

INTELLISPEC™

Przewodnik Operatora Serii V (5.3)

Pressco Technology Inc.

75316 Rev. 01



© 2016 Pressco Technology Inc. Wszelkie prawa zastrzeżone

Zabrania się reprodukcji oraz przekazywania w jakiegokolwiek formie i w jakikolwiek sposób, elektronicznie lub mechanicznie, a także kserowania i rejestrowania jakiegokolwiek części niniejszego podręcznika, bez wyraźnej pisemnej zgody Pressco Technology Inc.

Treść niniejszego podręcznika ma wyłącznie charakter informacyjny, może ulec zmianom bez uprzedniego powiadomienia i nie powinna być uznawana jako zobowiązanie Pressco Technology Inc.

Opracował/a i napisał/a:

Pressco Technology, Inc. World Headquarters

29200 Aurora Road

Cleveland, OH USA 44139-1847

TEL. 440-498-2600

FAKS 440-498-2615

www.pressco.com

Spis treści

Rozdział 1	Jak skontaktować się z Pressco	3
Rozdział 2	Wprowadzenie.....	5
	Witamy!	5
	Informacje o niniejszym Przewodniku Operatora.....	5
	Zasady oznaczeń typograficznych	5
	Ochrona przed wyładowaniami statycznymi	6
Rozdział 3	Deklaracja zgodności CE	7
	Deklaracja zgodności - System Intellispec.....	7
	Deklaracja zgodności - System CSL	8
	Deklaracja zgodności - System FHCP3X-EZ (MS)	9
	Deklaracja zgodności - System FHCP3X-EZ (EMC).....	11
	Deklaracja zgodności - Skrzynka rozgałęźna	12
	Deklaracja zgodności - Wbudowana skrzynka rozgałęźna	13
	Deklaracja zgodności - Moduł kontrolny CPX	14
	Deklaracja zgodności - Intellimass	15
Rozdział 4	Informacje dotyczące bezpieczeństwa	17
	Symbole	17
	Urządzenia ostrzegawcze.....	19
	Potencjalne zagrożenia	21
	Przewidziane użytkowanie.....	21
	Nieprawidłowe użytkowanie	22
	Środki ochrony indywidualnej.....	23
	Bezpieczeństwo personelu	24
	Podnoszenie ciężkich elementów	26
	Upoważnieni użytkownicy	27
	Stosowanie części zamiennych	27
Rozdział 5	Specyfikacje systemu	29
	Warunki środowiskowe	29
	Specyfikacje	30
Rozdział 6	Instalacja i okablowanie	47
	Wysyłka i przemieszczanie.....	47
	Zalecenia przed przystąpieniem do instalacji	48
	Schemat blokowy systemu - BNS.....	49
	Schemat blokowy systemu - Zintegrowany tunel	50
	Wymagania dotyczące montowania, lokalizacji i instalacji.....	51
	Zewnętrzne gniazda interfejsu użytkownika.....	54
	Zewnętrzne gniazda modułu Chromapulse	60
	Zewnętrzne gniazda skrzynki rozgałęźnej	61
	Rozruch	73
Rozdział 7	Obsługa systemu Intellispec Seria V	75
	Włączanie zasilania	75
	Online/Offline	77
	Zamiana części	77

Wyjście z oprogramowania Intellispec	77
Rozdział 8 Szafka i interfejs użytkownika Intellispec	79
Urządzenia wejściowe interfejsu użytkownika	80
Rozdział 9 Nawigowanie w systemie	85
Klawiatura ekranowa (OSK)	85
Wyświetlacz interfejsu użytkownika - Cztery poziomy	86
Pasek narzędziowy menu.....	89
Rozdział 10 Informacje o kontach użytkowników i logowaniu	91
Logowanie i wylogowywanie	91
Przełączanie użytkowników	91
Zmiana hasła	91
Rozdział 11 Alarmy	93
Status sygnalizatora świetlnego.....	96
Przeglądanie i usuwanie alarmów	96
Opisy alarmów systemu.....	98
Rozdział 12 Wykresy i Wyświetlanie obrazu	99
Wykresy trendów.....	99
Wykresy dla części maszyny.....	100
Sortowanie danych na wykresach	100
Siatka statystyk	103
Obrazy odrzuceń	105
Wykres kontroli.....	106
Przegląd graficzny	107
Zatrzymanie obrazu na wadzie	109
Zapisywanie obrazów.....	113
Wykonaj zrzut z ekranu.....	116
Rozdział 13 Menu Narzędzia	117
Menu Narzędzia - Ekran przeglądu systemu.....	117
Menu Narzędzia - Ekran Przegląd toru i Przegląd czujnika	119
Rozdział 14 Częstotliwość konserwacji	127
Czyszczenie filtra procesora wizyjnego	129
Czyszczenie filtrów skrzynki rozgałęźnej.....	130
Wymiana/ Czyszczenie filtrów wentylatorów Chromapulse CP4422EV	131
Czyszczenie powierzchni optycznych	131
Czyszczenie szklanych powierzchni.....	132
Czyszczenie Rozdzielacza Promienia Chromapulse.....	132
Czyszczenie obiektywu kamery.....	133
Czyszczenie powierzchni plastikowych	134
Czyszczenie Lustra Eliptycznego	134
Czyszczenie Wykrywacza Części.....	134
Czyszczenie Wykrywacza Części oraz Reflektora	135
Wymiana Filtrów/ Filtrów regulatorów	136
Indeks	137

Rozdział 1

Jak skontaktować się z Pressco

24/ 7 Dział obsługi Klienta:

+1 440-498-2000

E-mail:

dispatch@pressco.com (*mailto:dispatch@pressco.com*) lub *techsupport@pressco.com*
(*mailto:techsupport@pressco.com*)

Faks Działu obsługi Klienta:

+1 440-498-4761

Adres:

Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Rd. Cleveland, OH USA 44139-1847

Centrala telefoniczna:

+1 440-498-2600

Strona www:

www.pressco.com (*http://www.pressco.com*)

Godziny pracy:

Poniedziałek - piątek, 8:00 - 17:00 czasu wschodnioamerykańskiego

Rozdział 2

Wprowadzenie

Witamy!

Gratulujemy zakupu systemu Intellispec! Intellispec jest szybkim, maszynowym systemem wizyjnym, przeznaczonym specjalnie do monitorowania produktów i bieżących procesów. Jest to również potężne narzędzie, zapewniające bardziej niezawodną kontrolę niż ludzkie oko lub metody próbkowania. Dzięki najnowocześniejszej technologii PC, nowym algorytmom kontroli o dużych możliwościach, zdolności bezpośredniej regulacji oraz możliwości zapisania danych kontroli, system Intellispec może automatycznie sprawdzać części z najwyższą dokładnością w szybkich liniach.

Intellispec pomoże zapewnić najwyższą jakość produktów dostarczanych Państwa klientom.

Informacje o niniejszym Przewodniku Operatora

Przewodnik Operatora zawiera instrukcje dotyczące obsługi systemu wizyjnego Intellispec. Przetawia on informacje niezbędne do obsługi prawidłowo zainstalowanego i zaprogramowanego systemu Intellispec. Przewodnik ten nie jest instrukcją programowania ani konserwacji sprzętu. Programowanie, konserwacja oraz ustawienia systemu wymagają specjalistycznego szkolenia. Firma Pressco oferuje takie szkolenie i może je przeprowadzić w Państwa zakładzie lub w siedzibie Pressco w Cleveland Ohio, USA. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy skontaktować się z **działem szkoleń Pressco** (patrz "**Jak skontaktować się z Pressco**" na stronie 3).

Niniejszy podręcznik operatora:

- Jest uznawany za integralną część systemu i powinien być dostępny do przyszłych konsultacji w czasie użytkowania systemu w zakładzie.
- Obowiązkiem użytkownika jest utrzymywanie podręcznika w dobrym stanie, w miejscu łatwo dostępnym dla **upoważnionych operatorów obsługujących** (patrz "**Upoważnieni użytkownicy**" na stronie 26) system.
- Opisuje technologie zastosowane w momencie sprzedaży i dostawy systemu i nie jest uznawany za niewystarczający w przypadku wprowadzenia ulepszeń technologicznych w maszynie lub w ilustracjach podręcznika.

Powiązane podręczniki obejmują:

- Podręcznik systemu Intellispec Serii V zawierający informacje dotyczące serwisowania i programowania
-

Zasady oznaczeń typograficznych

Poniżej opisano typowe oznaczenia typograficzne zastosowane w tym podręczniku:

- **Czcionka pogrubiona** wskazuje nagłówek tematu lub ważną pozycję albo stwierdzenie.
- *Czcionka pochyla* wskazuje wzmocnienie wymowy tekstu.
- Pierwsze litery nazwy głównych komponentów oraz sygnałów sterujących systemem są pisane wielkimi literami. Na przykład: Szafka Procesora.
- Komunikaty o niebezpieczeństwie oznaczone są w następujący sposób:



Niebezpieczeństwo

Komunikaty o niebezpieczeństwie ostrzegają użytkownika przed określonymi okolicznościami, które mogą doprowadzić do odniesienia poważnych lub śmiertelnych obrażeń ciała. Komunikaty o niebezpieczeństwie podają użytkownikowi ważne informacje, których należy przestrzegać, aby zapobiec ryzyku obrażeń. Komunikaty te są wyodrębnione z głównego tekstu, jak pokazano poniżej.

- Komunikaty przestrogi pojawiają się w sposób ukazany poniżej:



Ostrzeżenie

Komunikaty ostrzeżeń wskazują ważne informacje, których należy przestrzegać, aby uniknąć: utraty danych, niskiej wydajności systemu lub uszkodzenia sprzętu. Komunikaty te są wyodrębnione z głównego tekstu, jak pokazano poniżej.

- Uwagi pojawiają się w sposób pokazany poniżej:

❖ *Uwaga: Uwagi zawierają specjalne informacje i są wyodrębnione z głównego tekstu w następujący sposób.*

Ochrona przed wyładowaniami statycznymi



Ostrzeżenie

Elementy elektroniczne mogą ulec uszkodzeniu na skutek wyładowań elektryczności statycznej.

Przed wyjęciem, zamontowaniem lub obsługą jakichkolwiek komponentów elektronicznych w systemie kontroli, zawsze przestrzegać poniższych środków ostrożności:

- Zakładać antystatyczną opaskę na rękę, która jest uziemiona do systemu kontroli.
- Stać na uziemionej, antystatycznej macie podłogowej i układać na niej płytki obwodów podczas jakiegokolwiek ich wymiany.
- Podczas przechowywania i transportu płytki obwodów należy trzymać w antystatycznych torebkach. Sprawdzić, czy torebka jest szczelnie zamknięta.

Rozdział 3

Deklaracja zgodności CE

Deklaracja zgodności - System Intellispec



Numer	CE2932
Deklaracja	System kontrolny Intellispec Serii V Pressco Technology Inc. jest zgodny z dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG, oraz z dyrektywą 2006/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa produktu: System kontrolny Intellispec Serii V
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61326-1:2013: Wyposażenie elektryczne do pomiarów, sterowania i użytku w laboratoriach — Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) — Część 1: Wymagania ogólne
	EN61010-1 (2010): Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych - Część 1: Wymagania ogólne
Dokumentacja techniczna	EMR2932 & ES2932
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 24 kwietnia 2015

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Deklaracja zgodności - System CSL



Numer	CE3371
Deklaracja	Kompaktowy system dla pojedynczego toru (CSL) Pressco Technology Inc. jest zgodny z dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG, oraz z dyrektywą 2006/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa produktu: Kompaktowy system dla pojedynczego toru (CSL) Numer seryjny: Wszystkie powyżej B2280
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61326-1:2006: Wyposażenie elektryczne do pomiarów, sterowania i użytku w laboratoriach — Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) — Część 1: Wymagania ogólne
	EN61010-1 (2010): Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych - Część 1: Wymagania ogólne
Dokumentacja techniczna	TF3371
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 11 stycznia 2012

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu
inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Deklaracja zgodności - System FHCP3X-EZ (MS)



Numer	MS4113
Deklaracja	System FHCP3X-EZ Pressco Technology, Inc. jest zgodny z dyrektywą 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 w sprawie maszyn, zmieniającą dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie).
Pozostałe dyrektywy	Dyrektywa 2004/108/WE z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa maszyny: System FHCP3X-EZ
Schemat elektryczny	Schemat elektryczny: 73252W z dnia 11/19/2014 strona 1 (Transformator 230V-115V) Schemat elektryczny: 72340E z dnia 02/07/2014 strona 1 (FHCP3X-EZ ASSY)
Odnośne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN60204-1 (2006): Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn Część 1: Wymagania ogólne EN953 (2009): Bezpieczeństwo maszyn – Osłony – Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych EN ISO 13849-1 (2008): Bezpieczeństwo maszyn - Elementy systemów sterowania związane z bezpieczeństwem - Część 1: Ogólne zasady projektowania EN ISO 13855 (2010): Bezpieczeństwo maszyn - Umiejscowienie technicznych środków ochronnych ze względu na prędkości zbliżania części ciała człowieka EN1037 (2008): Bezpieczeństwo maszyn – Zapobieganie niespodziewanemu uruchomieniu EN ISO 14119 (2013): Bezpieczeństwo maszyn - Urządzenia blokujące sprzężone z osłonami - Zasady projektowania i doboru EN1837 (1999): Bezpieczeństwo maszyn - Integralne oświetlenie maszyn EN13850 (2008): Bezpieczeństwo maszyn – Zatrzymanie awaryjne – Zasady projektowania EN13857 (2008): Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych EN ISO 12100 (2010): Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
Dokumentacja techniczna	MS4113
Autor dokumentacji technicznej	Safenet Ltd, Jednostka notyfikowana 1674 Denford Garage, Denford, Kettering, Northants., NN14 4EQ, U.K.
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 1 grudnia 2014

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu
inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Deklaracja zgodności - System FHCP3X-EZ (EMC)



Numer	EMC4113
Deklaracja	System FHCP3X-EZ Pressco Technology, Inc. jest zgodny z dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG.
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa maszyny: System FHCP3X-EZ
Schemat elektryczny	Schemat elektryczny: 73252W z dnia 11/19/2014 strona 1 (Transformator 230V-115V) Schemat elektryczny: 72340E z dnia 02/07/2014 strona 1 (FHCP3X-EZ ASSY)
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61000-6-2 (2005): Kompatybilność elektromagnetyczna – Część 6-2: Normy ogólne – Odporność w środowisku przemysłowym EN 61000-6-4 (2007): Kompatybilność elektromagnetyczna – Część 6-4: Normy ogólne – Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym BSEN 55011 (2007): Limity i metody pomiarów zakłóceń radiowych urządzeń przemysłowych, naukowych i medycznych (ISM) wykorzystujących fale radiowe
Dokumentacja techniczna	EMC4113
Właściwa jednostka	Hursley EMC Services, Ltd. Jednostka notyfikowana U.K. 1890 Trafalgar House, Trafalgar Close Chandlers Ford, Eastleigh, Hampshire SO53 4BW, Great Britain
Numer certyfikatu oceny zgodności	14R538
Środki zgodności	Niniejszy produkt jest zgodny z dyrektywą 2004/108/WE w oparciu o wyniki badań w odniesieniu do zharmonizowanych norm i dokumentacji technicznej zgodnie z Artykułem 7 dyrektywy.
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 1 grudnia 2014

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Deklaracja zgodności - Skrzynka rozgałęźna



Numer	CE2985
Deklaracja	Skrzynka rozgałęźna Pressco Technology Inc. jest zgodna z dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG, oraz z dyrektywą 2006/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa produktu: Skrzynka rozgałęźna
Oдноśne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61326-1:2013: Wyposażenie elektryczne do pomiarów, sterowania i użytku w laboratoriach — Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) — Część 1: Wymagania ogólne
	EN61010-1 (2010): Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych - Część 1: Wymagania ogólne
Dokumentacja techniczna	CE2985
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 11 maja 2015

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Deklaracja zgodności - Wbudowana skrzynka rozgałęźna



Numer	CE3143
Deklaracja	Wbudowana skrzynka rozgałęźna Pressco Technology Inc. jest zgodna z dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG, oraz z dyrektywą 2006/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa produktu: Wbudowana skrzynka rozgałęźna
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61326-1:2013: Wyposażenie elektryczne do pomiarów, sterowania i użytku w laboratoriach — Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) — Część 1: Wymagania ogólne
	EN61010-1 (2010): Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych - Część 1: Wymagania ogólne
Dokumentacja techniczna	EMR3143 i ES3143
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 11 maja 2015

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Deklaracja zgodności - Moduł kontrolny CPX



Numer	CE4119
Deklaracja	Moduł kontrolny CPX Pressco Technology Inc. jest zgodny z dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG, oraz z dyrektywą 2006/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa produktu: Moduł kontrolny CPX
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61326-1:2013: Wyposażenie elektryczne do pomiarów, sterowania i użytku w laboratoriach — Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) — Część 1: Wymagania ogólne
	EN61010-1 (2010): Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych - Część 1: Wymagania ogólne
Dokumentacja techniczna	TF4119
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 8 grudnia 2014

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Deklaracja zgodności - Intellimass



Numer	CE3207
Deklaracja	Moduł Intellimass Pressco Technology Inc. jest zgodny z dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej i uchylającą dyrektywę 89/336/EWG, oraz z dyrektywą 2006/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.
Producent	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA
Identyfikacja produktu	Nazwa produktu: Intellimass
Odnosne normy (wymieniono tylko główne normy)	EN 61326-1:2013: Wyposażenie elektryczne do pomiarów, sterowania i użytku w laboratoriach — Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) — Część 1: Wymagania ogólne
	EN61010-1 (2010): Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych - Część 1: Wymagania ogólne
Dokumentacja techniczna	CE3207
Miejsce	Pressco Technology, Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 USA

Podpisał: Frederick F. Awig

Data: 11 maja 2015

Imię i nazwisko: **Frederick F. Awig**

Stanowisko: **wiceprezes pionu
inżynieryjno-operacyjnego**

Osoba upoważniona przez producenta do składania podpisu w imieniu firmy.

Rozdział 4

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

W niniejszym rozdziale zamieszczono informacje dotyczące bezpieczeństwa, które należy przeczytać przed przystąpieniem do użytkowania lub serwisowania systemu.



Ostrzeżenie

Pod żadnym pozorem nie należy ingerować w zaplombowane części lub urządzenia. Może to spowodować usunięcie zabezpieczeń i doprowadzić do powstania potencjalnie niebezpiecznych warunków.



Ostrzeżenie

Ten produkt nie zawiera części dostępnych do serwisowania przez operatora. Powierzyć wykonywanie czynności serwisowych wykwalifikowanemu personelowi. Aby zapobiec porażeniu prądem, nie otwierać drzwiczek szafki przy podłączonym zasilaniu.

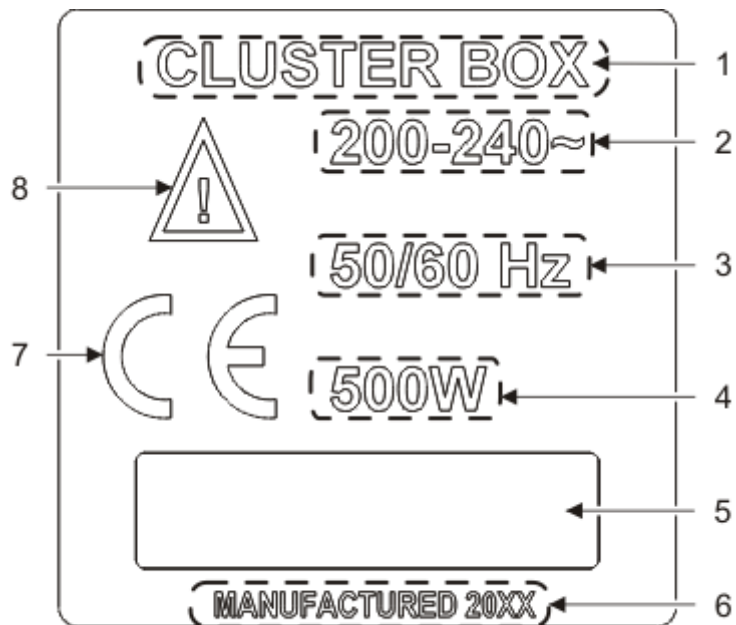
Symbole

Poniższe symbole stosowane są na lub w pobliżu systemu Intellispec. Należy być świadomym istnienia potencjalnych zagrożeń.

	OSTRZEŻENIE Ryzyko zagrożenia. Przed przystąpieniem do użytkowania zapoznać się z dołączoną dokumentacją użytkownika.
	OSTRZEŻENIE Ryzyko porażenia prądem
	On (zasilanie)
	Off (zasilanie)
	Prąd przemienny
	Podłączenie przewodu uziemienia

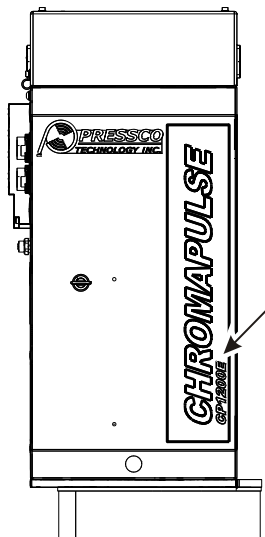
Oznakowanie

Na poniższej ilustracji pokazano przykładową tabliczkę, która znajduje się na poszczególnych podzespołach systemu Intellispec Serii V.



1	Nazwa podzespołu. UWAGA: Model Chromapulse podano na przednim panelu modułu. Patrz poniższy przykład.
2	Zakres napięcia w voltach AC
3	Zakres częstotliwości w hercach (Hz)
4	Maksymalna moc znamionowa w watach (W) ze wszystkimi podłączonymi akcesoriami lub modułami plug-in
5	Numer seryjny znajduje się w tym polu
6	Rok produkcji
7	Certyfikat podzespołu
8	Ryzyko zagrożenia. Przed przystąpieniem do użytkowania zapoznać się z dołączoną dokumentacją.

Poniżej pokazano przykładową tabliczkę modułu Chromapulse z numerem modułu.



Dodatkowe oznaczenia, patrz dział Specyfikacje systemu.

Urządzenia ostrzegawcze

System Intellispec Serii V jest wyposażony w urządzenia ostrzegawcze, które sygnalizują awarie systemu lub usterki i ostrzeżenia dla linii produkcyjnej.

Alarmy

Alarmy (na stronie 93) programowane przez użytkownika umożliwiają nastawienie czasu trwania sygnalizacji świetlnej w opcjonalnym sygnalizatorze świetlnym i sygnalizacji akustycznej przy spełnieniu określonych kryteriów.

Oprócz sygnalizatora świetlnego, na ekranie wyświetla się przycisk alarmu przy spełnieniu określonych kryteriów. Można kliknąć na przycisk alarmu, aby usunąć alarm i wyświetlić bardziej szczegółowe informacje o warunkach alarmu.



Sygnalizator świetlny

Opcjonalny sygnalizator świetlny może zostać zamontowany na lub w pobliżu modułu kontrolnego albo w pobliżu skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy). Opcjonalny sygnalizator akustyczny, montowany razem z sygnalizatorem świetlnym zapewnia ostrzeżenia dźwiękowe.

Więcej informacji, patrz Status sygnalizatora świetlnego.



Sygnalizator świetlny (opcjonalny)

- Czerwony (Alarm)
- Żółty (Ostrzeżenie)
- Zielony (Online)
- Niebieski (Zasilanie)

Potencjalne zagrożenia

System Intellispec został tak zaprojektowany, aby zminimalizować jakiegokolwiek ryzyko uszkodzenia ciała. Jednakże, należy pamiętać, że system wykorzystuje urządzenia do odrzucania wadliwych produktów z linii produkcyjnej. Szafki elektryczne wiążą się z ryzykiem porażenia prądem, jeżeli są otwarte.

Podczas obsługi systemu lub pracy w pobliżu systemu, należy przestrzegać następujących zaleceń bezpieczeństwa:



Ostrzeżenie

Możliwość wyrzucania części mogących uderzyć osoby i powodować obrażenia. Zachować bezpieczną odległość od urządzeń odrzucających.



Ostrzeżenie

Możliwość nieosłoniętych elementów elektroniki oraz elementów przewodzących. Pilnować, aby drzwiczki szafki procesora były zamknięte.

Przewidziane użytkowanie

Typ procesu

System Intellispec jest przeznaczony do monitorowania procesów wytwarzania pojemników i innych procesów specjalnych oraz wykrywania niezgodnych produktów.

Przewidziane użytkowanie

System Intellispec został zaprojektowany i skonstruowany do użytkowania w zamkniętym środowisku przemysłowym, zabezpieczonym przed działaniem czynników atmosferycznych.

Wymagana przestrzeń

Maszyna Intellispec i jej czujniki muszą być instalowane w miejscu umożliwiającym bezpieczną i łatwą instalację, zmianę rozmiaru, operacje użytkowania i czynności konserwacyjne.

Nieprawidłowe użytkowanie



Ostrzeżenie

Jeśli urządzenie nie będzie używane zgodnie z zaleceniami, zabezpieczenia zapewniane przez wyposażenie mogą być nieskuteczne. Urządzenie może być użytkowane wyłącznie w normalnych warunkach (kiedy wszystkie urządzenia zabezpieczające są nienaruszone).



Ważne

System Intellispec NIE może być wykorzystywany w celach innych niż wyraźnie określone w dziale **Przewidziane użytkowanie** (na stronie 21).

Poniższe zastosowania **nie** są prawidłowe:

- Użytkowanie w środowisku wybuchowym
- Użytkowanie w środowisku łatwopalnym
- Użytkowanie w wilgotnym lub mokrym środowisku, o ile nie określono inaczej






Środki ochrony indywidualnej



Ważne

Oprócz poniżej podanych zaleceń należy zawsze przestrzegać zakładowych zasad bezpieczeństwa.





Jako minimum, zalecamy stosowanie poniższych środków ochrony indywidualnej (PPE):

	Odzież ochronna
	Rękawice ochronne
	Zatyczki do uszu lub nauszniki
	Okulary ochronne
	Obuwie ochronne

Bezpieczeństwo personelu

Poniższe zasady mają na celu zapewnienie bezpieczeństwa personelu odpowiedzialnego za obsługę i konserwację maszyny.

Podczas pracy maszyny:

	Do obsługi maszyny jest wymagany wyłącznie jeden operator. Pozostałe osoby muszą zachowywać bezpieczną odległość.
	Operatorzy muszą znać wszystkie maszyny podłączone do wyposażenia Pressco i umieć obsługiwać wszystkie wyłączniki awaryjne. Uwaga: wyłączniki awaryjne mogą nie być podłączone bezpośrednio do wyposażenia Pressco, ale operatorzy muszą umieć z nich korzystać.
	Przed uruchomieniem systemu Pressco operator musi się upewnić, że wszystkie urządzenia bezpieczeństwa podłączonych maszyn są obecne i działające.
	Operator musi być maksymalnie skoncentrowany na wykonywanej pracy i zachować szczególną ostrożność podczas swojej zmiany. W przeciwnym razie, natychmiast powiadomić kierownika zmiany.

Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych lub naprawczych:

	Odłączyć wyłącznik główny. Lokalizację wyłączników podano w dziale Włączanie zasilania (na stronie 75) i Wyłączanie zasilania.
	Przed uruchomieniem maszyny upewnić się, że żadne osoby nie przebywają w jej pobliżu.
	Jeśli konserwacja lub naprawa wymagają odłączenia lub usunięcia systemów zabezpieczających lub osłon, czynność ta musi być wykonywana pod nadzorem upoważnionego personelu, który musi zapewnić ochronę przed uszkodzeniami ciała lub zniszczeniem maszyny. Wszystkie ruchy maszyny muszą być realizowane z ograniczoną prędkością i z jak najmniejszą liczbą ruchów.
	Konserwacja lub naprawa podzespołów elektrycznych może być wykonywana wyłącznie przez upoważniony i przeszkolony personel. Podczas prób działania przy podłączonym zasilaniu należy ściśle przestrzegać określonych zasad.
	Personel pracujący na wyżej położonych częściach maszyny musi zakładać uprząż i podczepiać ją do konstrukcji maszyny, a także poruszać się z najwyższą ostrożnością.
	Nigdy nie należy wykonywać smarowania ani konserwacji na częściach mechanicznych podczas pracy maszyny.



Dla własnego bezpieczeństwa nie należy:

- Otwierać osłon bezpieczeństwa podczas pracy maszyny
- Wykonywać konserwacji i naprawy podczas pracy systemu
- Opierać się o maszynę
- Siadać na podzespołach maszyny
- Używać maszyny do celów innych niż opisane w niniejszym podręczniku
- Modyfikować części maszyny
- Pozwalać niewykwalifikowanemu personelowi na obsługiwanie lub wykonywanie czynności konserwacyjnych na maszynie

Podnoszenie ciężkich elementów



Ostrzeżenie

Niektóre podzespoły są ciężkie. Zastosować odpowiednie środki ostrożności, aby zapobiec obrażeniom ciała lub uszkodzeniu wyposażenia. Jeśli operator nie jest w stanie samodzielnie podnieść danego urządzenia, należy poprosić o pomoc inną osobę lub użyć odpowiedniego podnośnika

Podzespoły nie są wyposażone w uchwyty do podnoszenia. Należy pamiętać, aby:

- Podnosić urządzenia, chwytając je od spodu - nie chwytac za przewody, wsporniki ani inne wystające elementy
- Nie dotykać palcami soczewek czujnika, aby nie zabrudzić wyposażenia
- Wszystkie czynności wykonywać powoli

➤ **Aby bezpiecznie podnieść urządzenie:**



Ostrzeżenie

Nie skręcać ciała podczas przenoszenia ładunku. Wykonywać niewielkie kroki i stopniowo zakręcać aż do osiągnięcia właściwej pozycji.

1. Stanąć w pobliżu ładunku i ustawić się w centralnej pozycji ze stopami rozstawionymi na szerokość ramion.
2. Napiąć mięśnie brzucha.
3. Trzymając wyprostowane plecy, zgiąć kolana i kucnąć.
4. Mocno chwycić ładunek dwoma rękami.
5. Przytrzymując ładunek w pobliżu ciała, użyć mięśni nóg i wstać, podnosząc ładunek z podłogi.
 - Podczas tej czynności plecy powinny pozostać wyprostowane, a do podnoszenia ładunku należy używać wyłącznie mięśni nóg.
6. Aby ustawić ładunek w odpowiednim miejscu, zgiąć kolana i używając wyłącznie mięśni nóg, opuścić ładunek.

Upoważnieni użytkownicy

Wyszkoleni operatorzy, mechanicy i konserwatorzy instalacji elektrycznych oraz kierownicy zakładu są uznawani za upoważnionych użytkowników systemu Intellispec. Użytkownicy powinni uważnie przeczytać informacje zamieszczone w niniejszym podręczniku. Kierownik zakładu musi dopilnować, aby przestrzegano wszystkich zaleceń bezpieczeństwa zamieszczonych w niniejszym podręczniku.



Ostrzeżenie

Dopuszczanie pracowników nieznających procesu produkcyjnego do obsługi systemu Intellispec może skutkować powstaniem zagrożenia.

W razie niejasności dotyczących jakiegokolwiek części niniejszej instrukcji, **skontaktować się z działem wsparcia technicznego Pressco** (patrz "**Jak skontaktować się z Pressco**" na stronie 3).



Ważne

Żaden pracownik nie powinien obsługiwać systemu poza własnym zakresem kompetencji i odpowiedzialności.

Prawidłowa obsługa:

Do obsługi systemu wymagany jest wyłącznie jeden pracownik. Operator powinien znajdować się przed monitorem interfejsu użytkownika lub konsoli sterowniczej (jeśli dotyczy).

Naprawy:

Jakiegokolwiek naprawy systemu mogą być wykonywane wyłącznie przez personel techniczny Pressco Technology Inc. lub inny serwis upoważniony przez Pressco Technology Inc.

Stosowanie części zamiennych

Z wymianą części wiążą się następujące ograniczenia:



Ostrzeżenie

Stosowanie części zamiennych, które nie są zgodne ze specyfikacjami Pressco może zagrozić bezpieczeństwu i efektywności systemu product_name.

- Stosowanie części niezgodnych ze specyfikacjami Pressco jest zabronione. Dotyczy to w szczególności sytuacji, kiedy części zawierają lub są połączone z urządzeniami bezpieczeństwa.
- Przed wznowieniem produkcji należy się upewnić, że prawidłowo działają wszystkie urządzenia bezpieczeństwa.

Pressco Technology Inc. nie będzie ponosić jakiegokolwiek odpowiedzialności, jeśli powyższe zalecenia nie będą przestrzegane.

Aby uzyskać listę części zamiennych, skontaktować się z Działem obsługi klienta Pressco. **Jak skontaktować się z Pressco** (na stronie 3).

Technicy Pressco mogą udzielać pomocy klientom, w ich własnych zakładach, aby rozwiązywać problemy mogące wystąpić podczas użytkowania i konserwacji systemu Intellispec.

Rozdział 5

Specyfikacje systemu

Niniejsze urządzenie zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z normą EN61010-1 (2010) Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych i zostało dostarczone w stanie gwarantującym bezpieczne użytkowanie. Dokumentacja z instrukcjami zawiera informacje i ostrzeżenia, których należy przestrzegać, aby zapewnić bezpieczne użytkowanie i właściwy stan urządzenia.

Masy i wymiary oraz specyfikacje innych systemów Intellispec, patrz:

- systemy FHCP 3X: "Przewodnik po sprzęcie [FHCP 3X EZ]"
- Systemy kompaktowe pojedyncze: "Przewodnik po sprzęcie [CSL+]"

Warunki środowiskowe

System Intellispec Serii V został zaprojektowany do bezpiecznego użytkowania w następujących warunkach środowiskowych:

❖ *Uwaga: Prosimy o kontakt z Pressco Technology Inc. (patrz "Jak skontaktować się z Pressco" na stronie 3), jeśli warunki środowiskowe są inne niż podane.*

Warunek	Specyfikacje
Użytkowanie wewnątrz / na zewnątrz pomieszczenia	Wyłącznie użytkowanie wewnątrz pomieszczenia
Wysokość	Do 2000 metrów
Temperatura robocza	5 °C do 50 °C
Temperatura przechowywania	0 °C do 70 °C
Wilgotność	Maksymalna wilgotność względna 80 % dla temperatur do 31 °C zmniejszająca się liniowo do 50 % wilgotności względnej przy 50 °C
Zasilanie sieciowe	Wahania napięcia do $\pm 10\%$ napięcia nominalnego
Stopień ochrony przepięciowej	Przebiecie przejściowe normalnie występujące w sieci ZASILANIA UWAGA: normalny poziom przepięć przejściowych to kategoria II wytrzymałości udarowej (przebiecie) IEC 60364-4-443.
Stopień zanieczyszczenia	Niniejsze urządzenie jest przeznaczone do użytkowania w kategorii II instalacji i przy stopniu zanieczyszczenia 1 zgodnie z odpowiednio EN61010-1 i EN60664.



Ostrzeżenie

Produkt należy do Klasy A. W środowisku domowym produkt może powodować zakłócenia radiowe. W takim przypadku użytkownik jest zobowiązany do podjęcia odpowiednich działań.

Poziom ciśnienia akustycznego

Poziom dźwięku sygnalizatora akustycznego opcjonalnego *sygnalizatora świetlnego* (patrz "*Sygnalizator świetlny*" na stronie 20) wynosi maksymalnie 105dB w odległości 1 metra przed sygnalizatorem. Stosować odpowiednie urządzenia do ochrony słuchu, określone w zakładowych instrukcjach bezpieczeństwa.

Specyfikacje

Poniższe rozdziały zawierają specyfikacje elektryczne oraz masy i wymiary dla podzespołów systemu Intellispec Serii V. System zawiera wyłącznie podzespoły niezbędne dla określonego zastosowania.

Interfejs użytkownika

Specyfikacje elektryczne dla interfejsu użytkownika

Poniżej zamieszczono specyfikacje elektryczne dla poszczególnych konfiguracji interfejsu użytkownika:

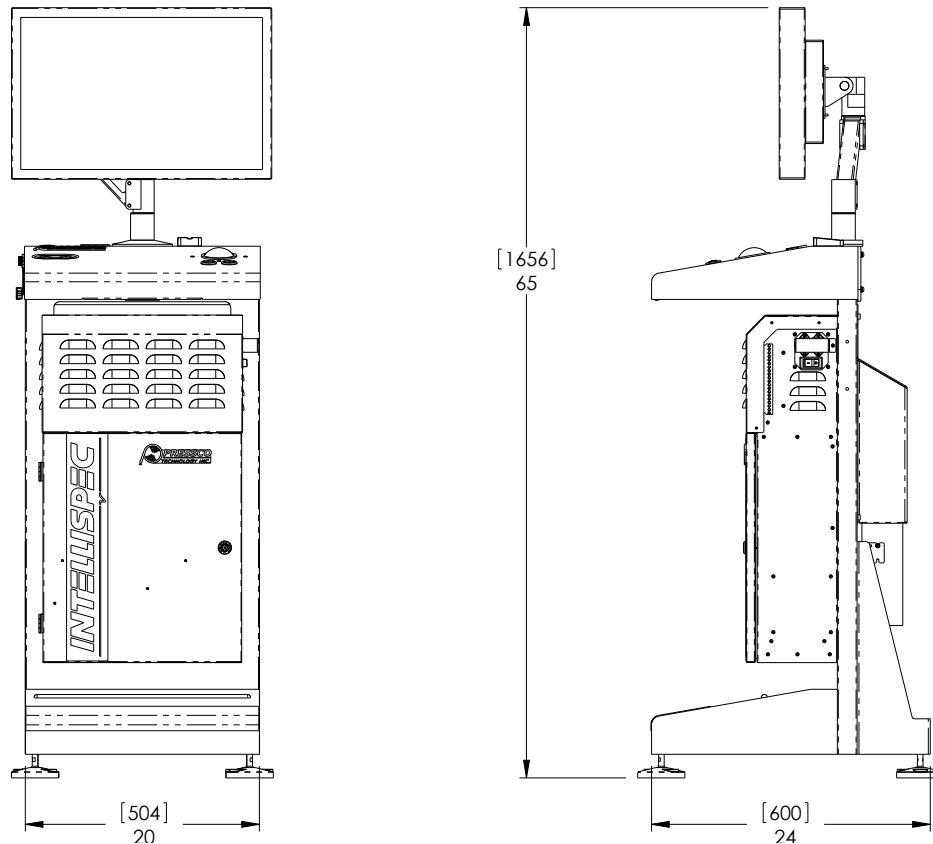
Standardowy interfejs użytkownika - Bez UPS	
Zakres napięcia	100-240VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	5A @ 120VAC, 100% obciążenia

Interfejs użytkownika z opcjonalnym UPS 750VA, 120VAC znamionowe	
Zakres napięcia	100-132VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	6,3A @ 120VAC, 100% obciążenia

Interfejs użytkownika z opcjonalnym UPS 1KVA, 230VAC znamionowe	
Zakres napięcia	200-240VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	4,3A @ 230VAC, 100% obciążenia

Masy i wymiary dla interfejsu użytkownika

Poniżej podano masy i wymiary interfejsu użytkownika Intellispec Serii V (patrz poniższa ilustracja):



Pomiar	Wartość
Masa (cały interfejs użytkownika)	79,7 kg [177 lb]
Masa (stojak ze wspornikiem monitora i wszystkimi podłączonymi podzespołami)	31 kg [68 lb]
Masa (komputer)	25 kg [55 lb]
Masa (monitor)	11,3 kg maks. [25 lb]
Masa (UPS)	12,7 kg [28 lb]
Wysokość	1656 mm [65 in]
Szerokość	504 mm [20 in]
Głębokość	600 mm [24 in]

Specyfikacje elektryczne zintegrowanego tunelu

Poniżej podano specyfikacje elektryczne dla zintegrowanego tunelu (moduł kontrolny zawierający kamery i urządzenie śledzące części w jednej jednostce, jak tunele serii CP/ EV).

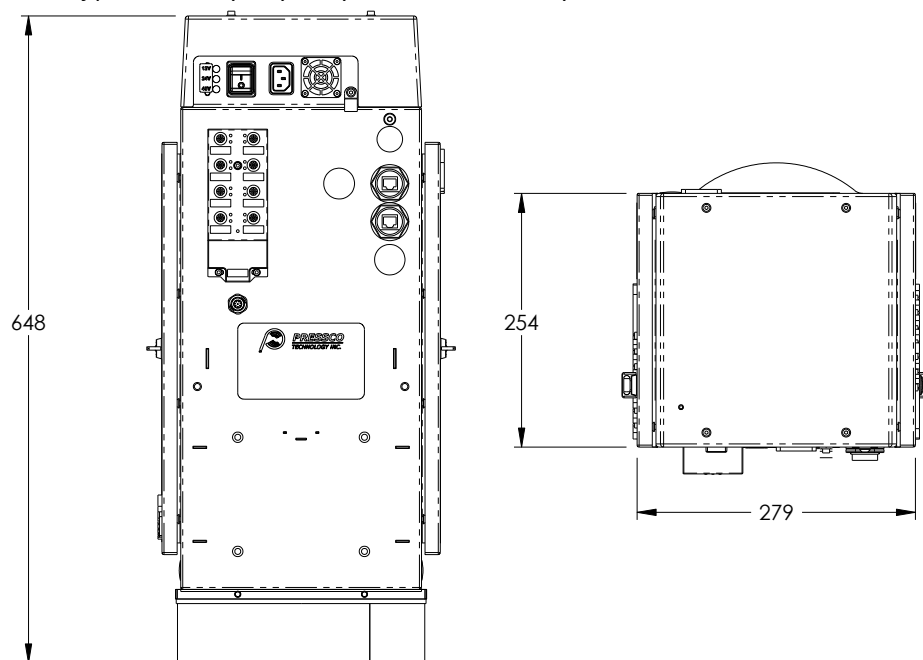
Standard - Bez UPS	
Zakres napięcia	100-240VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	6,2A @ 120VAC, 100% obciążenia

Opcjonalnie UPS 500VA, 120VAC nominalne	
Zakres napięcia	100-132VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	4,1 @ 120VAC, 100% obciążenia

Opcjonalnie UPS 500VA, 230VAC nominalne	
Zakres napięcia	200-240VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	2,2A @ 230VAC, 100% obciążenia

Masy i wymiary modułu CP/EV

Poniżej podano masy i wymiary modułów kontrolnych serii CPxx/ EV:



Pomiar	Wartość
Masa	16,4 kg [36 lb]
Wysokość	648 mm
Szerokość	254 mm
Głębokość	279 mm

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy



Ostrzeżenie

To urządzenie jest ciężkie. Przed przystąpieniem do przenoszenia niniejszego urządzenia zapoznać się z rozdziałem dotyczącym **podnoszenia ciężkich elementów** (patrz "**Podnoszenie ciężkich elementów**" na stronie 26).

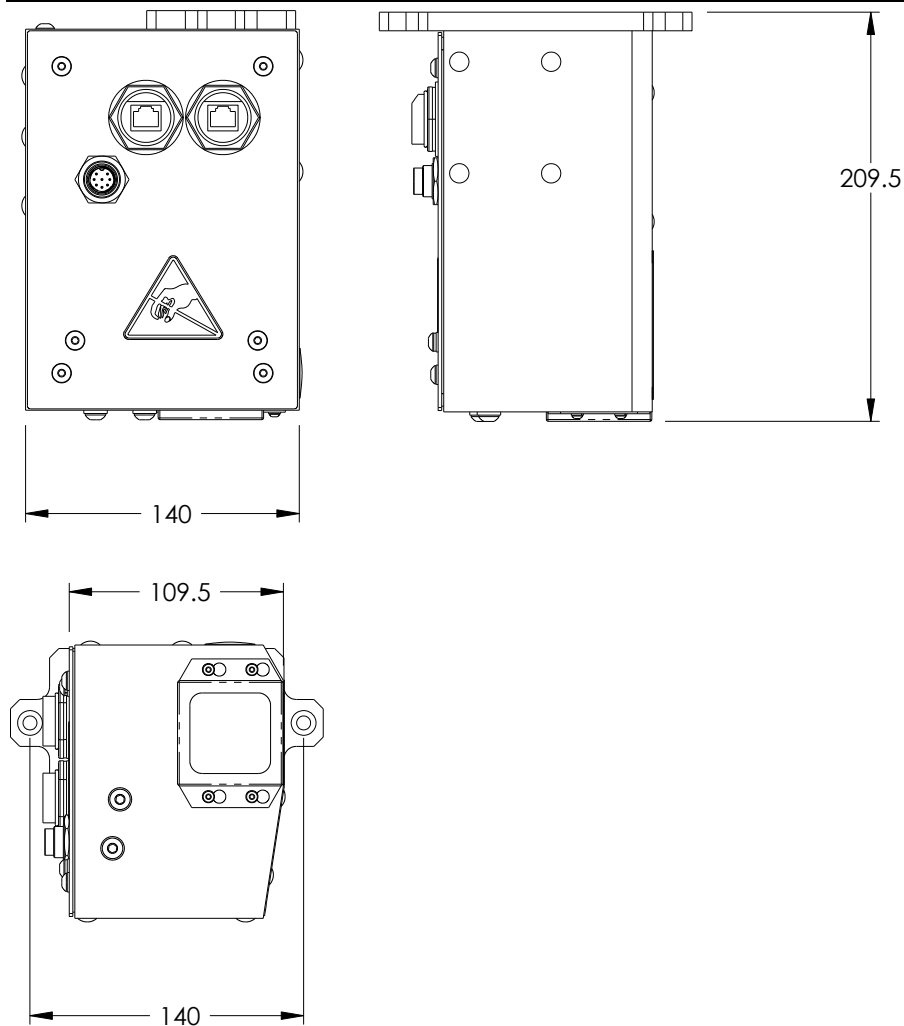
Masy modułów kontrolnych BNS

Poniżej podano masy modułów Podstawy, Szyjki i Brzegu (BNS) oraz powiązanych podzespołów:

Pomiar	Wartość
Masa (masa całkowita modułów i masztów podstawy, szyjki i brzegu)	44 kg [98 lb]
Masa (moduł kamery podstawy)	2,3 kg [5 lb]
Masa (moduł kamery szyjki)	2,7 kg [6 lb]
Masa (moduł kamery brzegu z matrycą świetlną)	2,7 kg [6 lb]
Masa (dolna jednostka BNS - matryce świetlne)	8,2 kg [18 lb]
Masa (maszt BNS)	34,6 kg [77 lb]

Wymiary modułu kamery podstawy Serii V

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy

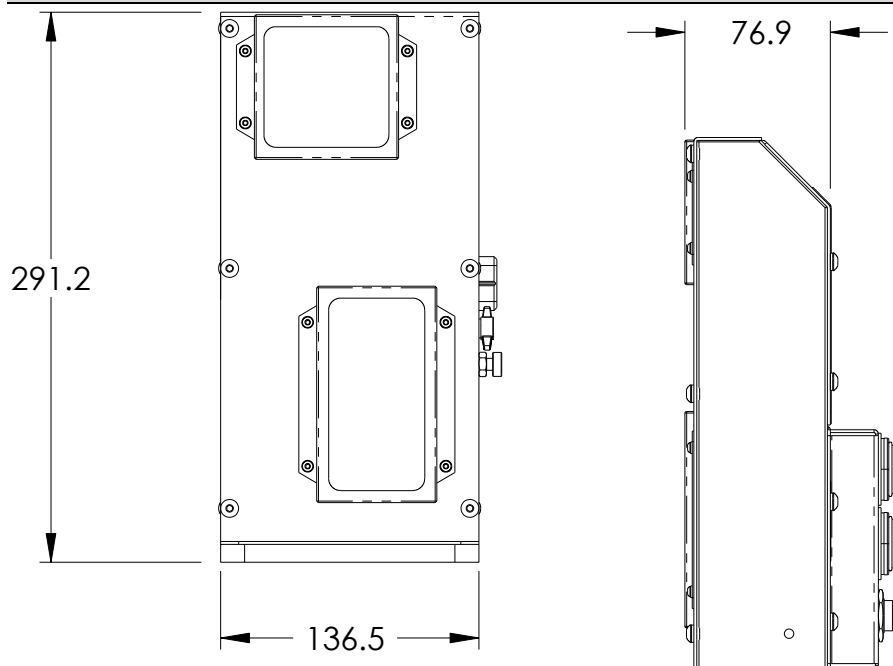


Umieścić moduł 5 do 15 mm nad powierzchnią brzegu.

Pomiar	Wartość
Wysokość (moduł kamery podstawy)	209,5 mm
Szerokość (moduł kamery podstawy)	140 mm
Głębokość (moduł kamery podstawy)	140 mm

Wymiary kamery szyjki/ścianki bocznej Serii V

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy



Pomiar	Wartość
Wysokość	291,2 mm
Szerokość	136,5 mm
Głębokość	76,9 mm

Wymiary masztu Podstawy/Szyjki Serii V

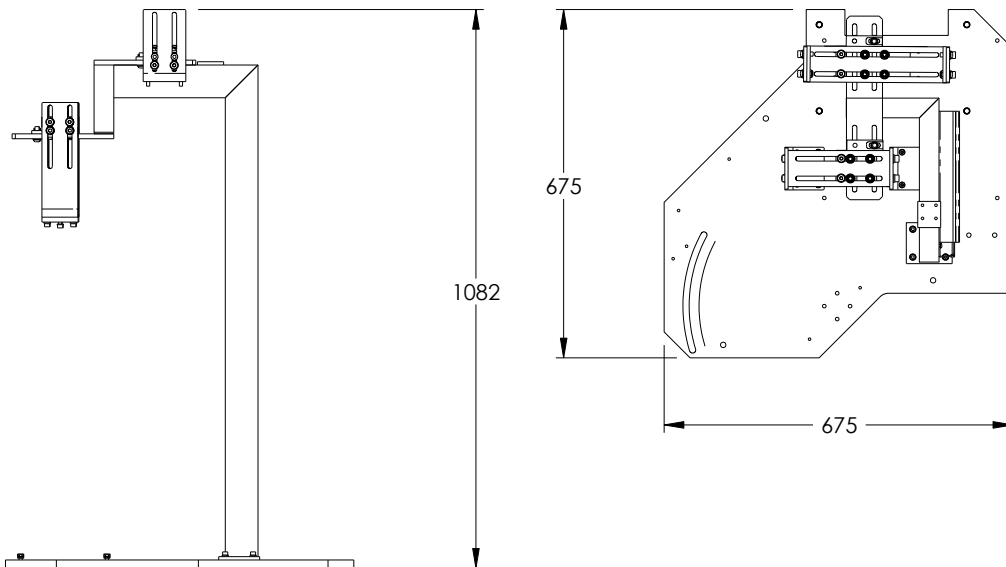
Poniżej podano wymiary masztów montażowych i matryc świetlnych dla modułów kamery podstawy i szyjki.

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy



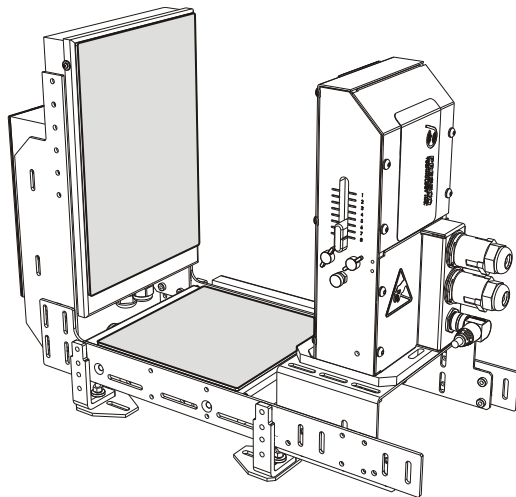
Ostrzeżenie

To urządzenie jest ciężkie. Przed przystąpieniem do przenoszenia niniejszego urządzenia zapoznać się z rozdziałem dotyczącym **podnoszenia ciężkich elementów** (patrz "**Podnoszenie ciężkich elementów**" na stronie 26).



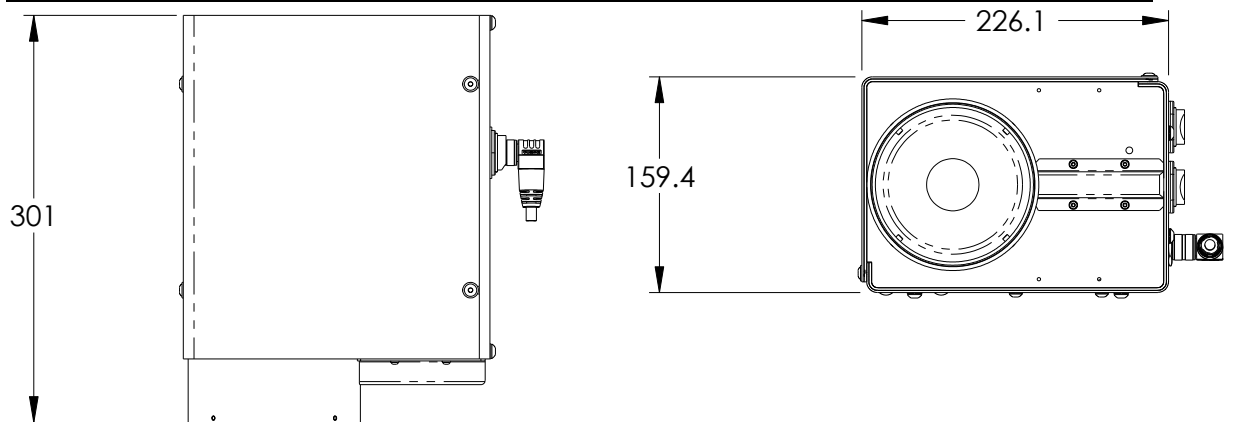
Pomiar	Wartość
Wysokość	1082 mm
Szerokość	675 mm
Głębokość	675 mm

Maszt podstawy/szyjki podtrzymuje matryce świetlne dla pokazanych poniżej modułów kontrolnych podstawy i szyjki.



