água limpa
3. Seque o filtro completamente [colocá-lo com um canto para baixo garantirá a drenagem completa].
  4. Revista o filtro com "RP Super Filter Coat Adhesive." Pulverize ambos os lados para obter melhores resultados.
  5. Coloque o filtro de volta dentro da tampa do filtro.



## Limpar superfícies óticas



*Importante - Detritos e contaminação podem se acumular nas superfícies de vidro e plástico. Essa sujeira pode aparecer nas janelas de inspeção, causando rejeições falsas de peças ou pode degradar a iluminação. Limpe as superfícies de vidro e plástico com frequência para evitar rejeições falsas.*

Para manter uma qualidade de imagem e desempenho do sistema adequados, as superfícies transparentes de vidro e plástico nos módulos de inspeção devem ser limpas regularmente. Sujeira e detritos que aparecerem na imagem podem provocar rejeições falsas. Uma película oleosa em superfícies óticas pode provocar rejeições falsas ou defeitos perdidos.

## Limpeza de superfícies de vidro

As superfícies de vidro que podem precisar ser limpas são:

- Lentes de câmeras
- Divisor de feixe (se houver)
- Lente secundária (se houver)
- Espelho secundário (se houver)

**Para limpar as superfícies de vidro:**

- Sopre a poeira com ar comprimido
- Limpe com um pano não abrasivo, umedecido com uma solução de limpeza de lentes
- Use lenço para lente e uma solução para limpeza na lente da câmera
- Se a superfície tiver um composto, limpe primeiro com álcool, depois com uma solução de limpeza de lente

*Observação: A frequência de limpeza dependerá das condições da planta e do processo.*

## **Limpeza das superfícies de plástico - Geral**

*Observação: A frequência de limpeza dependerá das condições da planta e do processo.*

### **Para limpar as superfícies de plástico:**

- Use ar comprimido para soprar a poeira
- Limpe com um pano não abrasivo, umedecido com uma solução de água e sabão suave. Saturar completamente a superfície para que as partículas saiam.
- Seque a superfície com ar comprimido limpo



**NÃO:** Use toalhas de papel, guardanapos de papel ou panos secos - eles podem arranhar as superfícies