Wymiary modułu kontrolnego Brzegu Serii V

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy

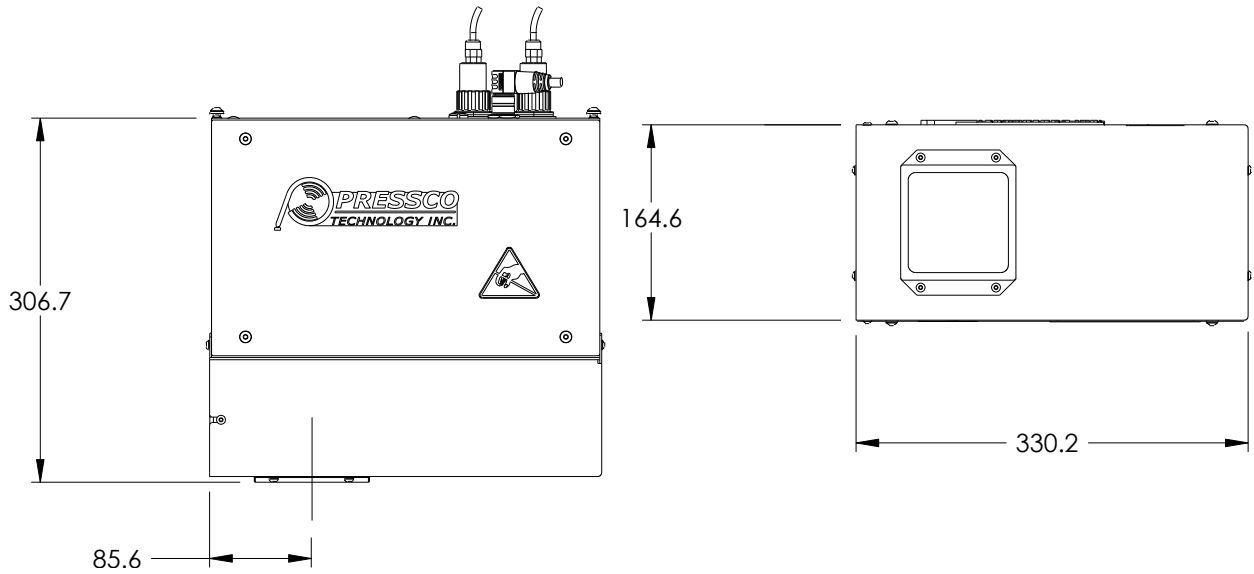


- Dla końcowej \varnothing mniejszej niż 35 mm, umieścić 112 mm nad chwytakami
- Dla końcowej \varnothing większej niż 35 mm, umieścić 175 mm nad chwytakami

Pomiar	Wartość
Wysokość	301 mm
Szerokość	226,1 mm
Głębokość	159,4 mm

Wymiary modułu kontrolnego brzegu i denka preformy

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy

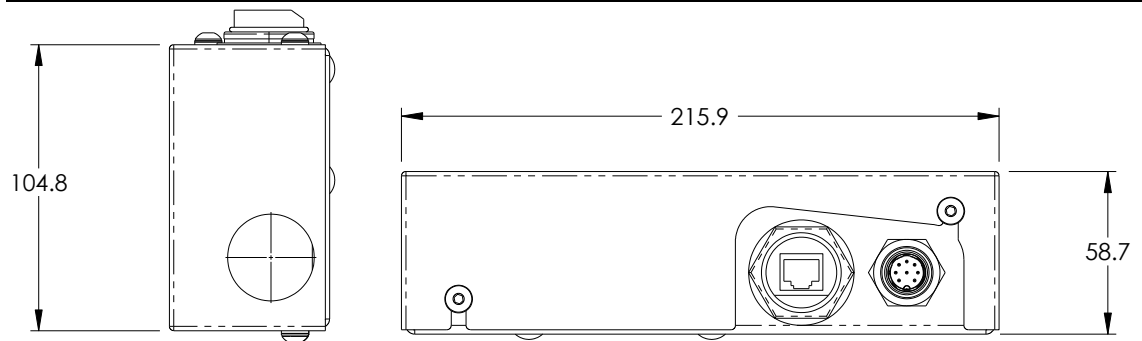


Pomiar	Wartość
Wysokość	306,7 mm
Szerokość	330,2 mm
Głębokość	164,6 mm
Odległość od krawędzi do środka preformy	85,6 mm

Ustawić moduł z odnośnika "A" do 25 mm powyżej powierzchni brzegu preformy.

Wymiary modułu kontrolnego ścianki bocznej preformy

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy



Pomiar	Wartość
Wysokość	215,9 mm
Szerokość	104,8 mm
Głębokość	58,7 mm

Skrzynka rozgałęźna Serii V

Specyfikacje elektryczne skrzynki rozgałęźnej



Ostrzeżenie

Przed włączeniem urządzenia upewnić się, że napięcie zasilania mieści się w określonym zakresie.

❖ *Uwaga: Skrzynka rozgałęźna nie jest dostępna we wszystkich systemach. Jest stosowana, kiedy czujniki są zainstalowane w urządzeniu do formowania przez rozdmuchiwanie lub podobnym.*

Poniżej zamieszczono specyfikacje elektryczne dla poszczególnych konfiguracji skrzynek rozgałęźnych:

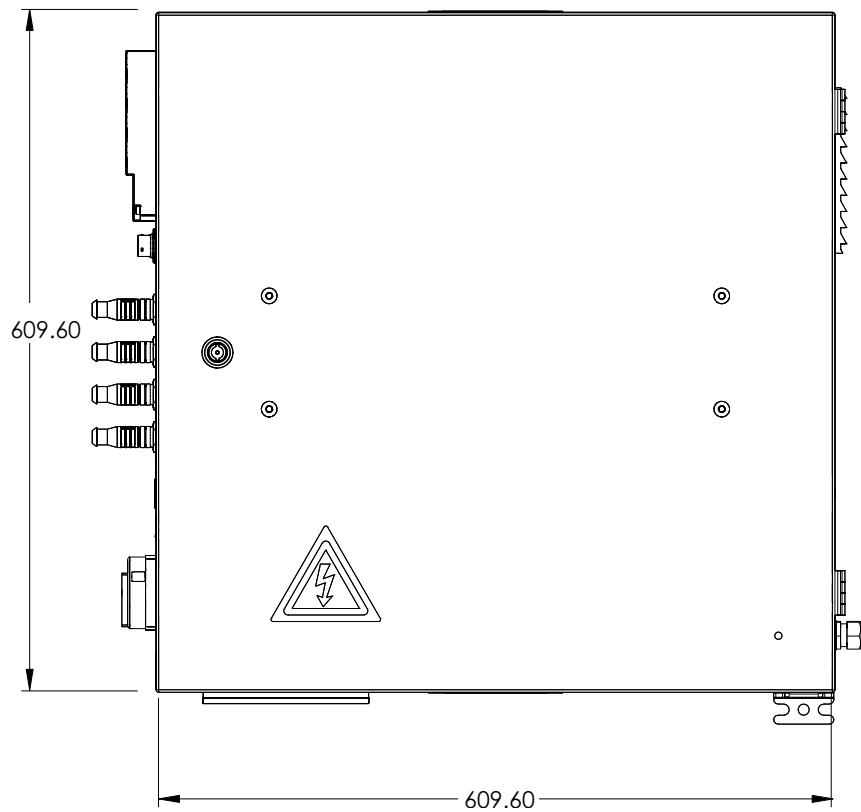
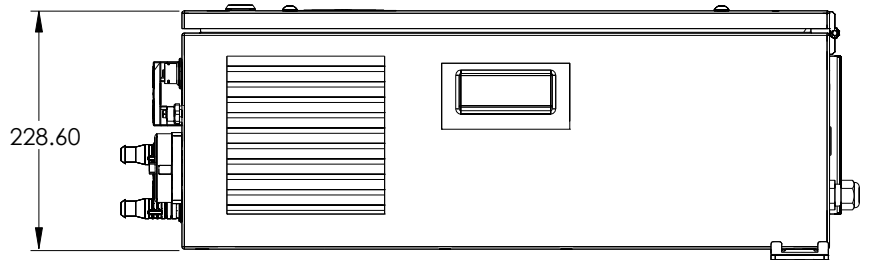
UPS 500VA, 120VAC nominalne	
Zakres napięcia	100-132VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	4,2A @ 120VAC, 100% obciążenia

UPS 500VA, 230VAC nominalne	
Zakres napięcia	200-240VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	2,2A @ 230VAC, 100% obciążenia

Transformator 1KVA, 400VAC	
Zakres napięcia	380-420VAC
Częstotliwość	50/60Hz
Natężenie	2,5A @ 400VAC, 100% obciążenia

Wymiary i masy klasycznej skrzynki rozgałęźnej

Poniżej podano masy i wymiary klasycznej skrzynki rozgałęźnej (patrz poniższa ilustracja).



Pomiar	Wartość
Masa	45 kg [99 lb]
Wysokość	609,60 mm [24 in]
Szerokość	609,60 mm [24 in]
Głębokość	228,60 mm [9 in]

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy ani wyłączników.

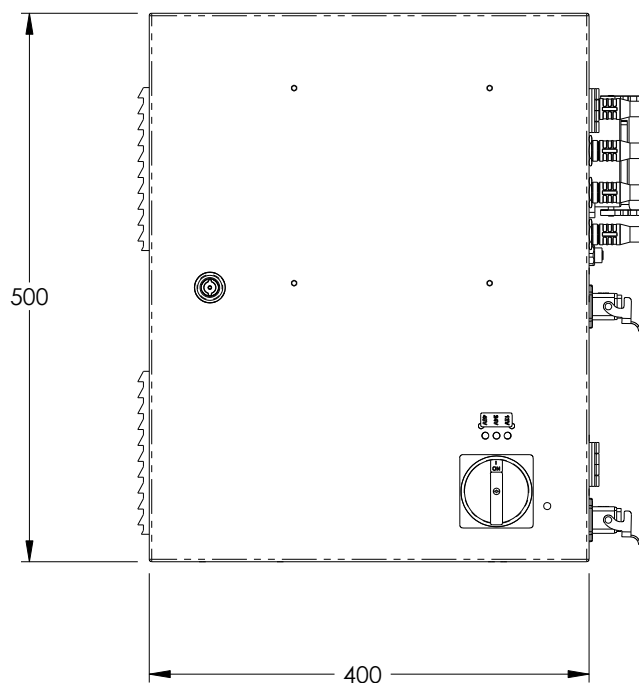
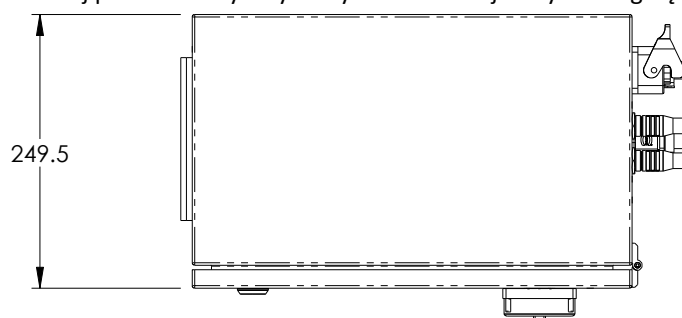


Ostrzeżenie

To urządzenie jest ciężkie. Przed przystąpieniem do przenoszenia niniejszego urządzenia zapoznać się z rozdziałem dotyczącym **podnoszenia ciężkich elementów** (patrz "**Podnoszenie ciężkich elementów**" na stronie 26).

Wymiary i masy wbudowanej skrzynki rozgałęźnej

Poniżej podano masy i wymiary wbudowanej skrzynki rozgałęźnej 400V (patrz poniższa ilustracja).



Pomiar	Wartość
Masa	45 kg [99 lb]
Wysokość	500 mm [19,69 in]
Szerokość	400 mm [15,75 in]
Głębokość	249,5 mm [9,82 in]

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy ani wyłączników

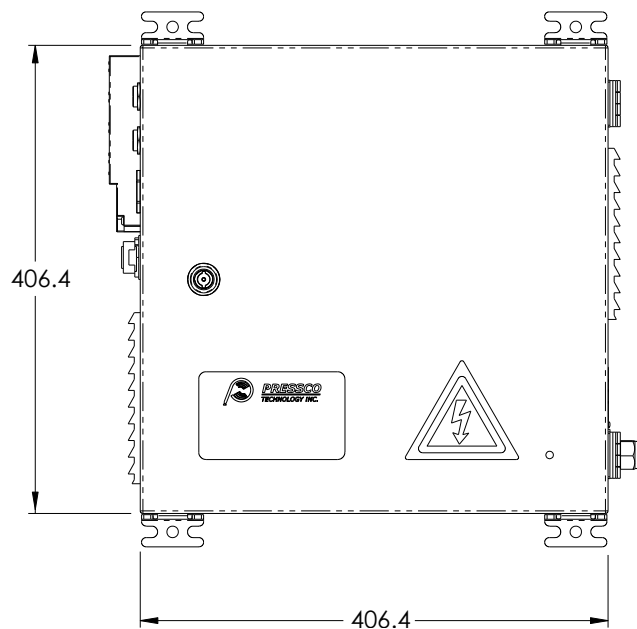


Ostrzeżenie

To urządzenie jest ciężkie. Przed przystąpieniem do przenoszenia niniejszego urządzenia zapoznać się z rozdziałem dotyczącym **podnoszenia ciężkich elementów** (patrz "**Podnoszenie ciężkich elementów**" na stronie 26).

Wymiary i masy skrzynki rozgałęźnej mikro i Wash-Down

Poniżej podano masy i wymiary skrzynki rozgałęźnej mikro i Wash-Down (patrz poniższa ilustracja).



Pomiar	Wartość
Masa	30,23 kg [66,5 lb]
Wysokość	406,40 mm [16 in]
Szerokość	406,40 mm [16 in]
Głębokość	254 mm [10 in]

❖ Uwaga: pomiary nie obejmują złączy ani wyłączników.



Ostrzeżenie

To urządzenie jest ciężkie. Przed przystąpieniem do przenoszenia niniejszego urządzenia zapoznać się z rozdziałem dotyczącym **podnoszenia ciężkich elementów** (patrz "**Podnoszenie ciężkich elementów**" na stronie 26).

Rozdział 6

Instalacja i okablowanie

Wysyłka i przemieszczanie

Pressco Technology Inc. wysyła niezmontowane podzespoły w skrzyniach chroniących zawartość podczas przemieszczania i przed działaniem czynników atmosferycznych.

Jeśli w umowie kupna maszyny nie określono inaczej, klient dostarczy Pressco Technology Inc. wszelkie środki i wyposażenie niezbędne do rozładunku, podnoszenia i przemieszczania części maszyny. Firma Pressco Technology Inc. uznaje za ważne, aby jeden z jej techników nadzorował proces rozładunku, przemieszczania i podnoszenia maszyny. Technik może udzielać potrzebnych rad w zakresie kolejności logicznej rozpakowywania i ustawiania poszczególnych podzespołów w celu ułatwienia montażu.



Ostrzeżenie

Wyłącznie wykwalifikowany personel może brać udział w rozładunku, przemieszczaniu i podnoszeniu maszyny. Firma Pressco Technology Inc. nie będzie odpowiedzialna za żadne uszkodzenia podzespołów i/lub obrażenia ciała wynikające z uczestnictwa nieupoważnionego personelu i/lub nieprzestrzegania wskazówek zamieszczonych w niniejszym podręczniku, dotyczących podnoszenia i transportowania maszyny.



Ważne

Kierownik zakładu będzie odpowiedzialny za zapewnienie, że wszystkie etapy montażu będą przebiegały bezpiecznie i zgodnie z obowiązującymi zasadami.

Po dostarczeniu maszyny należy sprawdzić obecność ewentualnych uszkodzeń mogących powstać podczas transportu. W razie wykrycia uszkodzenia skontaktować się z **Pressco Technology Inc** (patrz "**Jak skontaktować się z Pressco**" na stronie 3).

Podczas przemieszczania maszyna powinna znajdować się w pobliżu podłoża.



Zalecamy użycie wózka widłowego o odpowiednim udźwigu i widłach dostosowanych do ciężaru podnoszonego ładunku (maszyna i opakowanie).

Poniżej podano wymiary i masę skrzyni. Należy pamiętać, że są to maksymalne wymiary i masa. Wymiary i masa skrzyni mogą być mniejsze, w zależności od konfiguracji maszyny. Możliwa jest także wysyłka w kilku skrzyniach, w zależności od konfiguracji maszyny.

Wymiary	152,4 cm x 124,46 cm x 152,4 cm (60 x 49 x 60 cali)
Masa	453,592 kg (1000 lbs.)

Zalecenia przed przystąpieniem do instalacji

Przed zainstalowaniem maszyny, instalator Pressco, razem z klientem (lub jego przedstawicielem) powinni skontrolować poniższe warunki w miejscu zainstalowania maszyny:

- Prace wymagane w kontrakcie w zakresie instalacji maszyny zostały przeprowadzone
- Schemat z planem zakładu opisujący miejsce zainstalowania maszyny jest końcowym planem zatwierdzonym przez Pressco Technology Inc.
- Przestrzeń i wysokość wymagane dla instalacji są dostępne
- Wyłącznie podzespoły włączone do schematu instalacji znajdują się na obszarze, na którym maszyna będzie zmontowana. Upewnić się, że żadne maszyny ani podzespoły mogące wstrzymać lub utrudnić montaż nie zostały dodane na późniejszym etapie. W takim przypadku natychmiast skontaktować się z personelem technicznym projektu Pressco, aby zorganizować odpowiednie rozwiązanie problemu.

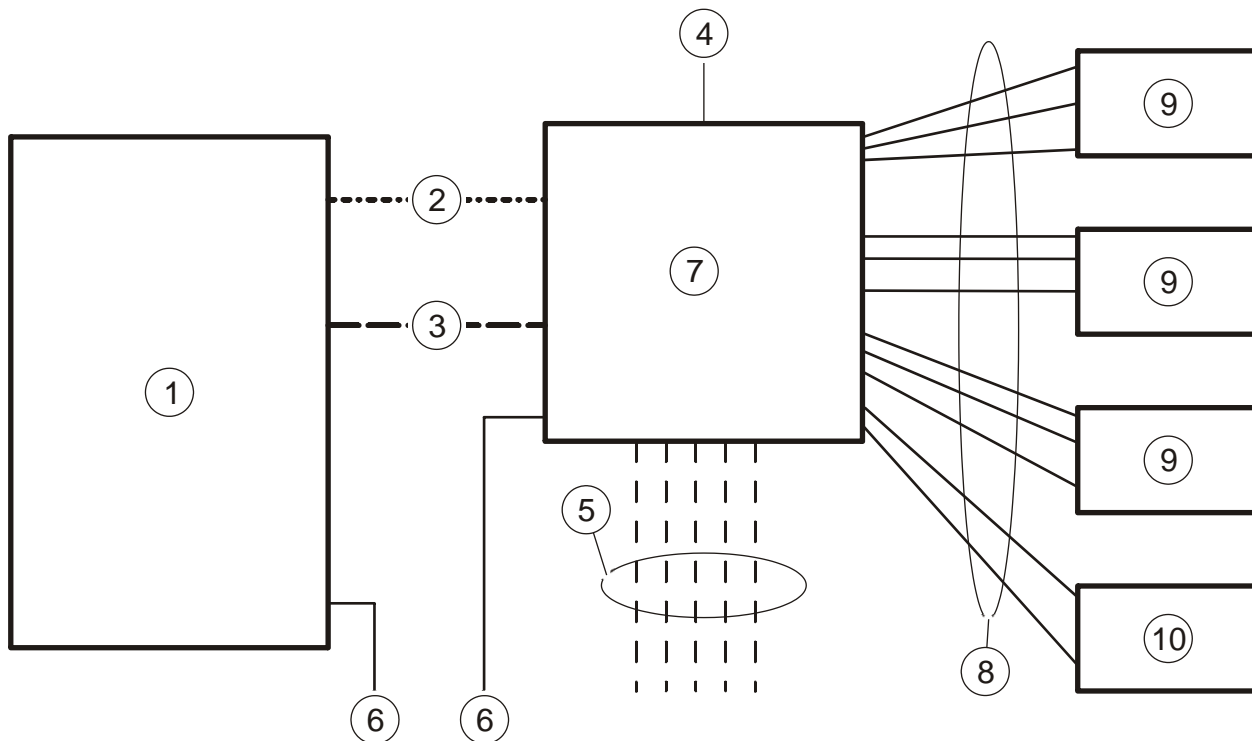
Przed zainstalowaniem maszyny należy:

- Przetransportować maszynę w opakowaniu na miejsce instalacji, aby zminimalizować ryzyko jej uszkodzenia
- Ostrożnie zdjąć opakowanie i sprawdzić, czy podzespoły nie są uszkodzone
- Sprawdzić dokręcenie podzespołów mechanicznych, ponieważ mogły ulec poluzowaniu podczas transportu
- Przygotować linię zasilania sprężonym powietrzem. Przed wykonaniem końcowych podłączeń upewnić się, że rury są czyste i wolne od zanieczyszczeń.

Schemat blokowy systemu - BNS

Poniżej zamieszczono podstawowy schemat blokowy dla Intellispec Serii V. Na rysunku przedstawiono główne podzespoły systemu. System będzie zawierał wyłącznie podzespoły wymagane dla określonego zastosowania. W poniższej tabeli wyszczególniono dostępne podzespoły.

Na poniższym rysunku pokazano podstawowy schemat blokowy typowego systemu BNS ze skrzynką rozgałęźną i trzema czujnikami (moduły kamery). Na rysunku przedstawiono moduły kamery, każdy zawierający tylko po jednej kamerze.

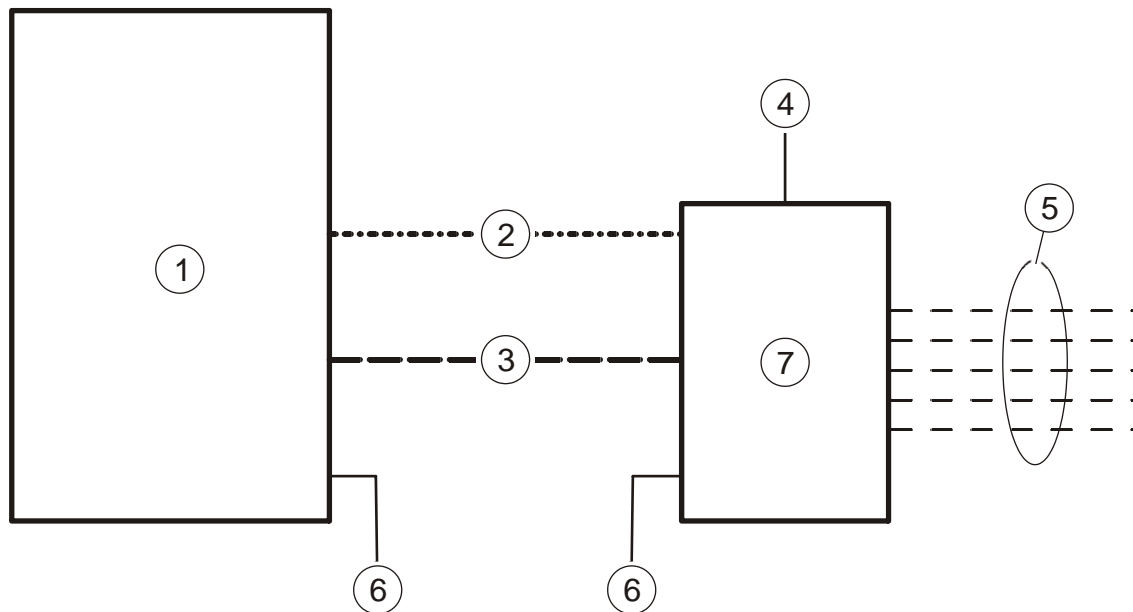


- 1 - Interfejs użytkownika (PC, monitor i UPS)
- 2 - Zielony przewód Ethernet PDN (Pressco Data Network)
- 3 - Niebieski przewód Ethernet czujnika kontrolnego/kamery
- 4 - Sygnalizator świetlny (opcjonalny)
- 5 - Przewody czujnika (obecności części, enkodera, części maszyny, wykrywanie pustych przestrzeni, potwierdzenia odrzucenia) Szczegóły: **Złącza I/O** (patrz "**Zewnętrzne gniazda modułu Chromapulse**" na stronie 60, "**Skrzynki z 8 portami I/O**" na stronie 64)
- 6 - Zasilacz AC
- 7 - Skrzynka rozgałęźna
- 8 - Zielony przewód Ethernet PDN, niebieski przewód Ethernet czujnika kontrolnego/kamery, przewód zasilania i wyzwalacza (element 10 posiada tylko przewód PDN, zasilania i wyzwalacza)
- 9 - Czujnik kontrolny/moduł kamery (przykład: podstawa, szyjka, brzeg)
- 10 - Zespół matrycy świetlnej (do kamer podstawy/szyjki)

Schemat blokowy systemu - Zintegrowany tunel

Poniżej zamieszczono podstawowy schemat blokowy dla Intellispec Serii V. Na rysunku przedstawiono główne podzespoły systemu. System będzie zawierał wyłącznie podzespoły wymagane dla określonego zastosowania. W poniższej tabeli wyszczególniono dostępne podzespoły.

Na poniższym rysunku przedstawiono podstawowy schemat blokowy systemu ze zintegrowanym tunelem (z jedną kamerą).



- 1- Interfejs użytkownika (PC, monitor i UPS)
- 2- Zielony przewód Ethernet PDN (Pressco Data Network)
- 3- Niebieski przewód Ethernet czujnika kontrolnego/kamery
- 4- Sygnalizator świetlny (opcjonalny)
- 5 - Przewody czujnika (obecności części, enkodera, części maszyny, wykrywanie pustych przestrzeni, potwierdzenia odrzucenia) Szczegóły: **Złącza I/O** (patrz "**Zewnętrzne gniazda modułu Chromapulse**" na stronie 60, "**Skrzynki z 8 portami I/O**" na stronie 64)
- 6 - Zasilacz AC
- 7 - Zintegrowany tunel (przykład: moduł kontrolny CP/EV)

Wymagania dotyczące montowania, lokalizacji i instalacji

Wymagania dla systemu Intellispec:

Przyłącza są zapewniane przez klienta

Do użytkowania systemu Intellispec Serii V wymagane są poniższe przyłącza. Przed wykonaniem podłączenia upewnić się, że przyłącze spełnia wymagania techniczne. Konieczne może być więcej niż jedno przyłącze w zależności od liczby zainstalowanych modułów. Zapoznać się z właściwymi schematami połączeń.

Przyłącze	Wymagania
Zasilanie powietrzem dla urządzenia odrzucającego	Rozmiar przewodu musi być taki, aby nie wystąpiły spadki ciśnienia podczas pracy maszyny. Powietrze musi być suche i wolne od oleju.
Zasilanie elektryczne	Zapewnić po jednym gniazdku elektrycznym zgodnym z poniższymi specyfikacjami: <ul style="list-style-type: none">▪ Elektryczna specyfikacja interfejsu użytkownika (patrz "Specyfikacje elektryczne dla interfejsu użytkownika" na stronie 30) (użyć specyfikacji, które będą miały zastosowanie dla posiadanego systemu)▪ Elektryczna specyfikacja zintegrowanego tunelu (patrz "Specyfikacje elektryczne zintegrowanego tunelu" na stronie 31) (jeśli dotyczy)▪ Elektryczna specyfikacja skrzynki rozgałęźnej (patrz "Specyfikacje elektryczne skrzynki rozgałęźnej" na stronie 41) (jeśli dotyczy)
Połączenie internetowe (opcjonalnie)	Zapewnić ekranowany przewód Ethernet, aby używać zdalnego wsparcia Pressco przez Internet.

Uziemienie

Ten produkt musi być uziemiony. W przypadku awarii lub nieprawidłowego działania uziemienie zapewnia drogę najmniejszego oporu dla prądu elektrycznego, aby zredukować ryzyko porażenia.



Niebezpieczeństwo

Nieprawidłowe podłączenie przewodu uziemienia może skutkować wystąpieniem ryzyka porażenia prądem. W razie wątpliwości, czy uziemienie zostało prawidłowo podłączone wezwać wykwalifikowanego elektryka lub technika.

Urządzenia podłączone za pomocą przewodów

Produkt jest wyposażony w przewód zasilania z przewodem uziomowym i wtyczką z uziemieniem. Wtyczka musi być podłączona do odpowiedniego gniazda, prawidłowo zainstalowanego i uziemionego zgodnie z lokalnymi przepisami.

Nie modyfikować wtyczki dostarczonej razem z produktem - jeśli nie będzie pasować do gniazda, wezwać wykwalifikowanego elektryka, aby zamontował właściwe gniazdo.

Bezpośrednie połączenie przewodowe

Ten produkt musi być podłączony do uziemionego elementu metalowego, stałej instalacji przewodowej lub przewód uziomowy musi być poprowadzony razem z przewodami instalacji i podłączony do końcówki instalacji uziemienia.

Podłączenie elektryczne

Upewnić się, że napięcie gniazda zasilania odpowiada napięciu wymaganemu przez maszynę. Zapoznać się ze specyfikacjami dla wyposażenia włączonego do systemu:

- **Elektryczne specyfikacje dla interfejsu użytkownika** (patrz "**Specyfikacje elektryczne dla interfejsu użytkownika**" na stronie 30)
- **Elektryczne specyfikacje zintegrowanego tunelu** (patrz "**Specyfikacje elektryczne zintegrowanego tunelu**" na stronie 31) (jeśli dotyczy)
- **Elektryczne specyfikacje skrzynki rozgałęznej** (patrz "**Specyfikacje elektryczne skrzynki rozgałęznej**" na stronie 41) (jeśli dotyczy)



Ostrzeżenie

Wyłącznik jest urządzeniem odłączającym zasilanie. Ustawiać urządzenie w taki sposób, aby wyłącznik zasilania był zawsze dostępny. Jeśli wyłącznik nie jest łatwo dostępny (wewnątrz obudowy poza zasięgiem), należy zainstalować dodatkowe urządzenie odłączające przewód napięcia i zerowy, pozostawiając uziemienie bez zmian.

Instalacja

Pressco Technology Inc. zaleca, aby maszyna była instalowana i montowana przez wyspecjalizowanych techników Pressco. Ma to podstawowe znaczenie dla prawidłowej pracy maszyny.



Ostrzeżenie

Firma Pressco Technology Inc. nie będzie odpowiedzialna za żadne usterki lub straty materialne i/lub obrażenia ciała wynikające lub związane z instalacją maszyny, jeśli została ona przeprowadzona przez osoby nieupoważnione lub nie jest zgodna z zaleceniami zamieszczonymi w niniejszym podręczniku.

Aby możliwe było realizowanie produkcji oraz wykonywanie czynności serwisowych i czyszczenia, należy zapewnić minimalną wymaganą przestrzeń dookoła maszyny i w prawidłowej odległości od ścian.

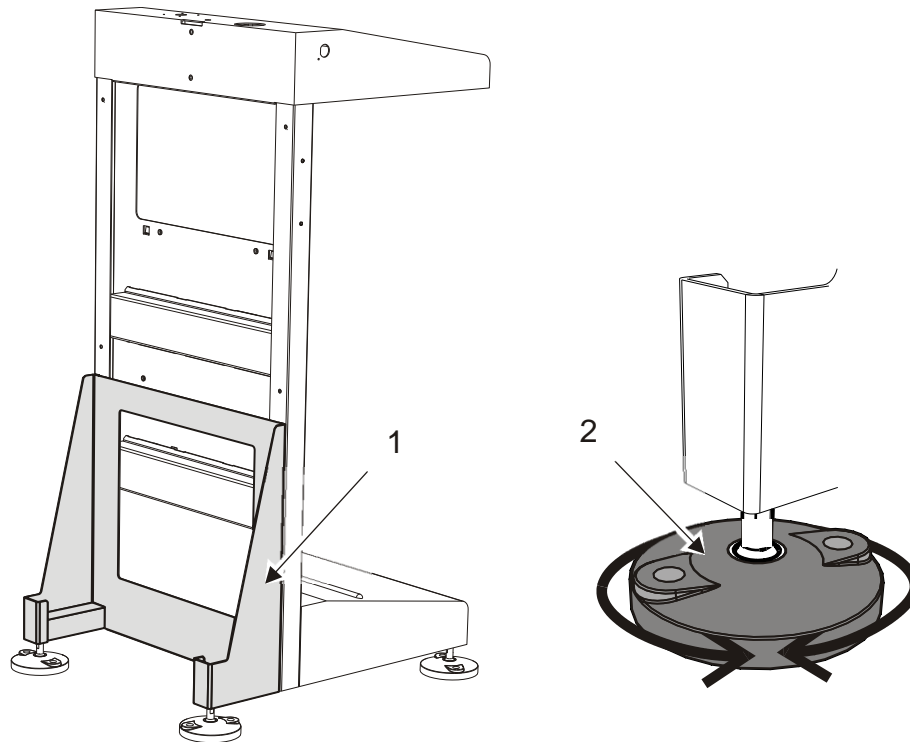
Wentylacja

Umieścić podzespoły Intellispec Serii V w pomieszczeniu z odpowiednią wentylacją, aby zapewnić prawidłowy przepływ powietrza przez filtry.

Podzespół	Wymagana przestrzeń
Interfejs użytkownika	Zostawić 1 metr [39 cali] wolnej przestrzeni dookoła maszyny
Skrzynka rozgałęzna (nie stosowana we wszystkich systemach)	Zostawić 100 mm wolnej przestrzeni przed wentylatorem i otworem wentylacyjnym

Stabilność interfejsu użytkownika

Zapewnić stabilność interfejsu użytkownika. Zapoznać się także z zaleceniami w dziale **Bezpieczeństwo personelu** (na stronie 23).

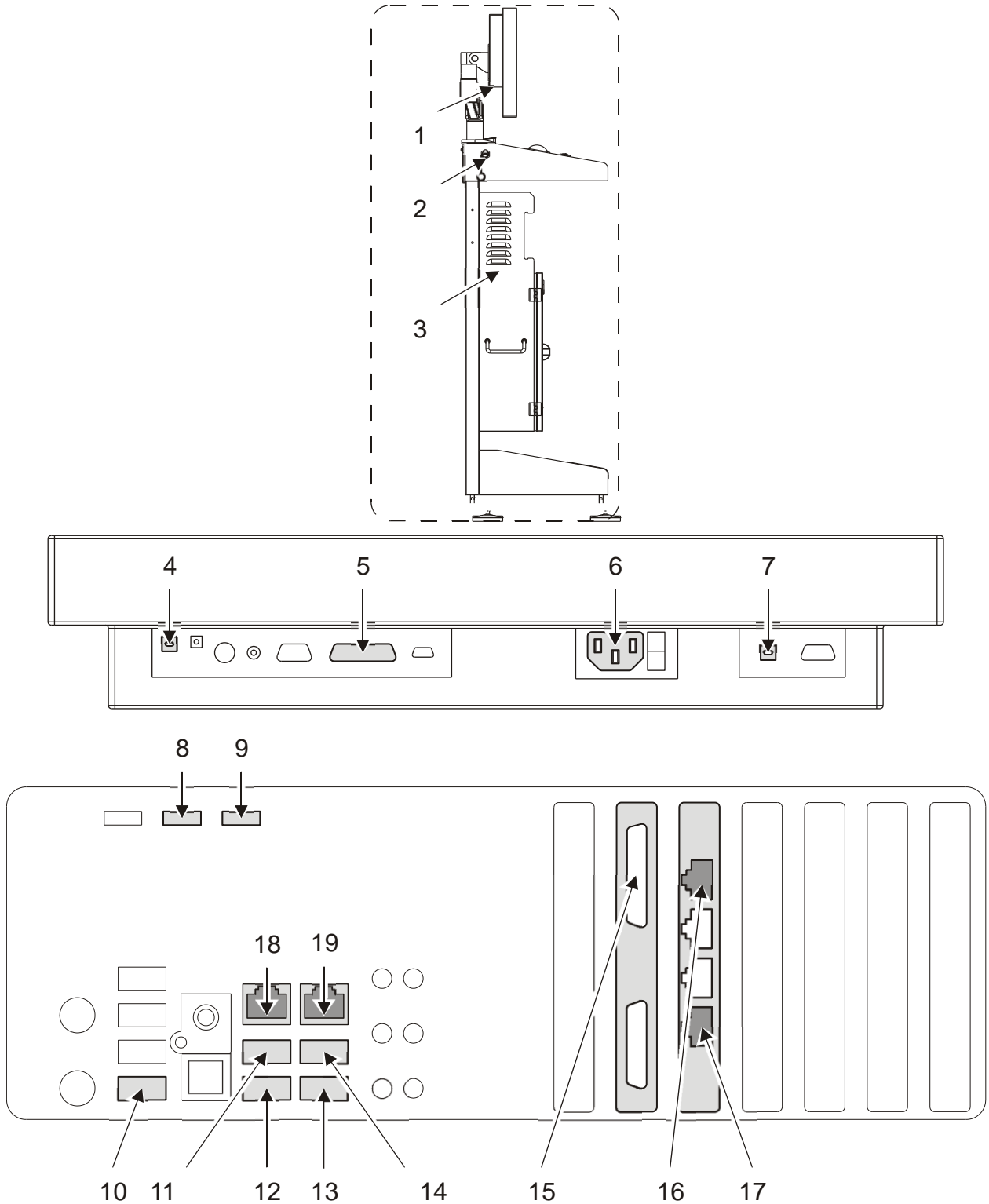


➤ Aby zapewnić stabilność interfejsu użytkownika:

1. Upewnić się, że stabilizator interfejsu użytkownika [element 1] jest prawidłowo zamocowany do interfejsu użytkownika.
2. Wyregulować podstawę [element 2], aby wypoziomować interfejs użytkownika. Prawidłowe wypoziomowanie pomaga zagwarantować właściwe działanie.

Zewnętrzne gniazda interfejsu użytkownika

❖ Uwaga: złącza nie zamieszczone na schemacie nie mają połączenia



Więcej informacji, patrz **Schemat okablowania interfejsu użytkownika/PC** (patrz "**Schemat połączeń interfejsu użytkownika/PC**" na stronie 57).

1	Panel złączy monitora
2	Podręczne gniazdo USB
3	PC [wewnątrz szafki]

Gniazda na panelu złączy monitora	
4	Dodatkowe gniazdo USB
5	Wejście DVI
6	Gniazdo zasilania AC
7	Gniazdo USB ekranu dotykowego

Gniazda PC	
8	Gniazdo 2-pinowe zasilania do przełącznika Ethernet kamery
9	Gniazdo 2-pinowe zasilania do przełącznika Ethernet PDN
10	Podręczne gniazdo USB
11	Dodatkowe gniazdo USB monitora
12	Gniazdo USB ekranu dotykowego monitora
13	Gniazdo USB manipulatora kulkowego
14	Gniazdo USB urządzenia biometrycznego
15	Gniazdo DVI
16	Gniazdo Ethernet do przełącznika Ethernet kamery (niebieski przewód)
17	Gniazdo Ethernet do przełącznika Ethernet PDN (zielony przewód)
18	Gniazdo opcjonalnej sieci zakładowej
19	Gniazdo opcjonalnego zdalnego interfejsu użytkownika

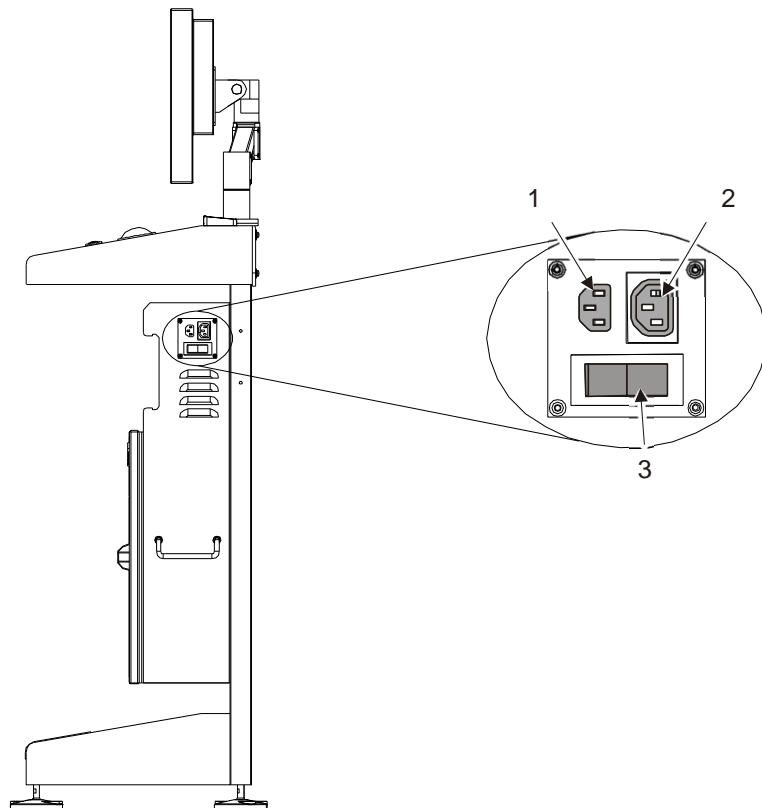
Przewody wyjściowe PC Pressco



Ostrzeżenie

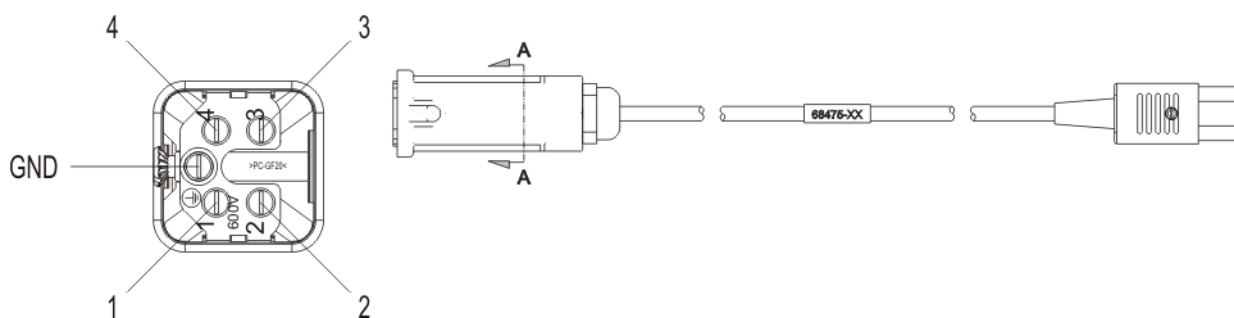
Wyjście PC Pressco jest przeznaczone wyłącznie do dostarczania zasilania dla PC Intellispec. Jakiegolwiek inne użytkowanie jest zabronione.

Gniazda zasilania dla interfejsu użytkownika znajdują się po prawej stronie szafki.



1	Gniazdo zasilania PC (komputer)
2	Gniazdo zasilania monitora
3	Wyłącznik zasilania interfejsu użytkownika

Szczegóły połączenia:



SECTION "A-A"

Wyjście: 230VAC, 500W

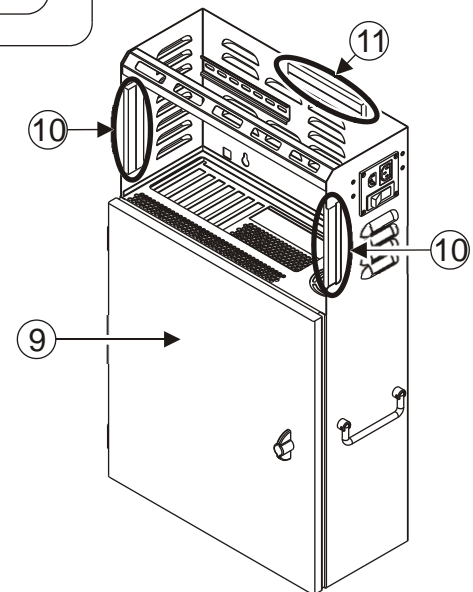
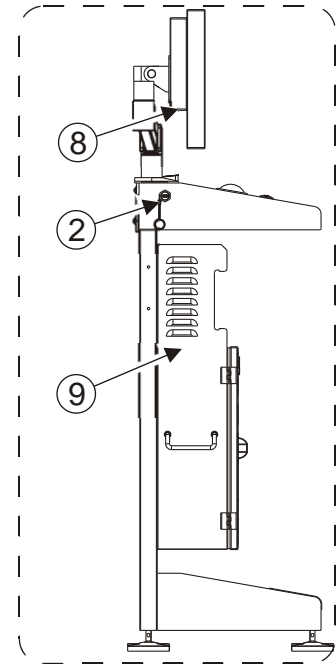
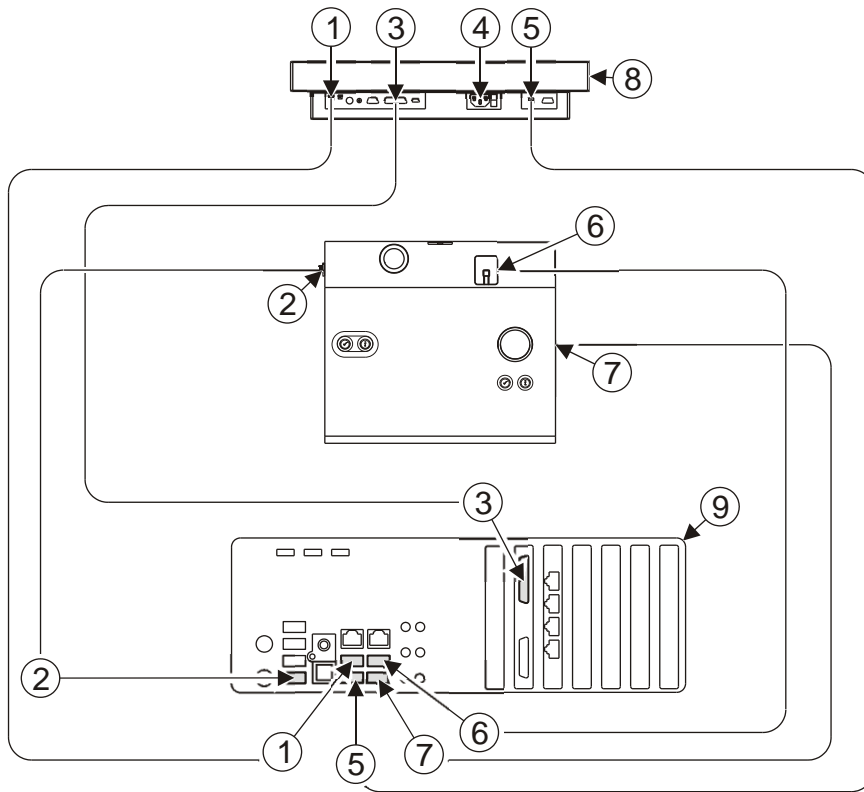
Złącze pasujące do gniazda: Harting: męskie 09200042611, żeńskie 09200031440

Użyć przewodu typu UL1015 lub zamiennika, 16awg (1,44mm²) min.

Schemat połączeń			
Numer pinu, złącze 5-pinowe	Kolor przewodu	Numer pinu, złącze 3-pinowe	Opis
1	czarny	L	L1
2	biały	N	L2
GND	zielony	GND	PE

Schemat połączeń interfejsu użytkownika/PC

Na poniższym schemacie przedstawiono połączenia przewodów pomiędzy monitorem, interfejsem użytkownika i PC.



- 1 - Dodatkowy przewód USB monitora
- 2 - Przewód podręcznego gniazda USB
- 3 - Przewód DVI (dołączony do monitora). (Wyjąć adapter DVI-VGA, jeśli obecny)
- 4 - Zasilanie AC dla monitora
- 5 - Przewód USB ekranu dotykowego (dla opcjonalnego monitora z ekranem dotykowym)

6 - Przewód USB opcjonalnego urządzenia biometrycznego oprogramowania aplikacji



! Nie podłączać przed instalacją

7 - Przewód USB manipulatora kulkowego



Nie podłączać do gniazda PS/2

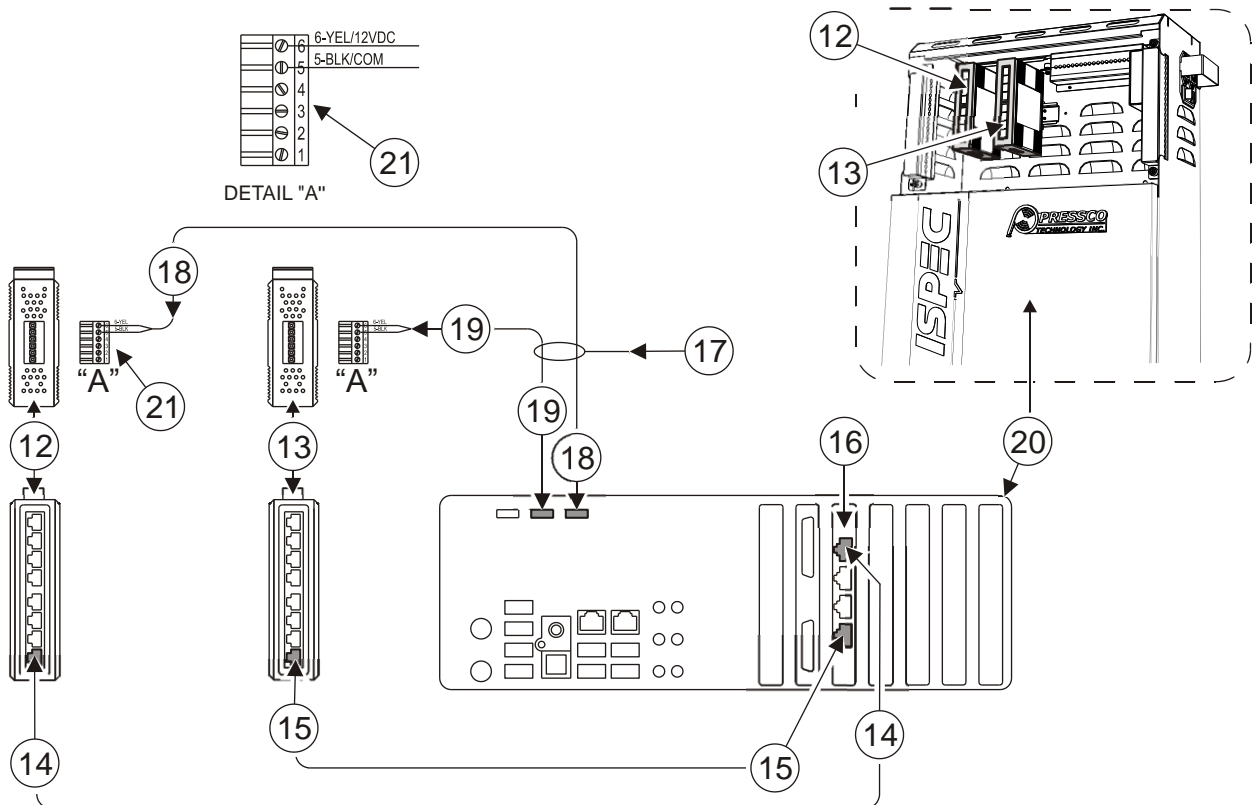
8 - Widok panelu złączy monitora

9 - PC. Złącza znajdują się wewnątrz szafki.

10 - Boczne gniazda przewodów

11 - Wejście przewodu. Poprowadzić przewody za panelem montażowym PC, przez wejście przewodów z tyłu PC.

Schemat połączeń przełączników Ethernet



12 - Przełącznik Ethernet do kamer [po lewej]

13 - Przełącznik Ethernet dla Pressco Device Network (PDN) [po prawej]

14 - Niebieski przewód Ethernet

15 - Zielony przewód Ethernet

16 - Czteroportowa karta Ethernet

17 - Dwupinowe złącza zasilania. Przewody są dołączone do PC.

18 - Dwupinowy przewód zasilania

19 - Dwupinowy przewód zasilania

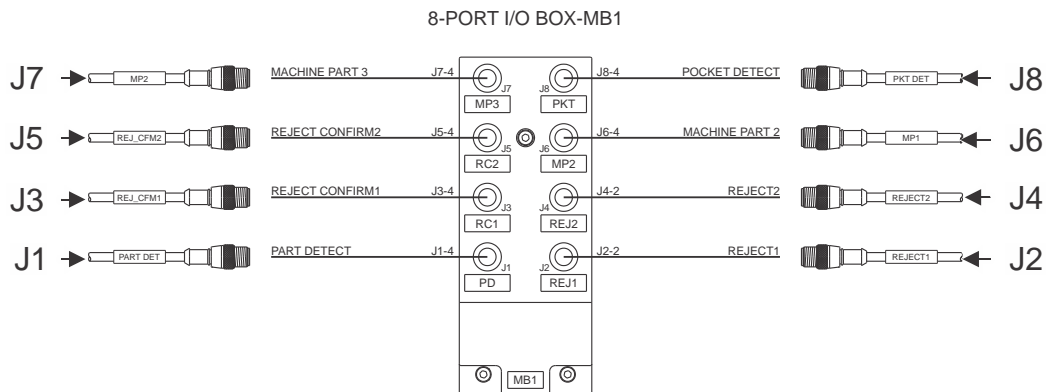
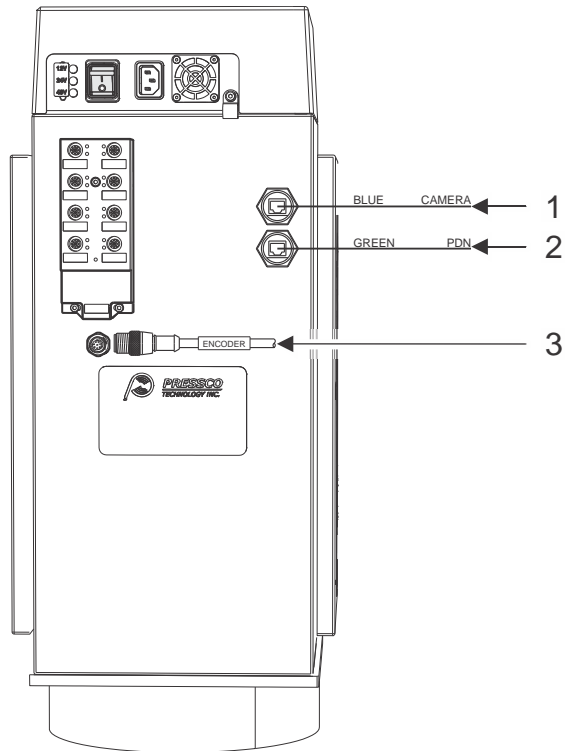
20 – PC

21 - Detal "A" Podłączenie zasilania przełącznika Ethernet

❖ *Uwaga: okablowanie Ethernet Cat-6 dzieli się na dwie grupy. Zielone przewody prowadzą do/z obwodu kamer i oświetlenia. Niebieskie przewody prowadzą do/z obwodu śledzenia części.*

Zewnętrzne gniazda modułu Chromapulse

❖ Uwaga: niniejszy moduł kontrolny nie jest stosowany we wszystkich systemach. Konfiguracja modułu kontrolnego może się różnić.



Skrzynka MB1 z 8 portami I/O:

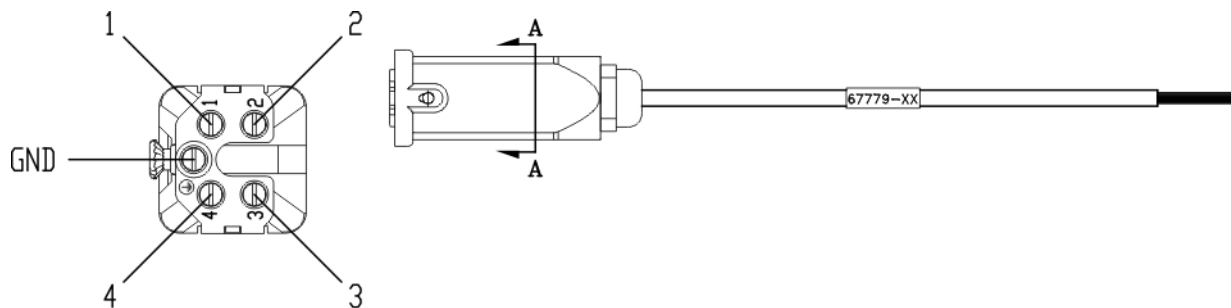
- 1 - Niebieski przewód – Kamera
- 2 - Zielony przewód - PDN (Pressco Device Network)
- 3 - Enkoder. Gniazdo panelu 8-pinowego.
- J1 – PD - Wykrywanie części
- J2 – REJ1 - Odrzucenie 1
- J3 – RC1 - Potwierdzenie odrzucenia 1
- J4 – REJ2 - Odrzucenie 2
- J5 – RC2 - Potwierdzenie odrzucenia 2
- J6 – MP2 - Część maszyny 2
- J7 – MP3 - Część maszyny 3
- J8 – PKT - Wykrywanie pustych przestrzeni

Zewnętrzne gniazda skrzynki rozgałęźnej

Okablowanie zasilania skrzynki rozgałęźnej

Zasilanie napięciem skrzynki rozgałęźnej powinno być podłączone zgodnie z poniższym schematem. Zakres napięcia, patrz *Specyfikacje elektryczne skrzynki rozgałęźnej* (na stronie 41).

Szczegóły połączenia:



SECTION "A-A"

Złącze pasujące do gniazda zasilania: Harting: męskie 09200042711, żeńskie 09200031440

Użyć przewodu typu UL1015 lub zamiennika, 16awg (1,44mm²) min.

Schemat okablowania		
Numer pinu, złącze 5-pinowe	Kolor przewodu	Opis
1	czarny	L1
2	biały	L2
GND	zielony	PE

Rodzaje skrzynek rozgałęźnych

Dostępnych jest kilka rodzajów skrzynek rozgałęźnych, różniących się rozmiarem, okablowaniem zewnętrznym i zakresem napięcia. Skorzystać z poniższej ilustracji, aby zidentyfikować posiadaną skrzynkę rozgałęźną.

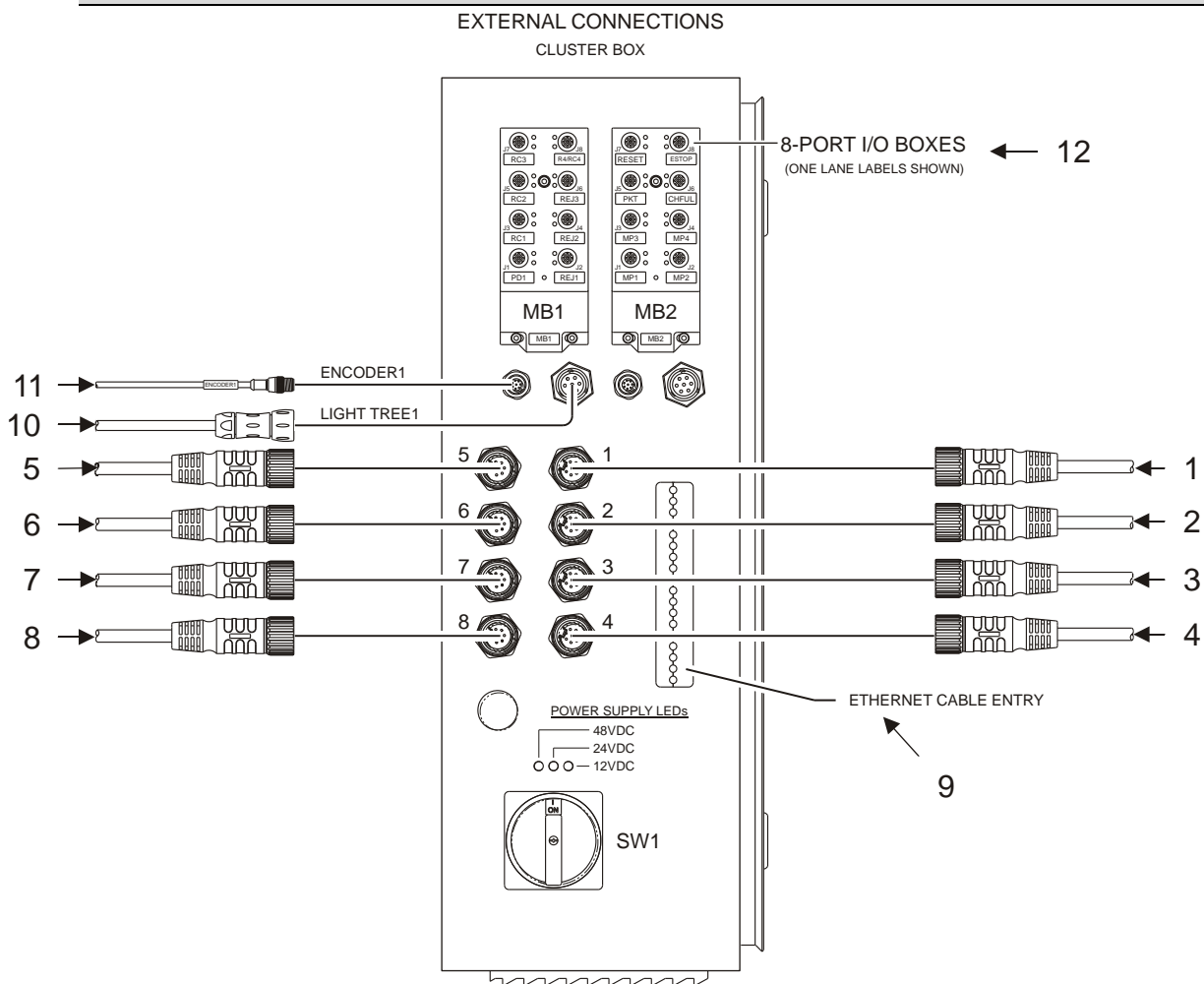
Dla **zewnętrznych złączy I/O**, określić, czy posiadana skrzynka rozgałęźna jest modelem klasycznym, wbudowanym, wash-down lub mikro. Podstawowe modele pokazano poniżej:



1	<p>Skrzynka rozgałęźna Mikro lub Wash-Down</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Uwaga: Wersja Wash-Down jest wyposażona w pokrywę ochronną filtra i otworów wentylacyjnych wentylatora
2	Skrzynka rozgałęźna wbudowana
3	Skrzynka rozgałęźna klasyczna

Zewnętrzne gniazda klasycznej skrzynki rozgałęźnej

❖ Uwaga: skrzynka rozgałęźna nie jest dostępna we wszystkich systemach

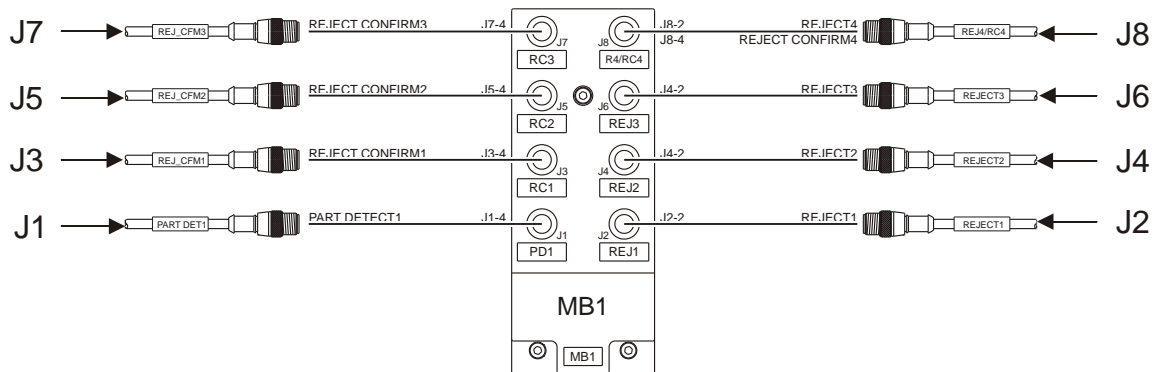


Aby połączyć czujniki 1-8 i określić liczbę połączeń sieciowych, zapoznać się z **Konfiguracjami systemu skrzynki rozgałęźnej** (patrz "**Konfiguracje systemu skrzynki rozgałęźnej**" na stronie 65).

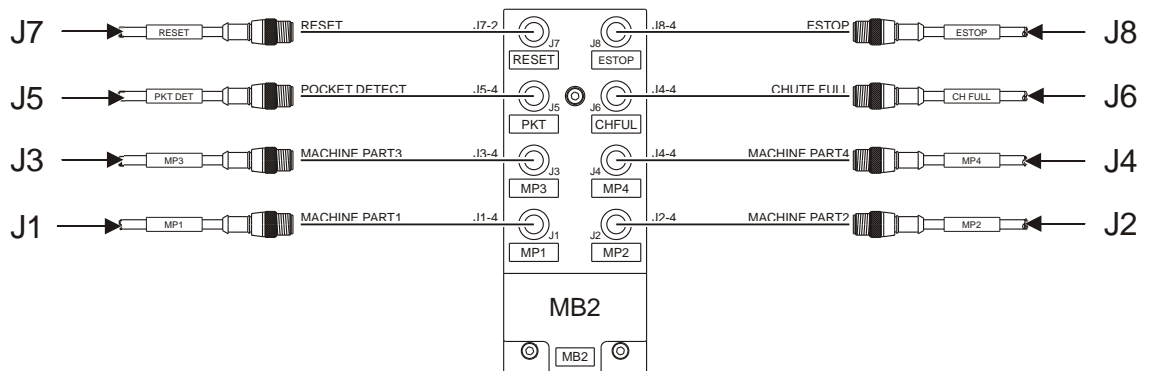
9	Wejście przewodu Ethernet
10	Sygnalizator świetlny 1
11	Enkoder 1
12	Skrzynki z 8 portami I/O (na stronie 64)

Skrzynki z 8 portami I/O

8-PORT I/O BOX-MB1



8-PORT I/O BOX-MB2



Skrzynka MB1 z 8 portami I/O		
J1	PD1	Wykrywanie części 1
J2	REJ1	Odrzucenie 1
J3	RC1	Potwierdzenie odrzucenia 1
J4	REJ2	Odrzucenie 2
J5	RC2	Potwierdzenie odrzucenia 2
J6	REJ3	Odrzucenie 3
J7	RC3	Potwierdzenie odrzucenia 3
J8	R4/ RC4	Odrzucenie 4/Potwierdzenie odrzucenia 4

Skrzynka MB2 z 8 portami I/O			Dla typowej konfiguracji podstawa/szyjka/brzeg w urządzeniu do formowania przez rozdmuchiwanie
J1	MP1	Część maszyny 1	Gniazdo
J2	MP2	Część maszyny 2	Wrzeciono
J3	MP3	Część maszyny 3	Podające ramię przenoszące
J4	MP4	Część maszyny 4	
J5	PKT	Wykrywanie pustych przestrzeni	
J6	CHFUL	Rynna zsykowa pełna	
J7	RESET	Reset	
J8	ESTOP	Zatrzymanie awaryjne	

Konfiguracje systemu skrzynki rozgałęznej

Skrzynki rozgałęzne z ośmioma czujnikami powinny być okablowane zgodnie z konfiguracją przedstawioną w poniższych tabelach. Należy pamiętać o poniższych zaleceniach:

- Zaczynając w porcie 1 – podłączyć moduły w kolejności, pomijając podłączenie wyłącznie, jeśli właśnie podłączony moduł posiada dwie kamery (2 kamera ścianki bocznej i PSE).
- Oznaczyć przewody na boku skrzynki rozgałęznej pasującymi znacznikami (1 do 8). Oznaczyć drugi koniec przewodu nazwą modułu.
- Lista kolejno podłączanych modułów:
 - 1) Podstawa
 - 2) Szyjka lub Ścianka boczna
 - 3) Brzeg
 - 4) Brzeg/denko preformy
 - 5) Ścianka preformy
 - 6) Podstawa IMASS
 - 7) Ścianka Imass (najwyższy)
 - 8) Ścianka Imass (kolejny najwyższy)

Skorzystać z poniższej tabeli odpowiadającej posiadanej konfiguracji systemu i odpowiednio podłączyć moduły.

- [*] Podłączenie T do sterownika oświetlenia
- [+] Moduł łączy się z oświetleniem denka

B2WS-PSEPW-M	
Kanał	Moduł
1	Podstawa*
2	Ścianka boczna
3	-
4	Brzeg
5	PSE+
6	-

7	PW*
8	Podstawa Imass

BNS-PSEPW-M2	
Kanał	Moduł
1	Podstawa*
2	Szyjka
3	Brzeg
4	PSE+
5	-
6	PW*
7	Podstawa Imass
8	Ścianka Imass

BNS-M3	
Kanał	Moduł
1	Podstawa*
2	Szyjka
3	Brzeg
4	Podstawa Imass
5	Ścianka Imass
6	Ścianka Imass
7	-
8	-

BWS-PSEPW-M2	
Kanał	Moduł
1	Podstawa*
2	Ścianka boczna
3	Brzeg
4	PSE+
5	-
6	Pw*
7	Podstawa Imass
8	Ścianka Imass

B-PSEPW-M	
Kanał	Moduł
1	Podstawa*
2	PSE+
3	-

4	PW*
5	Imass
6	-
7	-
8	-

B-M2	
Kanał	Moduł
1	Podstawa*
2	Podstawa Imass
3	Ścianka Imass
4	-
5	-
6	-
7	-
8	-

PSEPW-M	
Kanał	Moduł
1	PSE+
2	-
3	PW
4	Imass
5	-
6	-
7	-
8	-

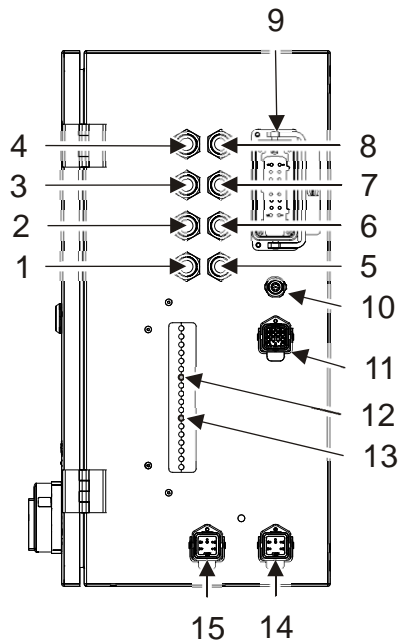
NS-PSE	
Kanał	Moduł
1	Szyjka*
2	Brzeg
3	PSE*
4	-
5	-
6	-
7	-
8	-

Połączenia sieciowe

(1) oznacza jedno połączenie przewodowe sieci, (2) oznacza dwa połączenia przewodowe sieci

Moduł	PDN (zielony)	Dane (niebieski)
Podstawa	1	1
Szyjka	-	1
Ścianka boczna	-	1
Ścianka boczna (2 kamera)	-	2
Brzeg	1	1
PSE	2	2
PW	1	1
Imass	1	-
Sterownik	1	-
Komputer	1	1

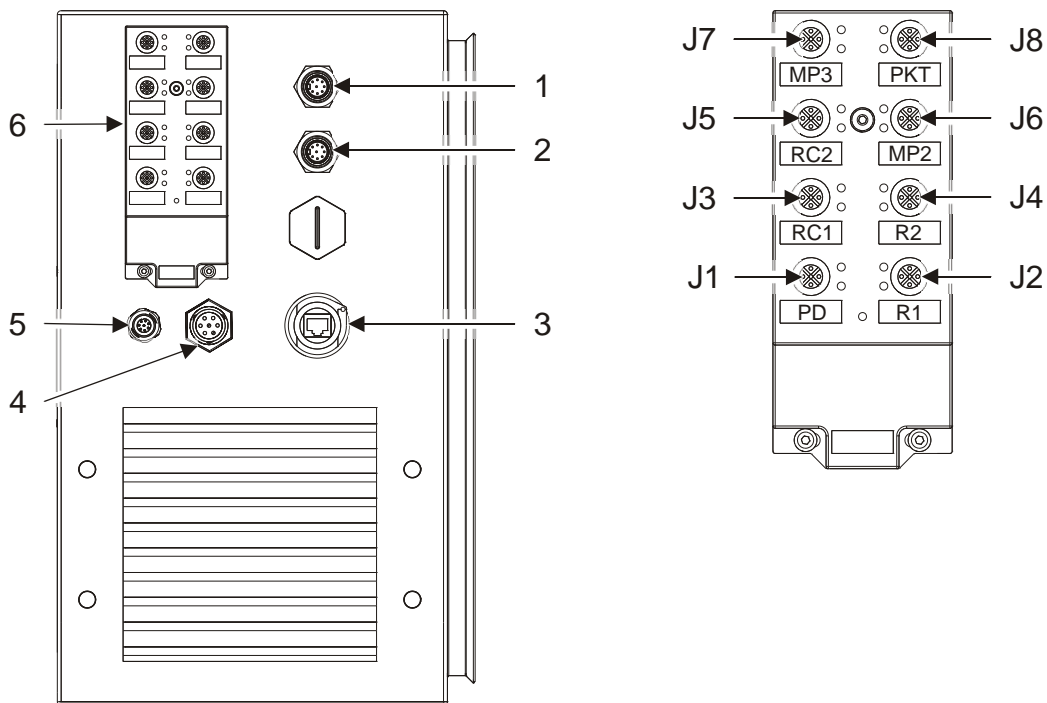
Zewnętrzne gniazda wbudowanej skrzynki rozgałęznej



Aby połączyć czujniki 1-8 i określić liczbę połączeń sieciowych, zapoznać się z **Konfiguracjami systemu skrzynki rozgałęznej** (patrz "**Konfiguracje systemu skrzynki rozgałęznej**" na stronie 65).

9	Do PCC (sterownik programowalny)
10	Enkoder Pressco
11	Sygnalizator świetlny i akustyczny
12	Sieć PDN (zielony)
13	Sieć czujników (niebieski)
14	230 V do PC Pressco
15	Zasilanie 400 V

Zewnętrzne gniazda skrzynki rozgałęźnej Wash-Down i Mikro



❖ Uwaga: wersja Wash-Down skrzynki jest wyposażona w pokrywę ochronną filtra i otworów wentylacyjnych wentylatora

1	Czujnik 1
2	Czujnik 2
3	Sieć PDN (zielony)
4	Sygnalizator świetlny i akustyczny
5	Enkoder
6	Skrzynka z 8 portami I/O (patrz poniższa tabela)

❖ Uwaga: Przewód sieci czujników (niebieski) prowadzi bezpośrednio od czujników do komputera Intellispec

J1	PD	Wykrywanie części
J2	R1	Odrzucenie 1
J3	RC1	Potwierdzenie odrzucenia 1
J4	R2	Odrzucenie 2
J5	RC2	Potwierdzenie odrzucenia 2
J6	MP2	Część maszyny 2
J7	MP3	Część maszyny 3
J8	PKT	Wykrywanie pustych przestrzeni

Wymiana bezpieczników w skrzynce rozgałęźnej



Ostrzeżenie

Aby zapewnić stałą ochronę przed ryzykiem pożaru, bezpieczniki wymieniać wyłącznie na bezpieczniki takiego samego rodzaju i o takich samych parametrach. Stosowanie innych bezpieczników lub materiałów jest zabronione.



Ostrzeżenie

Przed przystąpieniem do wymiany bezpieczników odłączyć urządzenie od głównego zasilania.

Parametry bezpieczników podano w poniższej tabeli właściwej dla **typu** (patrz "**Rodzaje skrzynek rozgałęźnych**" na stronie 61) i napięcia posiadanej skrzynki rozgałęźnej.

❖ *Uwaga: skrzynki Wash-Down i Mikro nie zawierają wymiennych bezpieczników.*

Bezpieczniki klasycznej skrzynki rozgałęźnej 120VAC

Numer katalogowy	Bezpiecznik	Wartość
66780	FU1	5A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
59164	FU2	0,5A, 250VAC, 5x20mm

Bezpieczniki klasycznej skrzynki rozgałęźnej 230VAC

Numer katalogowy	Bezpiecznik	Wartość
65345	FU1	3A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
65345	FU2	3A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
51818	FU3	0,5A, 250VAC, 5x20mm

❖ Uwaga: Dostępny jest zestaw bezpieczników 66990. Zawiera wszystkie powyższe bezpieczniki.

Bezpieczniki klasycznej skrzynki rozgałęźnej 400VAC

Numer katalogowy	Bezpiecznik	Wartość
65345	FU1	3A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
65345	FU2	3A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
65346	FU3	10A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
51818	FU4 (ilość 2)	0,5A, 250VA, 5x20mm

❖ Uwaga: Dostępny jest zestaw bezpieczników 66990. Zawiera wszystkie powyższe bezpieczniki.

Bezpieczniki wbudowanej skrzynki rozgałęźnej

Numer katalogowy	Bezpiecznik	Wartość
65345	FU1	3A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
65345	FU2	3A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
65346	FU3	10A, 600VAC, opóźnienie, Klasa CC
51818	FU4 (ilość 2)	0,5A, 250VAC, 5x20mm

❖ Uwaga: Dostępny jest zestaw bezpieczników 66990. Zawiera wszystkie powyższe bezpieczniki.

Rozruch

Przed uruchomieniem maszyny należy się upewnić, że przeprowadzono poniższe kontrole:

Wykonano	Tak	Nie
Ustawienie i poziomowanie maszyny		
Podłączenie linii zasilania sprężonym powietrzem		
Podłączenie zasilania elektrycznego do szafki interfejsu użytkownika		
Podłączenie zasilania elektrycznego do skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy)		
Podłączenie zasilania elektrycznego do zintegrowanego modułu kontrolnego (jeśli dotyczy)		
Poprowadzenie przewodów od szafki interfejsu użytkownika do modułu czujników i skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy), korzystając ze schematów połączeń		

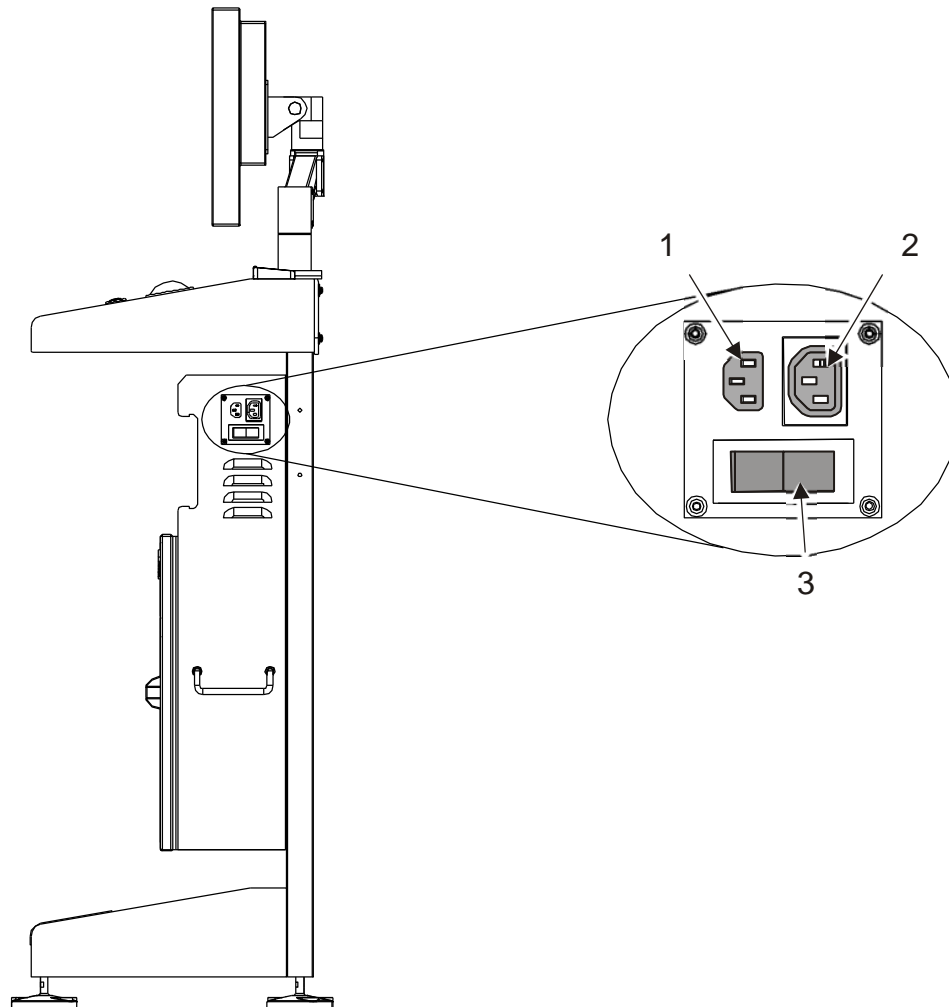
Rozdział 7

Obsługa systemu Intellispec Seria V

Włączanie zasilania

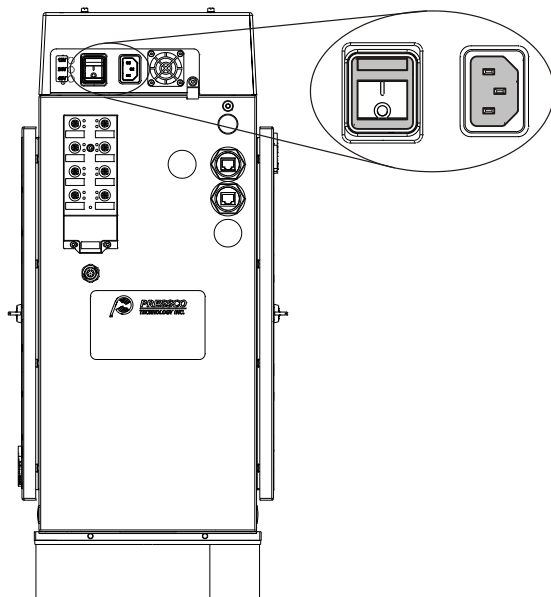
Systemy Intellispec Seria V posiadają kilka wyłączników zasilania. Upewnić się, że wyłączniki zasilania są w pozycji włączonej dla interfejsu użytkownika, każdego modułu kamery i skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy). Lokalizacja wyłączników zasilania została pokazana na poniższych ilustracjach.

Gniazda zasilania dla interfejsu użytkownika znajdują się po prawej stronie szafki.



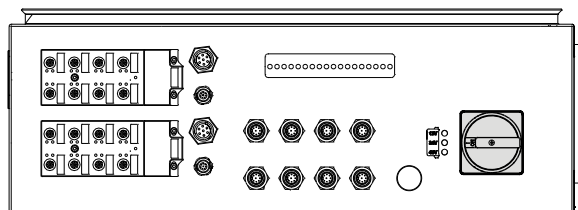
- 1 - Gniazdo zasilania PC (komputer)
- 2 - Gniazdo zasilania monitora
- 3 - Wyłącznik zasilania interfejsu użytkownika

Każdy zintegrowany moduł kamery (na przykład w serii CPV tuneli kontrolnych) posiada swój własny wyłącznik zasilania.



W konfiguracjach systemów posiadających skrzynkę rozgałęźną:

- Jeśli w skrzynce rozgałęźnej znajduje się UPS, otworzyć drzwiczki skrzynki rozgałęźnej, a następnie włączyć UPS
- włączyć zewnętrzny wyłącznik zasilania wszystkich modułów kamer podłączonych do skrzynki rozgałęźnej.



Wyłączanie zasilania

Aby całkowicie wyłączyć zasilanie wszystkich podzespołów systemu Intellispec, należy się upewnić, że zostały wyłączone następujące przełączniki zasilania:

- Interfejs użytkownika
- Zintegrowany moduły kontrolne (jeśli dotyczy)
- Skrzynka rozgałęźna (jeśli dotyczy)
- UPS wewnątrz skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy). Otworzyć drzwiczki skrzynki rozgałęźnej, aby wyłączyć UPS.

Interfejs użytkownika, moduły kontrolne i skrzynka rozgałęźna są od siebie niezależne. Dlatego, jeśli konieczne jest wykonanie czynności serwisowych dotyczących dowolnego z powyższych modułów, każdy z nich może być wyłączany oddzielnie.



Ważne

W przypadku wykonywania restartu komputera, należy wyłączyć zasilanie interfejsu użytkownika i pozostawić go wyłączony przez około 40 sekund przed ponownym jego włączeniem. To umożliwi prawidłowe wyzerowanie się podzespołów elektronicznych.

Aby zapoznać się z lokalizacją wyłączników zasilania, patrz **Włączanie zasilania systemu** (patrz "**Włączanie zasilania**" na stronie 75).

Online/Offline



- Sygnalizacja świetlna jest wskaźnikiem trybu online/offline dla każdego toru. Czerwone światło oznacza, że tor jest w trybie offline; zielone światło oznacza, że tor jest w trybie online.
- Aby przełączać w obie strony pomiędzy trybami online i off, należy kliknąć w sygnalizację świetlną.
- Tory mogą być przenoszone w tryb online lub offline niezależnie. W przypadku konfiguracji z wieloma torami jeden może znajdować się w trybie offline, podczas gdy pozostałe znajdują się w trybie online.

Zamiana części

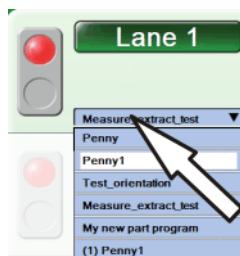
❖ *Uwaga: Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.*

➤ **Co jest do tego potrzebne:**

- Uprawnienia użytkownika do przełączania programu kontroli części

➤ **W celu zmiany części:**

1. Należy się zalogować.
2. Kliknąć w rozwijane menu części.





3. Kliknąć nazwę nowej części przewidzianej do kontroli. Nowy program kontroli części jest ładowany do systemu Intellispec.
4. Aby rozpocząć kontrole nowych części, należy przenieść tor w tryb online.

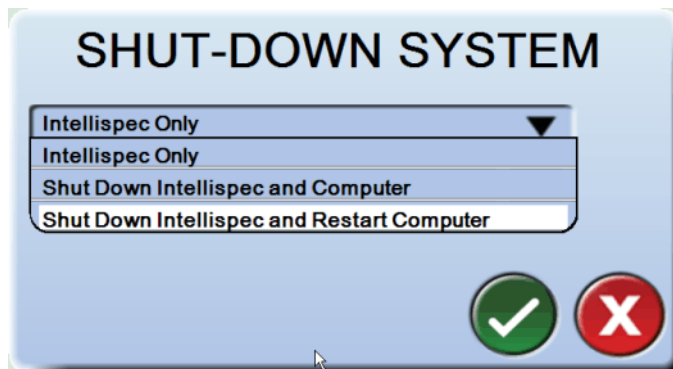
Wyjście z oprogramowania Intellispec


Aby wyjść z oprogramowania, użytkownik musi posiadać odpowiednie uprawnienia. Jest to zabezpieczenie przed zamknięciem systemu przez osobę nieupoważnioną. Aby otrzymać uprawnienia użytkownika, należy skontaktować się z właściwym administratorem systemu.

➤ **Aby wyjść z oprogramowania Intellispec:**

1. Należy się zalogować.
2. Wybrać Ekran główny  > Narzędzia  > **Wyjdź z systemu.**
3. Z rozwijanego menu można wybrać następujące opcje:
 - Zamknij wyłącznie oprogramowanie Intellispec
 - Zamknij oprogramowanie Intellispec i komputer

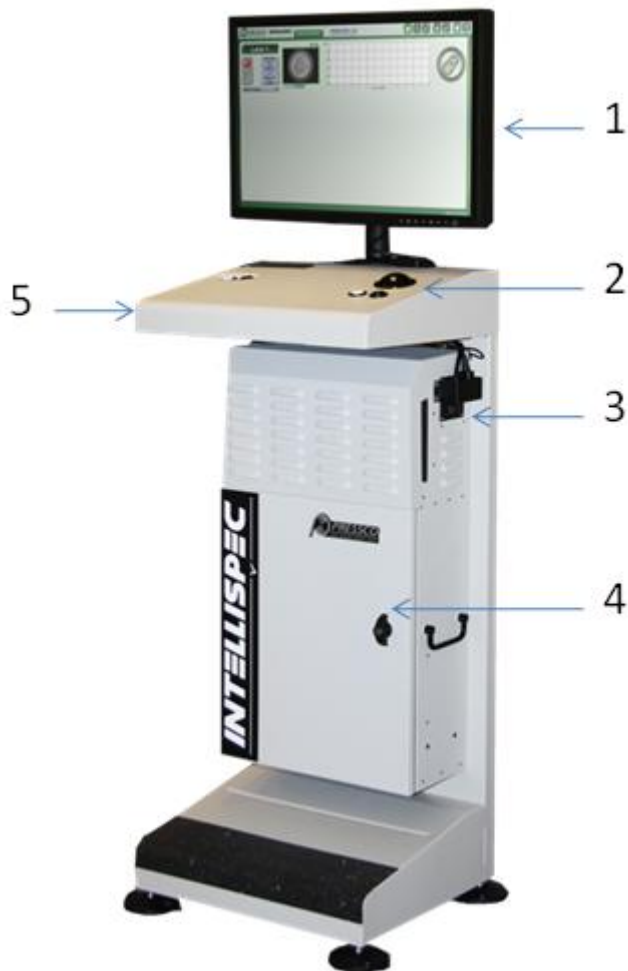
- Zamknij oprogramowanie Intellispec i uruchom ponownie komputer



4. Wybrać odpowiednią opcję z menu i kliknąć przycisk OK . Oprogramowanie Intellispec i/lub komputer zostaną zamknięte (i uruchomią się ponownie, jeśli wybrano taką opcję).

Rozdział 8

Szafka i interfejs użytkownika Intellispec



1	Kolorowy wyświetlacz LCD o przekątnej 24" z opcjonalnym ekranem dotykowym. W razie potrzeby wyświetlana jest klawiatura ekranowa (OSK).
2	Manipulator kulkowy z dwoma zestawami przycisków (dla lewej i prawej ręki): Przycisk wyboru [✓] i przycisk informacji [i]
3	Przełącznik włączania/wyłączania procesora wizyjnego.
4	Wewnątrz szafki: <ul style="list-style-type: none">▪ Przełączniki Ethernet▪ Procesor wizyjny▪ Klawiatura mechaniczna (MKB)
5	Podręczne gniazdo USB jest zamontowane na boku interfejsu użytkownika.

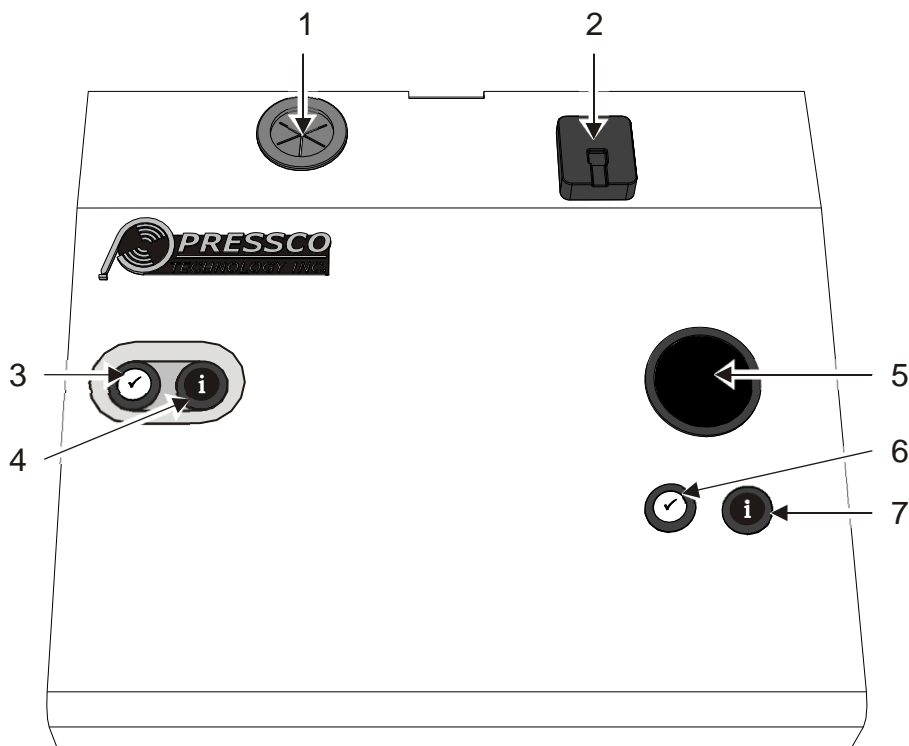
Urządzenia wejściowe interfejsu użytkownika

Następujące urządzenia wejściowe są stosowane do wprowadzania informacji do systemu Intellispec:

- **Manipulator kulkowy i przyciski** (patrz "**Jak wybierać pozycje menu**" na stronie 81)
- klawiatura ekranowa (OSK)
- Monitor z ekranem dotykowym (opcjonalnie)
- Czasowo podłączana tradycyjna **Klawiatura mechaniczna (MKB)** (na stronie 81)
- **Porty USB** (na stronie 82)
- Opcjonalne **urządzenie** (patrz "**Urządzenie do logowania biometrycznego**" na stronie 82) do logowania za pomocą identyfikacji biometrycznej

Urządzenia wyboru interfejsu użytkownika



Sprzętowy interfejs użytkownika składa się z kilku przycisków i urządzeń wyboru:



1	(to nie jest przycisk) przepust na kable wyposażenia interfejsu użytkownika.
2	Opcjonalne urządzenie do logowania za pomocą identyfikacji biometrycznej
3 i 4	Dodatkowy zestaw przycisków używanych z manipulatorem kulowym. Patrz również pozycja 6 i 7.
5	Manipulator kulkowy
6	Przycisk (kliknięcie lewym przyciskiem) wybierający i aktywujący obiekty na ekranie
7	Przycisk (kliknięcie prawym przyciskiem) wywołujący menu kontekstowe dotyczące obiektów wybranych na ekranie





Jak wybierać pozycje menu

Manipulator kulkowy przeznaczony jest do wybierania, interakcji i zmian obiektów na ekranie. Manipulator kulkowy jest niezbędny do wszystkich zadań kontrolnych wymagających edycji.

Pod manipulatorem kulkowym znajdują się dwa przyciski. Użycie lewego przycisku (główny przycisk ) powoduje wybranie i aktywowanie obiektu na ekranie. Użycie prawego przycisku  powoduje wywołanie menu kontekstowego odnoszącego się do powierzchni lub obiektu, na którym znajdował się kursor podczas kliknięcia. Drugi zestaw przycisków tego samego typu znajduje się po lewej stronie pulpitu jest przeznaczony do pracy z wykorzystaniem obu rąk.

❖ *Uwaga: Zmiana przypisania funkcjonalności przycisków nie jest obsługiwana. Drugi zestaw przycisków może być wykorzystywany przez osoby leworęczne.*

Poniższa tabela pokazuje czynności przypisane do manipulatora kulkowego i przycisków oraz skutki wykonania tych czynności.

Czynność	Skutek
Wskazywanie (przesuwanie kursora za pomocą manipulatora kulkowego)	Po umieszczeniu kursora na aktywnym obiekcie wyświetlana jest Porada narzędzia
Kliknięcie (lewym przyciskiem) 	Gdy kursor znajduje się nad aktywnym obiektem, kliknięcie może uruchamiać różne działania. Jeśli kliknięcie będzie miało miejsce, gdy obiekt jest nieaktywny, nie wywoła ono żadnego działania.
Dwukrotne kliknięcie  	Gdy kursor znajduje się nad aktywnym obiektem, dwukrotne kliknięcie może uruchamiać różne działania. Na przykład edycję kontroli.
Kliknięcie prawym przyciskiem 	Po kliknięciu na aktywowany obiekt wyświetlane jest menu kontekstowe. Menu kontekstowe zwykle zawiera funkcje, które są również dostępne na pasku menu lub na innych ekranach. Na przykład dodanie punktu do wielokąta.
Przecignięcie (przytrzymanie lewego przycisku podczas przesuwania manipulatora)	Przykłady: przesunięcie wybranego regionu (ROI) w ramach obrazu lub przesunięcie kontroli w widoku drzewa w celu zmiany kolejności jej wykonywania.

Klawiatura mechaniczna (MKB)

System obsługuje tymczasowe podłączenie klasycznej mechanicznej klawiatury za pomocą dostępnych **portów USB** (patrz "**Porty USB**" na stronie 82). Klawiatura jest używana głównie do zadań związanych z systemem, takich jak konfiguracja BIOSu, sieci i prac na poziomie systemu operacyjnego.



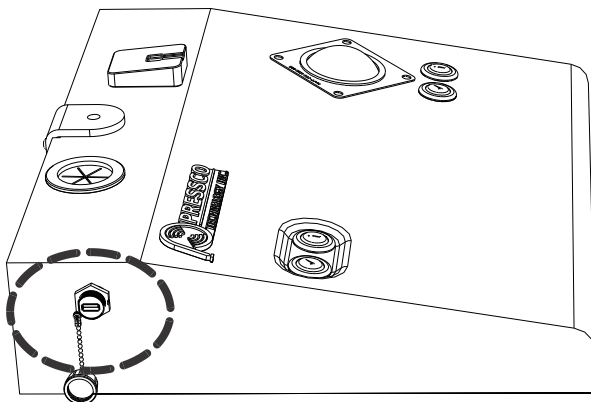
Klawiatura:

- Służy głównie do użytku przez przedstawicieli serwisu technicznego Pressco
- Przechowywana jest wewnątrz obudowy komputera wizyjnego PC
- Podczas użytkowania wymaga stabilnego miejsca

Porty USB

Dostępne porty USB służą do wykonywania kopii zapasowych, przesyłania danych, a także do podłączania opcjonalnej klawiatury mechanicznej. Jeden port jest zamontowany na boku interfejsu użytkownika.

Niektóre monitory dotykowe posiadają dodatkowe gniazda USB na bokach monitora.



Urządzenie do logowania biometrycznego

Urządzenie do logowania za pomocą identyfikacji biometrycznej jest używane do logowania się do systemu oraz wylogowywania się z systemu Intellispec. Urządzenie jest opcjonalne i musi zostać zakupione z systemem.



Aby zalogować się za pomocą tego urządzenia, należy na nie nacisnąć palcem. Wymaga ono zachowania następujących warunków użytkowania:

- Użyty musi zostać ten sam palec, który został użyty w czasie początkowej konfiguracji przeprowadzanej przez administratora
- W przypadku, gdy konfiguracja systemu nie jest znana (lub użytkownik zapomniał, którego palca ma użyć), należy skontaktować się z administratorem
- Jeśli po wykonaniu trzech prób system Intellispec nie rozpozna odcisku palca, należy się zalogować za pomocą klawiatury ekranowej (OSK)

Rozdział 9

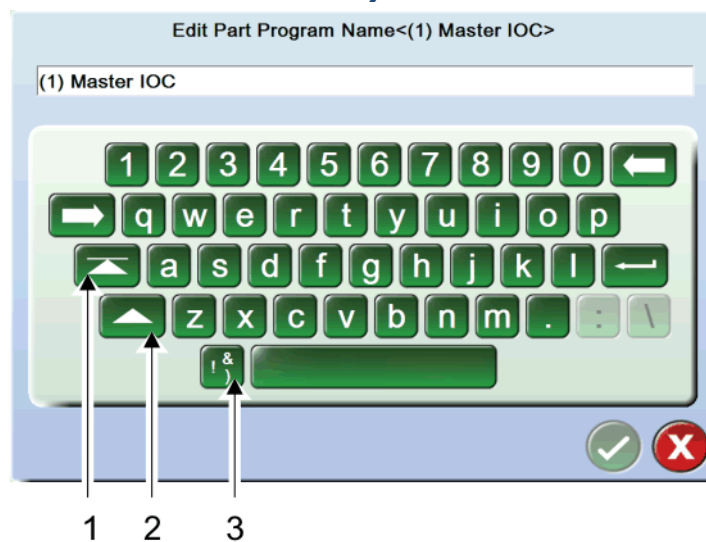
Nawigowanie w systemie

W tej sekcji opisane zostały obszary interfejsu użytkownika oraz sposoby nawigacji dla oprogramowania. Ponadto opisane zostały sposoby wybierania pozycji i używania przycisków interfejsu.

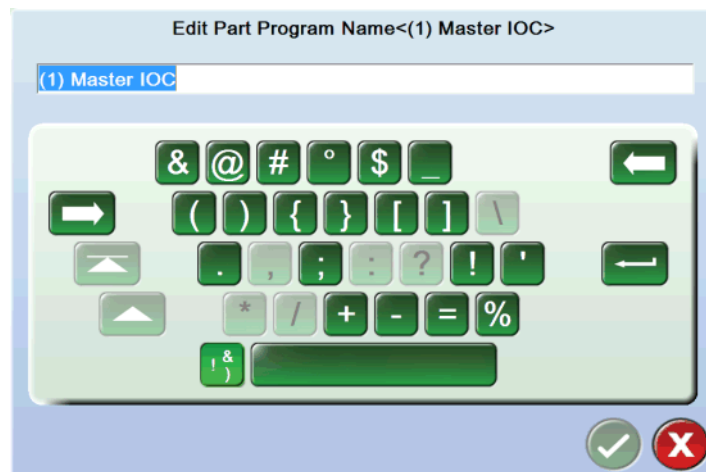
Klawiatura ekranowa (OSK)

Klawiatura jest wyświetlana w zależności od tego, jaki rodzaj wprowadzania danych jest konieczny. Dostępne są inne klawisze, w zależności od używanego języka. Jeśli nie są używane przy danej operacji, klawisze mogą zostać wyszarzone.

Klawiatura alfanumeryczna



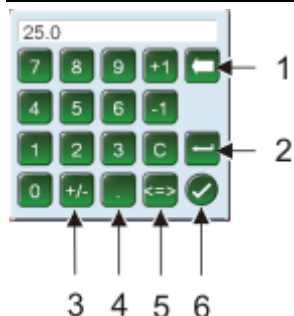
- 1 - Przycisk **Shift lock** zmienia wielkość wszystkich liter z małych na wielkie, do momentu ponownego wciśnięcia tego samego przycisku.
- 2 - Przycisk **Shift** - zmienia wielkość jednej litery z małej na wielką i automatycznie powraca do poprzedniego stanu.
- 3 - Przycisk **Symbols** - wywołuje dodatkowe klawisze pokazane poniżej.



Klawiatura numeryczna

Klawiatura numeryczna wyświetlana jest, jeśli pole wprowadzania wymaga wprowadzenia wartości numerycznej. Znaczenie większości przycisków jest oczywiste. Dodatkowe przyciski zostały opisane poniżej.

❖ *Uwaga: niektóre przyciski nie są wyświetlane do momentu, gdy nie staną się właściwe dla danego pola.*



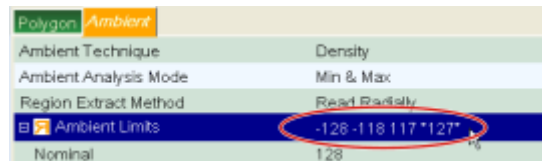
1 - **Backspace** - usuwa cyfrę

2 - **Enter** - wypełnia pole ekranu Intellispec bez zamykania klawiatury. Jest to przydatne przy testowaniu wartości, umożliwiając natychmiastowe zobaczenie efektów wprowadzonej zmiany.

3 - **[+/-]** zmienia znak liczby na dodatni lub ujemny

4 - **[.]** dostępne tylko wtedy, gdy w polu wprowadzania dopuszczalne jest wprowadzenie ułamków dziesiętnych

5 - **[C]** cykle do następnego limitu parametru. Jeśli parametr ma więcej niż dwa limity, wybrana wartość w menu zostanie otoczona gwiazdkami.




6 - **✓** akceptuje zmiany i zamyka klawiaturę numeryczną

Wyświetlacz interfejsu użytkownika - Cztery poziomy

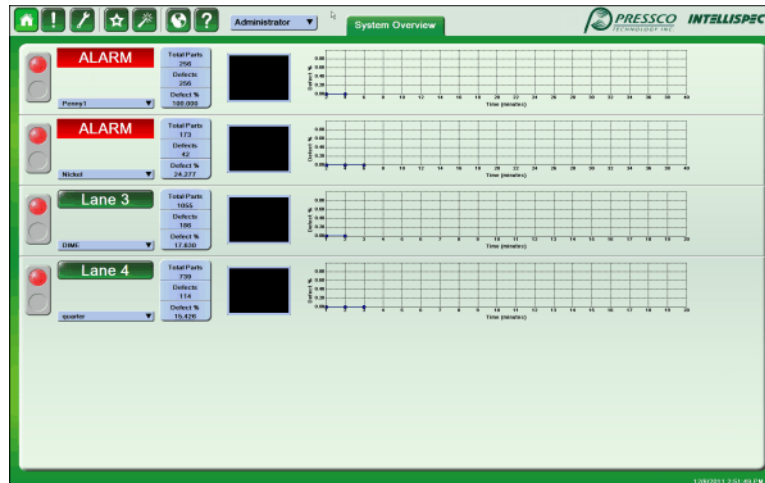
Wyświetlacz interfejsu użytkownika posiada cztery poziomy przeglądania:

❖ *Uwaga: po wykonaniu przełączenia pomiędzy trybami Przeglądu systemu i Przeglądu toru, jedno z okien zostanie zminimalizowane na pasku zadań, natomiast okno wybrane przez użytkownika zostanie wyświetlone na ekranie. Jest to normalne zachowanie systemu.*

➤ **Aby zobaczyć cztery poziomy przeglądania:**

1. Wybrać Ekran główny , aby przejść do poziomu 1, Przegląd systemu.

- **Przegląd systemu** - Wyświetla informacje dotyczące całego systemu oraz linię miniatur dla każdego skonfigurowanego toru.



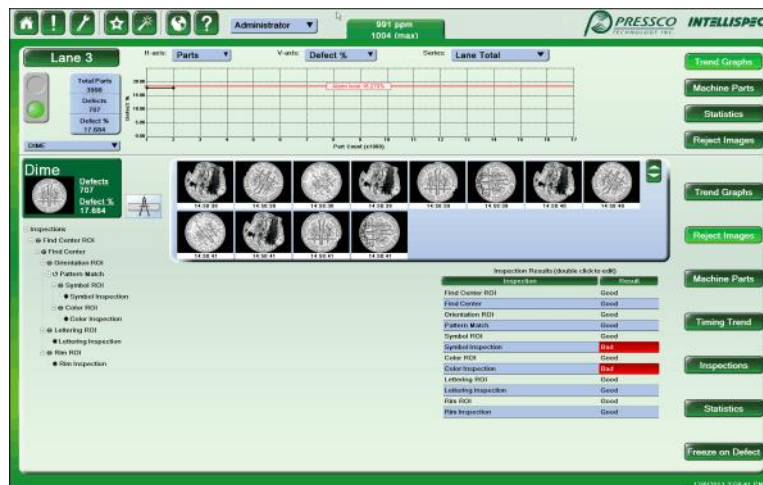
2. Wybrać przycisk Toru **Lane n**, aby przejść do poziomu 2, Przegląd toru.

- **Przegląd toru** - Wyświetla informacje dla poszczególnych torów oraz linię miniatur dla każdego czujnika wykorzystywanego na tym torze.



3. Wybrać przycisk Czujnika **Penny**, aby przejść do poziomu 3, Przegląd czujnika.

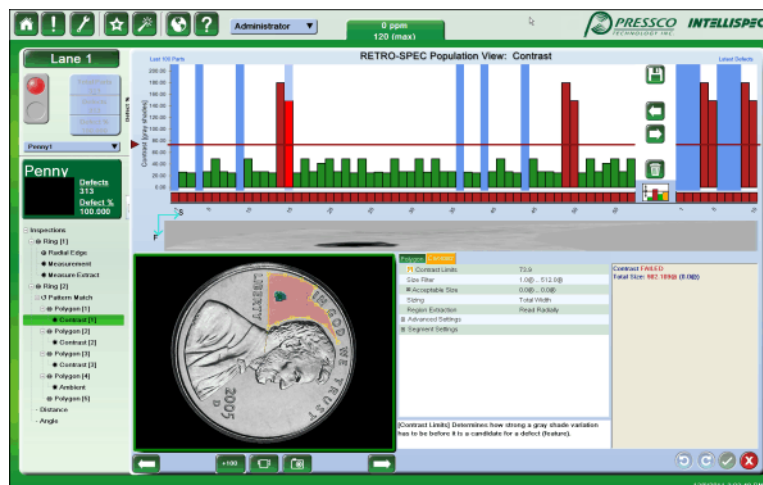
- **Przegląd czujnika** - Wyświetla informacje dla poszczególnych czujników obejmując obszar obrazów, statystyki czujnika, obszar graficzny wyświetlający wybierane przez użytkownika wykresy oraz wybraną przez użytkownika listę kontroli.




4. Dwukrotne kliknięcie na nazwę kontroli **Pattern Match** na liście Kontrole analizy pozwala przejść na poziom 4, Ekran kontroli.

❖ *Uwaga: Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.*

- **Ekran kontroli** - Aby zobaczyć ten widok, który pozwala obejrzeć parametry kontroli i w razie potrzeby wprowadzić zmiany, należy dwukrotnie kliknąć na dowolną nazwę kontroli.



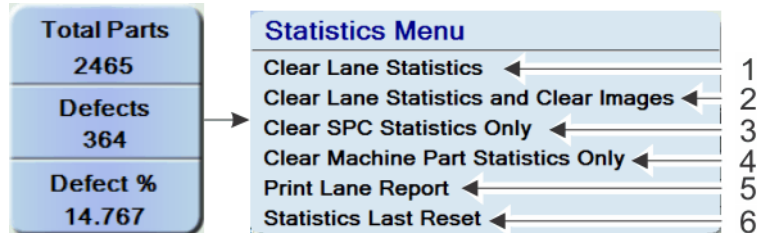
5. Kliknąć przycisk wyjścia , aby powrócić do poziomu 3 Przegląd czujnika.

Menu Statystyki

Menu Statystyki na ekranie Przegląd torów służy do przeglądania, resetowania i drukowania statystyk.

❖ *Uwaga: Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.*

Aby przeglądać menu Statystyki: Wybrać przycisk toru **Lane n** > Kliknąć na pole statystyki.



1 - Wyczyść statystyki torów

Wyczyść tylko statystyki dla torów.

2 - Wyczyść statystyki torów i obrazy

Wyczyść tylko statystyki dla torów i opróżnij bufor obrazów wad.

3 - Wyczyść tylko statystykę SPC

(Dostępne wyłącznie po włączeniu kontroli Retro-Spec zachowującej dane SPC) Czyszczenie statystyki statystycznego sterowania procesem (SPC). Patrz Statystyczne sterowanie procesem.

4 - Wyczyść tylko statystykę części maszyny

(Dostępne wyłącznie jeśli w systemie włączona została korelacja części maszyny) Czyszczenie statystyki dla części maszyny. Patrz Korelacja części maszyny.

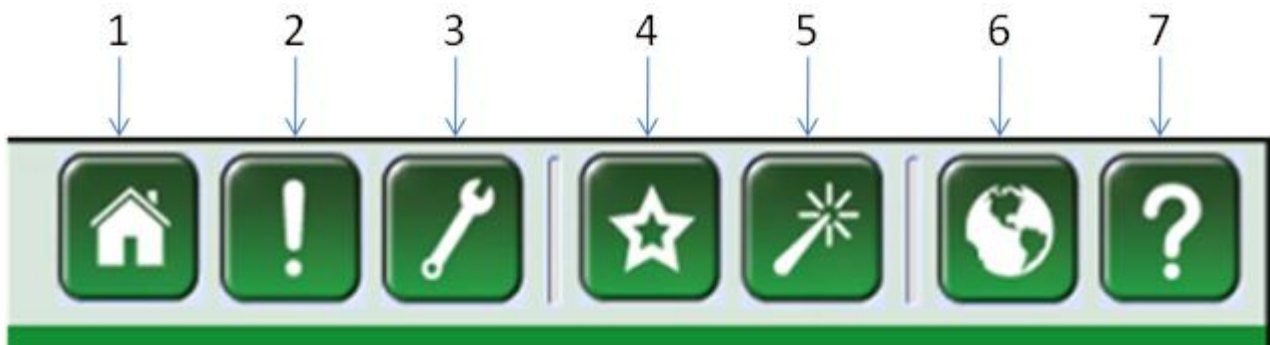
5 - Drukuj raport dla toru

Przesyła raport statystyczny dla toru na drukarkę domyślną.

6 - Ostatnie zerowanie statystyk

Wyświetla datę i czas ostatniego zerowania statystyk dla torów.

Pasek narzędziowy menu



1 - Ekran główny - Przejdź do Ekranu przeglądu systemu

2 - **Alarmy** (na stronie 93)- Usuwanie, przeglądanie i ustawianie alarmów

3 - **Menu Narzędzia** (na stronie 117) - Konfiguracja ustawień systemu, raportów, sprzętu, śledzenia części, odrzutników, konfiguracja części i wiele innych

4 - Menu Gwiazda - Wykonanie zrzutów z ekranu i zarządzanie zadaniami w tle

5 - Kreatory - Konfiguracja przeglądu graficznego

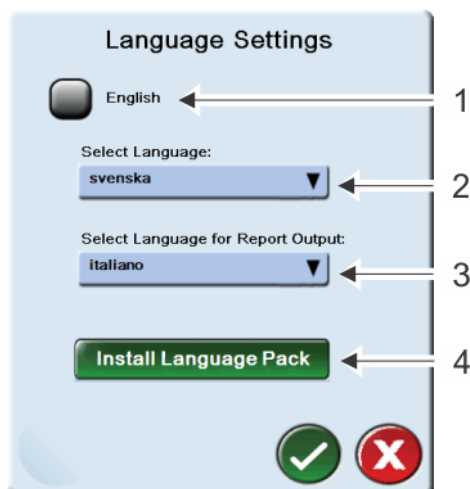
6 - **Język** (na stronie 90)

7 - **Pomoc** (na stronie 90) - Dostęp do dokumentów pomocy, pakietu narzędzi wsparcia, zdalnego wsparcia, uruchomienia Eksploratora Windows i wskazanie wersji oprogramowania

Język



Przycisk wyboru języka służy do wybierania różnych języków. Wybrać można spośród dostępnych opcji.



1 - Angielski

Jeśli pole zostało zaznaczone, nazwy dostępnych języków są wyświetlane po angielsku (US English) (na przykład: *Swedish* zamiast *svenska*).

2 - Wybierz język

Wybieranie języka dla interfejsu użytkownika.


3 - Wybierz język wykonywania raportów

Wybieranie języka raportów, takich jak np. Raport toru z **menu Statystyki** (na stronie 88).

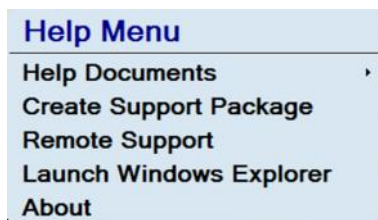
4 - Zainstaluj pakiet językowy

Gdy dostępny jest nowy język, należy użyć tej opcji, aby zainstalować odpowiednie pliki. Pressco dostarczy instrukcje opisujące, w jaki sposób zainstalować pakiet językowy.


Pomoc

Wybrać ikonę pomocy , aby:

- skorzystać z plików pomocy
- utworzyć pakiet wsparcia
- uzyskać dostęp do zdalnego wsparcia Pressco
- otworzyć okno Eksploratora Windows (tylko dla administratorów)
- otrzymać informację o aktualnej wersji używanego oprogramowania



➤ Aby uzyskać dostęp do podręczników użytkownika:


1. Wybrać ikonę pomocy .
2. Wybrać Dokumenty pomocy, a następnie wybrać z listy podręcznik. Wyświetlony zostanie podręcznik użytkownika.

Rozdział 10

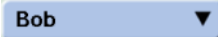
Informacje o kontach użytkowników i logowaniu

Logowanie i wylogowywanie

➤ **Aby się zalogować:**

- Wybrać przycisk **Zaloguj** . Wprowadzić hasło.
- Jeśli obecny jest opcjonalny **czujnik biometryczny**: Nacisnąć palcem na czujnik.
 - Nastąpi logowanie do systemu. Jeśli systemowi nie uda się rozpoznać tożsamości użytkownika po trzech próbach, wówczas należy wykonać logowanie w oknie dialogowym logowania.

➤ **Aby się wylogować:**

- Wybrać przycisk z nazwą użytkownika , a następnie wybrać przycisk **Wylogowanie**.
- Jeśli obecny jest opcjonalny **czujnik biometryczny**: Nacisnąć palcem na czujnik. Nastąpi wylogowanie z systemu.

❖ *Uwaga: Jeśli zaloguje się inny użytkownik, system automatycznie wyloguje aktualnego użytkownika.*

Przełączanie użytkowników

Opcja Przełącz użytkowników w menu logowania wylogowuje aktualnego użytkownika i pozwala zalogować się nowemu użytkownikowi.

➤ **Aby przełączyć użytkowników:**

1. Kliknąć na przycisk Zaloguj (na którym wyświetlana jest aktualna nazwa użytkownika).
2. Wybrać z menu Przełącz użytkownika.
3. Wybrać nową nazwę użytkownika z rozwijanego menu.
4. Wprowadzić nowe hasło użytkownika. Nowy użytkownik zostanie zalogowany. Poprzedni użytkownik zostanie wylogowany.

➤ **Jeśli zainstalowany jest czujnik biometryczny:**

Aby się zalogować, nacisnąć palcem na czytnik czujnika biometrycznego. Poprzedni użytkownik zostanie automatycznie wylogowany z systemu.


Zmiana hasła

Funkcja Zmień hasło dostępna jest dla wszystkich użytkowników.

❖ *Uwaga: W razie konieczności Administrator może zresetować hasło.*

➤ **Aby zmienić hasło:**

1. Należy się zalogować.
2. Wybrać przycisk Zaloguj z menu Logowanie.
3. Wybrać Zmień hasło. Wyświetli się okno dialogowe zmiany hasła.
4. Wprowadzić stare hasło.
5. Wprowadzić nowe hasło.

6. Potwierdzić nowe hasło.
7. Wybrać przycisk OK , aby zaakceptować zmiany. Okno dialogowe zamknie się, a hasło użytkownika zostanie zmienione.

Rozdział 11










Alarmy










Występują trzy poziomy alarmów: Alarmy systemu, toru i czujnika. Większość z nich można konfigurować. W poniższej tabeli zestawione zostały alarmy, możliwe przyczyny ich uruchomienia, mechanizm ich kasowania oraz kolory wskazań na sygnalizatorze świetlnym. Więcej informacji dotyczących znaczenia świateł - patrz status sygnalizatora świetlnego.

Informacje zawarte w tym rozdziale obowiązują dla wersji oprogramowania 5.2.042 i 5.3.042

❖ *Uwaga: Alarmy są rejestrowane w czytniku dziennika systemu nawet wtedy, gdy alarm jest automatycznie usuwany.*

Nazwa alarmu	Przyczyna	Aby wykasować:	Kolor na sygnalizatorze świetlnym
Alarmy systemu (patrz "Opisy alarmów systemu" na stronie 97)			
Uwaga: Jeśli wystąpi alarm systemu, ikona alarmu wyświetlana jest na dole, po prawej stronie ekranu (w zasobniku systemu Windows)			
UPS	Akumulator jest całkowicie wyczerpany.	Wymienić akumulator Skasować alarm na ekranie	Nie dotyczy (N/D)
	lub: Zasilanie z sieci energetycznej zakładu zostało utracone i przekroczony został czas zamykania UPS. System Intellispec zamyka się.	Jeśli zakładowe zasilanie elektryczne zostanie przywrócone zanim system Intellispec się zamknie, alarm zostanie automatycznie usunięty. W przeciwnym wypadku należy ponownie uruchomić system.	N/D

Nazwa alarmu	Przyczyna	Aby wykasować:	Kolor na sygnalizatorze świetlnym
Przekroczenie temperatury	Temperatura procesora (CPU) przekroczyła najwyższą zalecaną temperaturę pracy. System Intellispec zamyka się. Przed wznowieniem pracy należy poczekać na ochłodzenie się procesora.	Skasować alarm na ekranie	N/D
Utracone połączenie z siecią	Jeśli sieć zakładowa jest skonfigurowana w taki sposób, że może komunikować się z systemem Intellispec, a połączenie sieciowe zostanie utracone, w zasobniku systemu Windows pojawi się ikona braku sieci	Przywrócić połączenie z siecią zakładową	N/D
Alarmy toru 			
Procent wad ¹	Procent wad przekroczył ustawiony limit	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Offline ¹	Tor przeszedł w tryb offline	Zerowanie alarmu na ekranie	 Zielony = system jest w trybie online  Czerwony = system jest w trybie offline
Rynna zsykowa jest pełna ¹	Rynna na odrzuty jest pełna	Oczyszczyć rynnę zsykową Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Otwarte drzwi urządzenia do formowania przez rodmuchiwanie ¹	Drzwi urządzenia do formowania przez rodmuchiwanie są otwarte	Zamknąć drzwi urządzenia do formowania przez rodmuchiwanie, co automatycznie wyzeruje alarm	 Czerwony
Status zasilania ¹	Brak zasilania toru	Automatycznie	 Czerwony = Brak zasilania  Niebieski = zasilanie OK
Dobre części ¹	Używany jako licznik części. Gdy zostanie osiągnięta określona liczba części uruchamiany jest alarm.	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony

Nazwa alarmu	Przyczyna	Aby wykasować:	Kolor na sygnalizatorze świetlnym
Zator przy potwierdzeniu odrzucenia ¹	Ścieżka potwierdzenia odrzucenia była zablokowana zbyt długo	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Brak odrzucenia ¹	System nie odrzucił części. Współpracuje z Potwierdzenie odrzucenia.	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Błąd systemu ¹	Urządzenie śledzące części lub inne wewnętrzne błędy systemu	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Alarmy czujników 			
Procent odrzuceń ¹	Procent odrzuconych części przekroczył ustawiony limit	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Zbyt wiele odrzuceń ¹	Nadmierna liczba odrzuceń	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Zbyt wiele ostrzeżeń ¹	Nadmierna liczba ostrzeżeń	Zerowanie alarmu na ekranie	 Żółty
Następujące po sobie wady ¹	Zbyt wiele występujących bezpośrednio po sobie wad	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony
Błąd systemu ¹	Brak części, brak akwizycji, brak wyniku lub inny błąd wewnętrzny	Zerowanie alarmu na ekranie	 Czerwony

¹ W przypadku, gdy ma być podłączone zewnętrzne urządzenie monitorujące, takie jak np. PLC, dla każdego toru, wymagana jest opcjonalna płyta rozszerzonego I/O.

Status sygnalizatora świetlnego

Światła na opcjonalnym sygnalizatorze świetlnym, w zależności od statusu konkretnego sprzętu, mogą być włączone, wyłączone lub migające. Każdy tor posiada własny sygnalizator świetlny. W poniższej tabeli zostały zestawione różne stany dla każdego światła.

Kolor światła	Warunek	Co oznacza
Czerwony	Wł. - ciągły	Warunek alarmu
Czerwony	Wł. - migający	Płyta urządzenia śledzącego części utraciła połączenie z hostem (komputer PC) lub wystąpił na niej błąd i powinien zostać wywołany alarm
Czerwony	Wył.	Brak alarmu (OK)
Żółty	Wł.	Warunek alarmu - Ostrzeżenie
Żółty	Wył.	Brak ostrzeżenia (OK)
Żółty	Miga przez 0,5 sekundy	System automatycznie resetuje FIFO dla asynchronicznej korelacji (nie jest stosowane we wszystkich systemach)
Zielony	Wł.	Tor jest w trybie online
Zielony	Wył.	Tor jest w trybie offline
Niebieski	Wł.	Płyta urządzenia śledzącego części jest zasilana (OK)
Niebieski	Wył.	Płyta urządzenia śledzącego części nie jest zasilana

Przeglądanie i usuwanie alarmów

Wykorzystując menu Przeglądanie/Usuwanie alarmów zobaczyć, które alarmy są włączone lub wyłączone.

Aby przejść do menu **Przeglądaj/Usuń alarmy**, należy wybrać przycisk Alarm

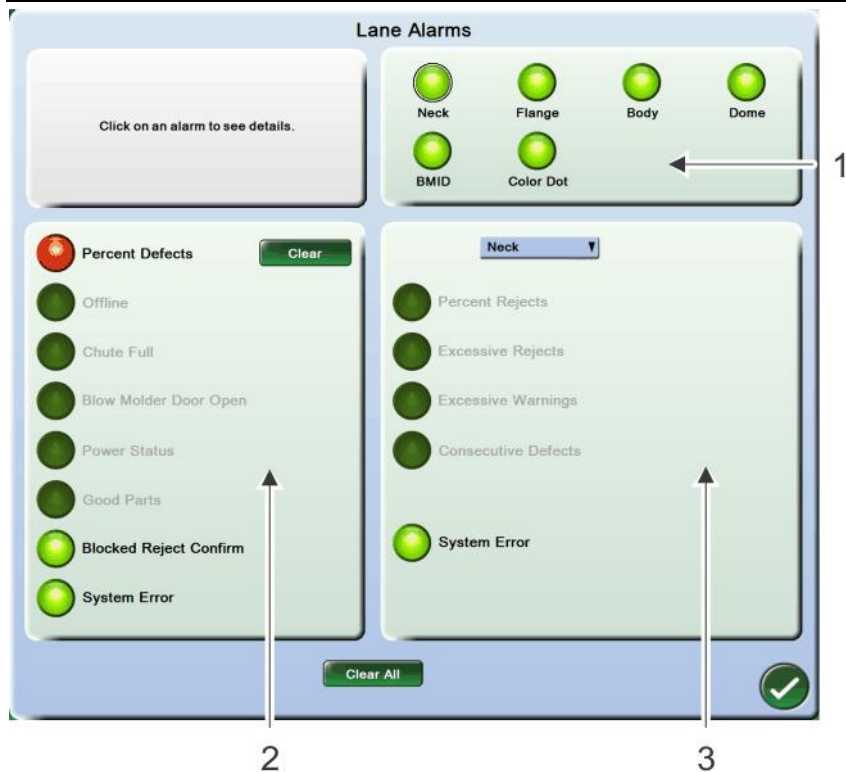


➤ Aby usunąć alarm:

- Aby usunąć pojedynczy alarm, należy wybrać przycisk **Usuń** znajdujący się obok każdego alarmu. lub:
- Aby usunąć wszystkie alarmy, należy wybrać przycisk **Usuń wszystkie** znajdujący się na dole ekranu.

❖ *Uwaga: niektóre uruchomione alarmy mogą pochodzić z innego czujnika - wybrać czerwony wskaźnik czujnika [w pozycji 1], aby zobaczyć alarmy dla tego czujnika*

❖ Uwaga: Dioda LED z białą otoczką na liście czujników [pozycja 1] wskazuje wybrany czujnik



1	Lista czujników na wybranym torze. Wybrać diodę LED, aby wybrać czujnik.
2	Lista alarmów toru
3	Lista alarmów czujnika. Aby wybrać czujnik, użyć rozwijanego menu.

Wskaźniki na tym ekranie pokazują, czy alarm został włączony i czy jest uruchomiony.

	Zielony wyłączony - alarm nie został ani włączony ani uruchomiony
	Zielony włączony - alarm został włączony, ale nie został uruchomiony
	Czerwony włączony - alarm został zarówno włączony, jak i uruchomiony

➤ **Aby zobaczyć, kiedy alarm został uruchomiony i kto ostatni go usuwał:**

Wybrać diodę LED na ekranie Przeglądaj/Usuń alarmy.



Opisy alarmów systemu

Alarmy systemowe to alarmy UPS i alarm temperatury procesora. Czas zamykania UPS można konfigurować.

Aby otworzyć to menu: wybrać Ekran główny  > Alarmy .



1 - **Czas zamknięcia UPS** – liczba sekund przez które UPS będzie zapewniał zasilanie dla systemu w przypadku braku zasilania z sieci elektrycznej AC. Po tym czasie system Intellispec wyłączy się. Pozwala to na normalne zamknięcie systemu Windows.

2 - **Temperatura CPU** – Jeśli stosowany jest komputer wielordzeniowy, wyświetlana jest najwyższa temperatura. Jeśli osiągnięta zostanie temperatura wyłączenia procesora, system Intellispec wyłączy się.

Rozdział 12

Wykresy i Wyświetlanie obrazu

W interfejsie użytkownika dostępnych jest kilka wykresów umożliwiających przeglądanie trendów kontroli. W tym dziale omówione zostały przyciski znajdujące się po prawej stronie ekranów w trybach Przegląd Toru i Przegląd czujnika.

Wykresy trendów



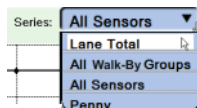
➤ **Aby przeglądać wykresy trendu dla toru:**

1. Wybrać tor (klikając na przycisk Tor n).
2. Kliknąć na przycisk **Wykresy trendu** po prawej stronie ekranu. Wykres trendu wyświetlony.

❖ *Uwaga: Dostępne są dwa przyciski Wykresów trendu. Jeden dla toru; drugi dla czujnika. Jeśli przeglądanie odbywa się w trybie **Przegląd toru**, wykres trendu w górnym ekranie znajduje się w miejscu, w którym wybiera się opcje przeglądania. Wykresy trendu w dolnym ekranie korzystają z ustawień z górnego ekranu. W trybie **Przegląd czujnika** można osobno wybierać opcje przeglądania dla górnych i dolnych ekranów.*

Wykresy trendu dają możliwość przeglądania statystyk opartych na określonych kryteriach. Wykresy te są dostępne dla każdego toru i dla każdego czujnika w ramach toru. Można wybierać kryteria dla osi H, osi V i serii. Jeśli włączona jest kontrola, która zbiera statystyki Retro-Spec, dostępna jest dodatkowa kolumna z danymi **Kontroli**.

W przypadku Wykresów trendu można wybierać, jakie dane zostaną wyświetlone. Można je wybrać z rozwijanego menu Serie.



Podsumowanie dla toru

Statystyki są uśredniane dla wszystkich czujników w ramach danego toru.

Wszystkie grupy Przeglądów graficznych

Statystyki dla grup kontroli. Grupy te są definiowane w konfiguracji Przeglądów graficznych i odnoszą się do konkretnych obszarów części.

Wszystkie czujniki

Statystyki dla każdego czujnika.

Pojedynczy czujnik [nazwy się zmieniają]

Statystyki tylko dla wybranego czujnika.

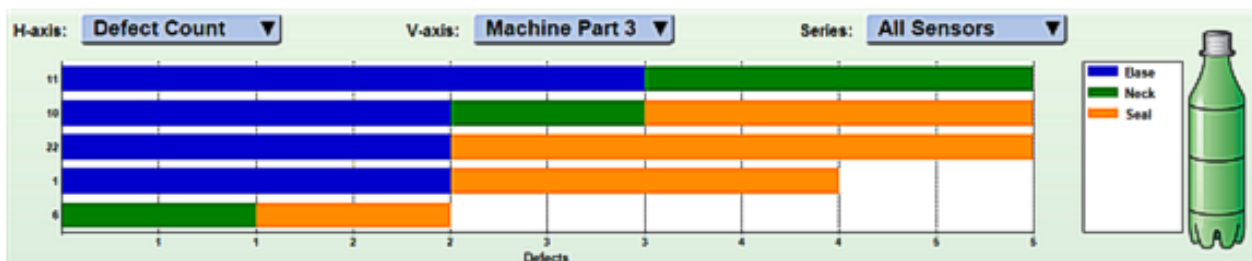
Uwaga: Klucz (wyjaśniający kodowanie kolorów i kształt punktów danych) jest wyświetlany po prawej stronie wykresu dla pozycji menu Wszystkie grupy przeglądów graficznych i Wszystkie czujniki.

Wykresy dla części maszyny

Wykresy dla części maszyny są dostępne, jeśli zainstalowana została opcja Korelacji. Wykresy dla części maszyny wyświetlają informacje o wadach dla każdej części maszyny. Poniżej znajduje się lista możliwych kombinacji dla % wad i Ilości wad.

Oś H	Oś V	Serie
% wad	Części maszyny	Podsumowanie dla toru Wszystkie czujniki
Ilość wad	Części maszyny	Podsumowanie dla toru Wszystkie czujniki

Poniżej pokazany został przykładowy wykres. Pokazuje wady dla typu części maszyny i liczbę wad skorelowaną z każdym czujnikiem.

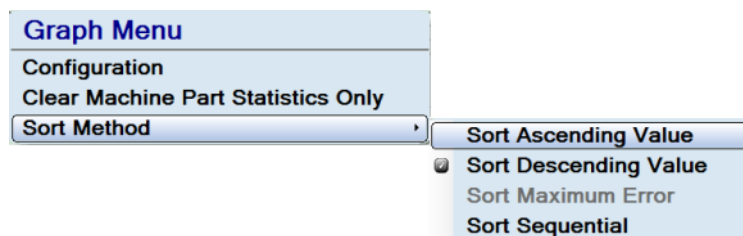


Sortowanie danych na wykresach

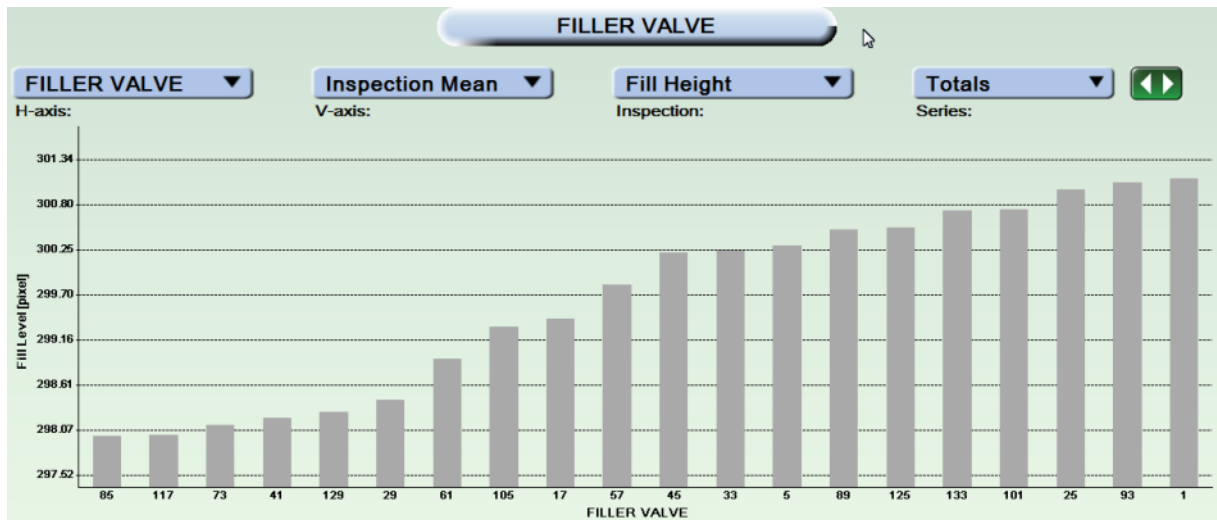
Zmieniana jest kolejność wyświetlanych danych na Wykresach trendu i Wykresach dla części maszyny (jeśli zostały skonfigurowane).

❖ *Uwaga: zmiana porządku sortowania wpływa na **Wykresy trendu** i **Wykresy dla części maszyny** w dolnych i górnych ekranach. Nie wpływa natomiast na inne wykresy.*

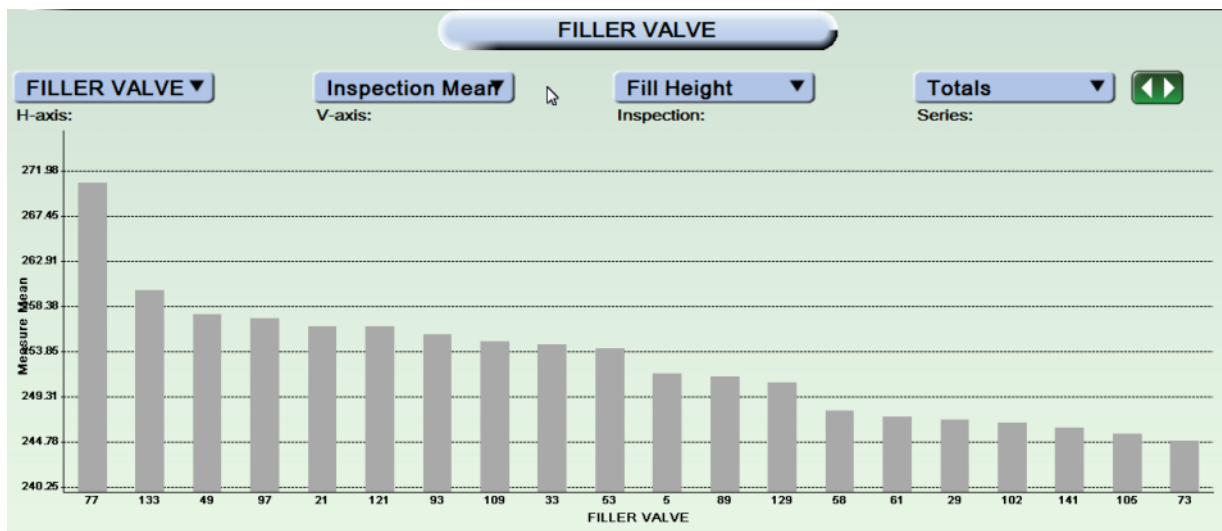
Aby sortować dane wykresu: Kliknąć prawym przyciskiem na wykres > wybrać Metodę sortowania > wybrać opcję. Dane na wykresie są sortowane. Opis opcji znajduje się poniżej.



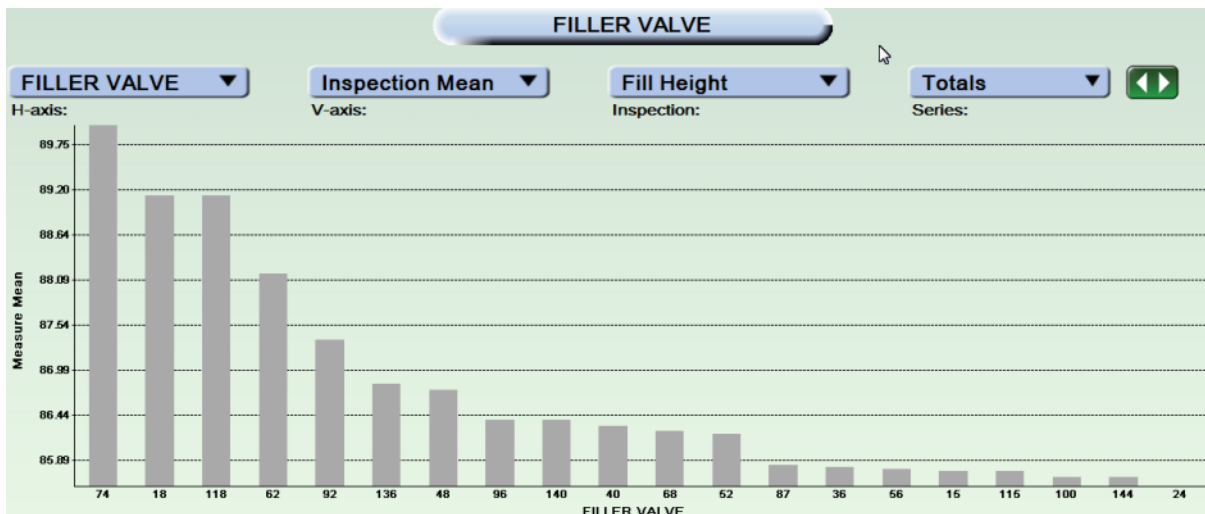
- **Sortowanie wg wartości rosnącej** – Sortowanie od najniższego do najwyższego wyniku. Na poniższym przykładzie część maszyny z najwyższą liczbą wad wyświetlona została po prawej stronie wykresu.



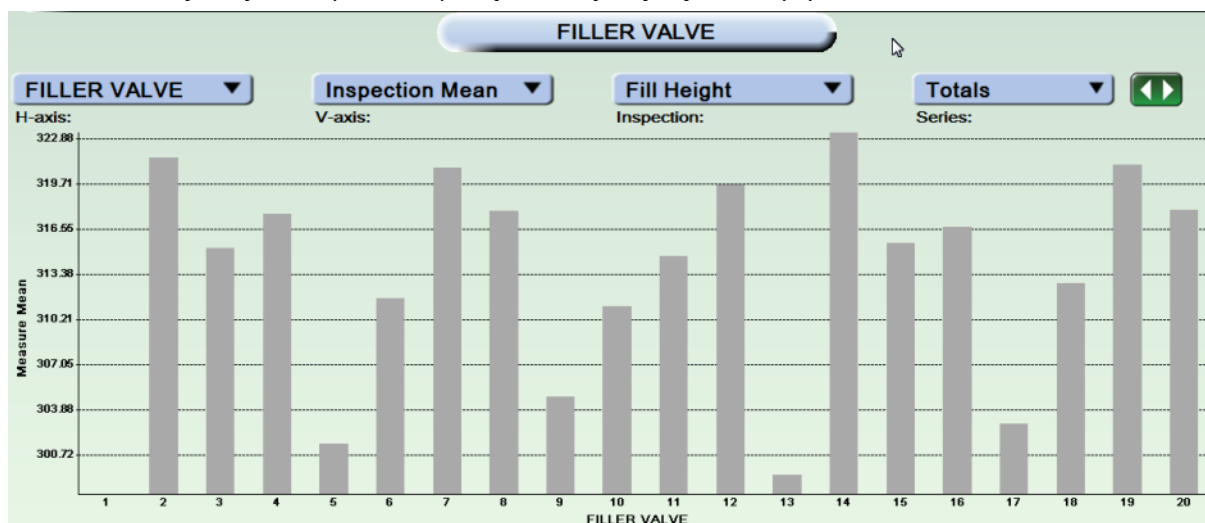
- **Sortowanie wg wartości malejącej** – Sortowanie od najwyższego do najniższego wyniku. Na poniższym przykładzie część maszyny z najwyższą liczbą wad wyświetlona została po lewej stronie wykresu.



- **Sortuj wg maksymalnego błędu** – [Dostępne gdy dla kontroli włączone jest Zachowaj statystyki Retro-Spec, Sumy są wybierane dla Serii wykresów, a Średnia dla kontroli jest wybierana dla Osi V] Sortowanie danych wg części maszyny, w którym najwyższy pik pokazuje wartość najdalsza od nominalnej jako wartość bezwzględną.



- **Sortuj kolejno** – Wyświetla uporządkowaną listę części maszyny.



Siatka statystyk



Siatka statystyk wyświetla informacje dotyczące każdego czujnika. Istnieją dwa typy siatek statystyk: Tor i Czujnik.

Siatka statystyk toru

Siatka statystyk toru (w trybie Przeglądu toru) wyświetla ogólne informacje o każdym czujniku.

Pokazuje całkowitą liczbę kontrolowanych części, Czujnik, Wady, % wad, Ostatnich N i % Ostatnich N..

Show: Sensors	Detail: All	Sensor	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
		Rivet	56748	56748	100.000	953	95.300
		Panel	56748	56748	100.000	953	95.300

Siatka statystyk czujnika

Ta siatka jest dostępna podczas wyświetlania informacji o czujniku. Pokazuje szczegółowe informacje dla każdego czujnika, takie jak Kontrola, Całkowita liczbę kontrolowanych części, Czujnik, Wady, % wad, Ostatnich N i % ostatnich 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

❖ *Uwaga: można samodzielnie konfigurować wyświetlanie statystyk. W danej konfiguracji system może nie wyświetlać wszystkich wymienionych wyżej pozycji.*

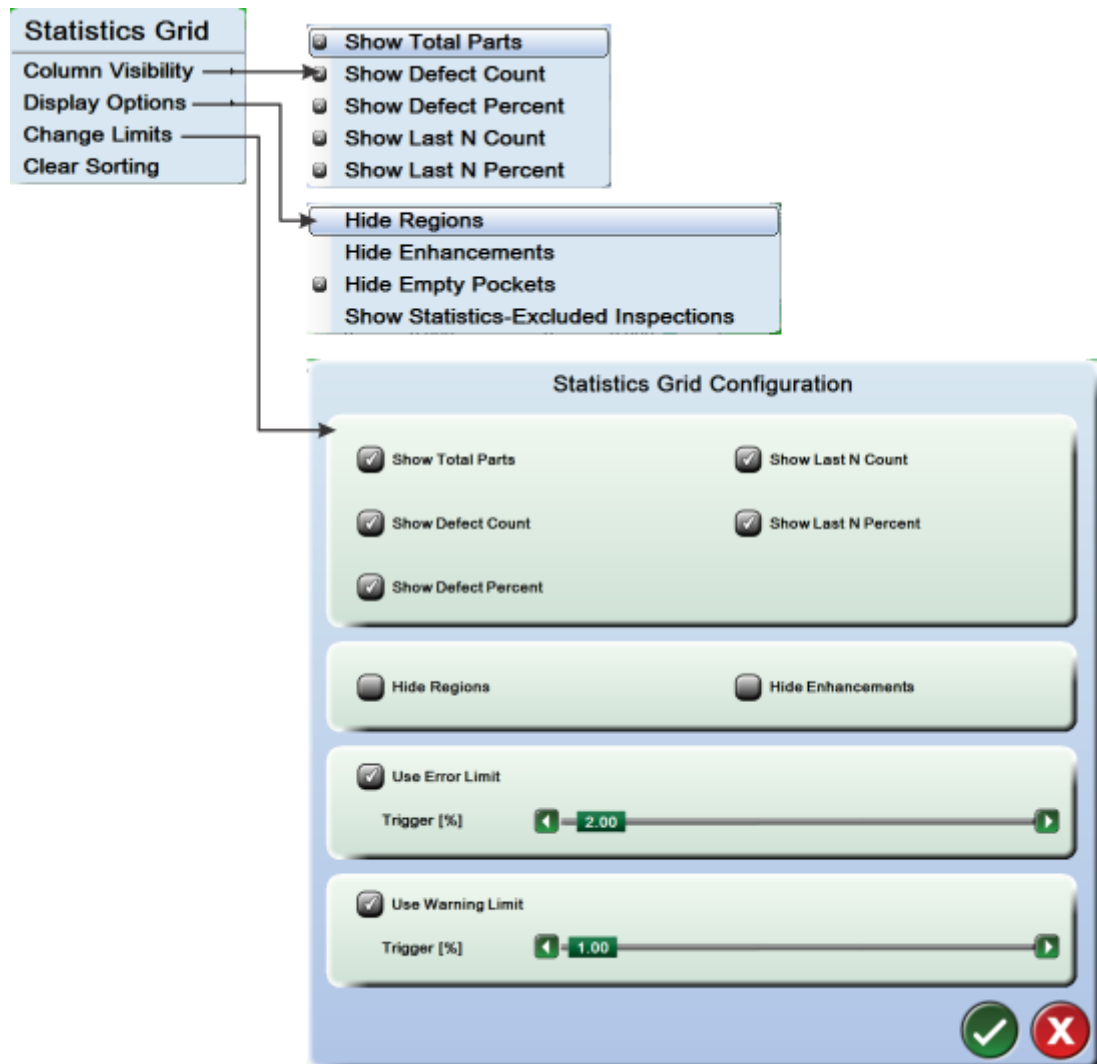
Kolejność sortowania

Aby posortować dowolną kolumnę rosnąco lub malejąco, należy wybrać przycisk na górze kolumny. Ponowne jego wybranie odwraca kolejność sortowania. Kliknięcie prawym przyciskiem wyłącza sortowanie w siatce statystyk.

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

Opcje siatki statystyk

Te ustawienia są stosowane do wszystkich siatek statystyk, zarówno w trybie Przeglądu toru, jak i w trybie Przeglądu czujnika. Kliknąć prawym przyciskiem na dowolną siatkę statystyk, aby zobaczyć menu opcji. Opcje zostały opisane poniżej.



Widoczność kolumn

Liczba kolumn w siatce.

Opcje wyświetlania

Liczba wierszy w siatce. Ma wpływ na siatkę statystyk wyłącznie na poziomie Przeglądu czujnika.

Ukryj obszary

Ukrywa na siatce obszary, takie jak Pierścień, Adaptacyjny lub Prostokąt.

Ukryj poprawę jakości

Ukrywa poprawy jakości, takie jak Obcinanie, Rozciąganie odcieni szarości lub Filtr mocy.

Ukrywa kontrole Pustych przestrzeni i Statystycznie wykluczone

Pokazuje lub ukrywa kontrole Pustych przestrzeni i Statystycznie wykluczone.

Zmień granice

Zmieniona zostaje liczba kolumn i wierszy siatki w dwóch pierwszych pozycjach menu. Są one takie same jak w przypadku opcji Widoczność kolumn i Opcje wyświetlania.

Zastosuj limit błędów

Powoduje, że kolumny % wad % i % Ostatnich N są wyświetlane na czerwono, jeśli przekroczony zostanie procent wartości granicznej. To pozwala zobaczyć te statystyki z większej odległości.

Zastosuj limit ostrzeżeń

Powoduje, że kolumny % wad % i % Ostatnich N są wyświetlane na żółto, jeśli przekroczony zostanie procent wartości granicznej. To pozwala zobaczyć te statystyki z większej odległości.

Wyczyść sortowanie

Przywraca porządek sortowania do ustawień domyślnych.

Obrazy odrzuceń

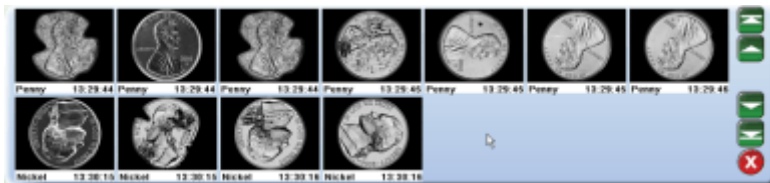
Reject Images

Obrazy odrzuceń to obrazy ze 100 ostatnich wad z czujnika (lub wszystkich czujników w trybie Przeglądu toru).

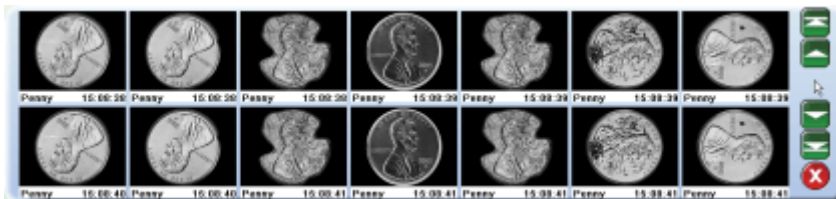
➤ Aby obejrzeć obrazy odrzuceń:

Wybrać przycisk **Obrazy odrzuceń**. Uwaga: przyciski te występują na poziomach **Toru** i **czujnika** - wyświetlają obrazy dla całego toru lub tylko dla czujnika.

Obrazy odrzuceń dla toru pokazują obrazy z kontroli zakończonych niepowodzeniem, z różnych czujników. Pod obrazem znajduje się nazwa czujnika, z którego dany obraz pochodzi i czas, w jakim nastąpiło odrzucenie. Wybranie obrazu skutkuje przeniesieniem do odpowiadającego mu czujnika.

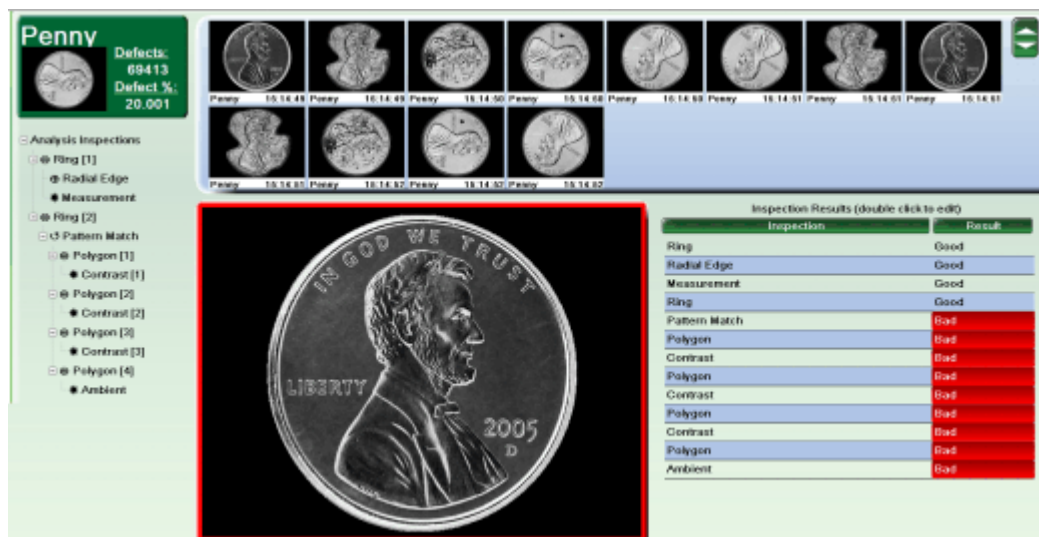


Obrazy odrzuceń dla czujnika pokazują obrazy z kontroli zakończonych niepowodzeniem dla danego czujnika.



➤ **Aby użyć tych obrazów:**

- Wybrać obraz spośród Obrazów odrzuceń dla toru, aby wyświetlić w dolnej części ekranu informacje o czujniku.

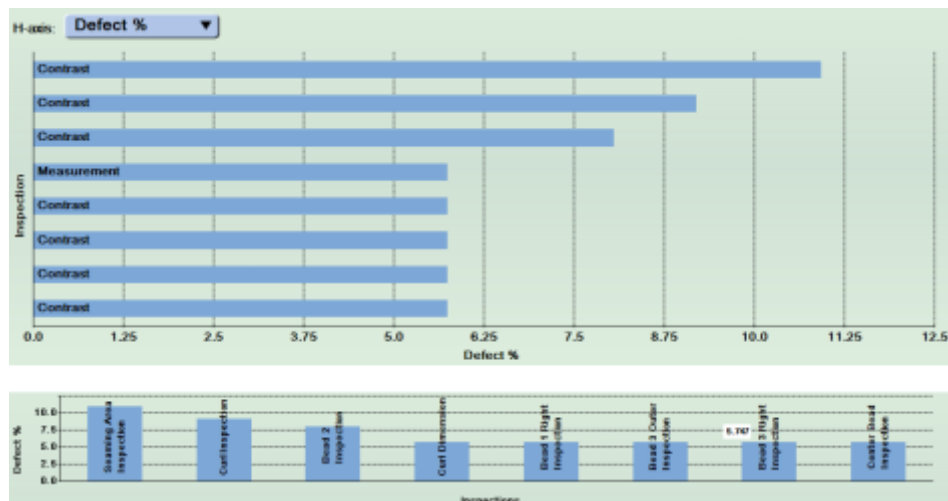


- Wybrać jeden z małych obrazów, aby wyświetlić go w wersji powiększonej.
- Wybrać powiększony obraz, aby zobaczyć w powiększeniu jego fragment. Ta funkcja jest użyteczna przy oglądaniu małych wad. Kliknąć i przeciągnąć powiększony fragment obrazu, aby nawigować dookoła obrazu.

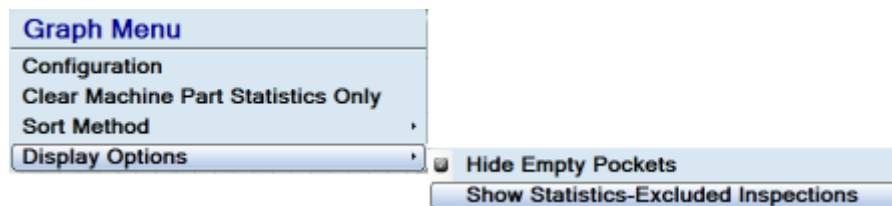
Wykres kontroli



Wybrać przycisk **Kontrola**, aby wyświetlić Ilość wad i % wad dla wybranego czujnika. Wyświetlane są kontrole zakończone niepowodzeniem, posortowane wg malejącej ilości wad. Poniższy przykład pokazuje wykresy dla obydwu trybów - Przeglądu toru i Przeglądu czujnika.



Po kliknięciu na wykres prawym przyciskiem można wybrać pokazanie lub ukrycie kontroli Pustych przestrzeni lub Statystycznie wykluczonych .



Przegląd graficzny

Walk-by

Jest to graficzna prezentacja części, dzięki której użytkownik może szybko zidentyfikować, który jej obszar jest wadliwy. Została nazwana przeglądem, ponieważ umożliwia szybkie przejście przez system Intellispec w celu określenia statusu kontroli:


- **Zielony** = części z pozytywnym wynikiem kontroli
- **Yellow** = ostrzeżenie. Zbliży się poziom braków, lecz nie został jeszcze osiągnięty poziom krytyczny. Pozwala to użytkownikowi dokonać koniecznych zmian w procesie wytwarzania, zanim poziom usterek osiągnie zbyt wysoki poziom.
- **Czerwony** = części z negatywnym wynikiem kontroli

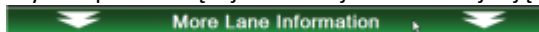
Konfiguracja limitów dla ostrzeżeń i niepowodzeń odbywa się w Konfiguracja przeglądu graficznego.

Istnieją dwa rodzaje graficznego przedstawienia Przeglądów graficznych:

- **Mała** grafika Przeglądu graficznego wyświetlana w trybach Przeglądu systemu, Przeglądu toru i Przeglądu czujnika
- **Duża** grafika Przeglądu graficznego może być wyświetlana w trybie Przeglądu toru

➤ **Aby obejrzeć dużą grafikę Przeglądu graficznego:**

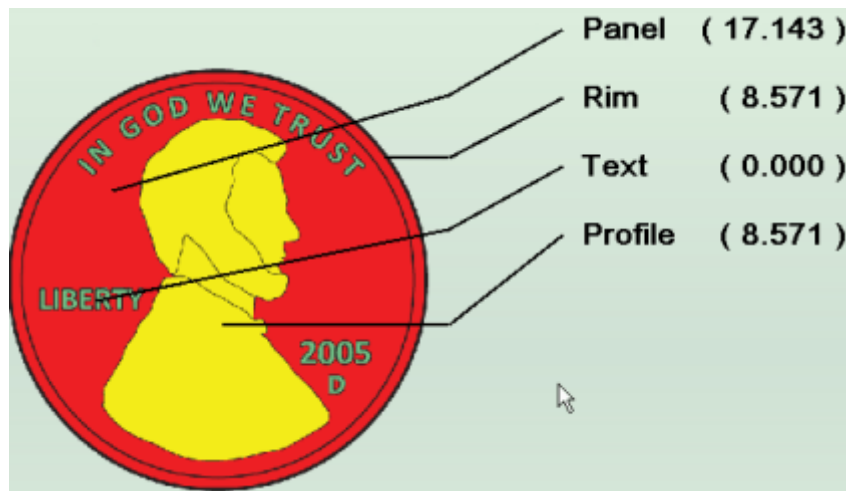
1. Wybrać przycisk toru .
2. Wybrać pasek Więcej informacji o torze znajdujący się na środku ekranu.



3. Wybrać przycisk Przeglądu graficznego znajdujący się po prawej stronie ekranu.

Walk-by

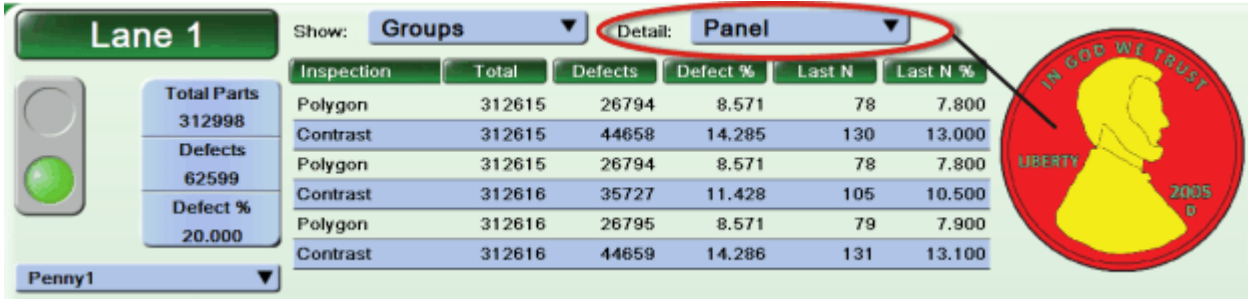
Duża grafika Przeglądu graficznego wyświetla nazwy grup wskazujące na odpowiedni obszar na części. Wyświetla również procent wad dla każdej z tych grup, pochodzący z wyników kontroli.



Wykorzystanie grafiki Przeglądu graficznego

Pokazuje informacje o kontroli poprzez wybranie ich na obszarze grafiki. Poniższy przykład pokazuje:

- Wybrana została grupa Panel - wszystkie kontrole dla Panela wyświetlane są w tabeli
- Obszar Panelu na grafice przeglądu graficznego jest czerwony - Średni % wad dla grupy przekroczył limit niepowodzeń ustawiony w Konfiguracji przeglądu graficznego



The screenshot shows the software interface for 'Lane 1'. On the left, there are summary statistics: Total Parts (312998), Defects (62599), and Defect % (20.000). Below these is a 'Penny1' dropdown menu. The main area features a 'Show: Groups' dropdown and a 'Detail: Panel' dropdown, which is circled in red. A table displays inspection data for 'Polygon' and 'Contrast' groups. To the right, a red circular graphic shows a yellow profile of a person's head, indicating a defect.

Inspection	Total	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Polygon	312615	26794	8.571	78	7.800
Contrast	312615	44658	14.285	130	13.000
Polygon	312615	26794	8.571	78	7.800
Contrast	312616	35727	11.428	105	10.500
Polygon	312616	26795	8.571	79	7.900
Contrast	312616	44659	14.286	131	13.100

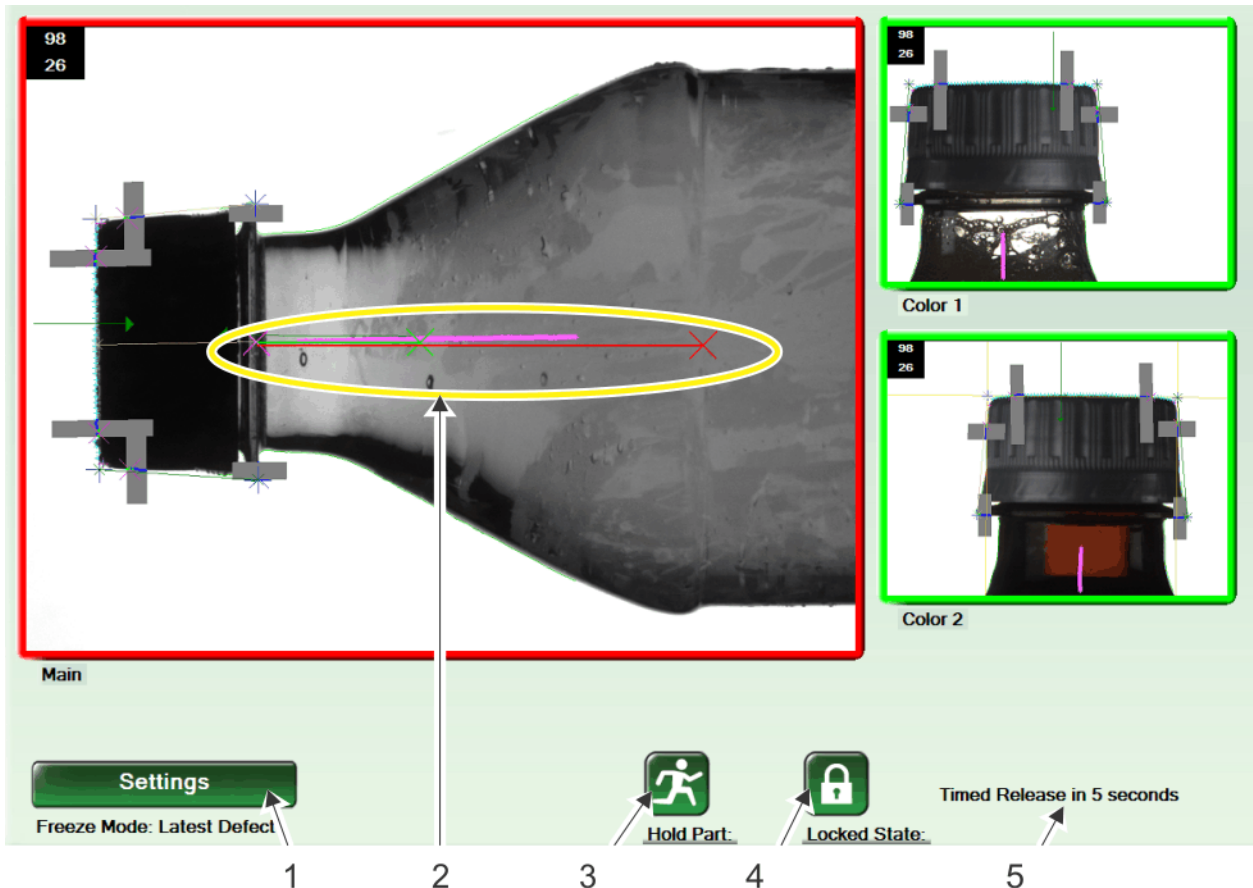
Po dwukrotnym kliknięciu na kontrolę znajdującą się w tabeli, można otworzyć i edytować tę kontrolę. Uwaga: Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.





Zatrzymanie obrazu na wadzie

Freeze on Defect

Automatycznie zatrzymuje obraz, jeśli tor jest w trybie online. Zatrzymany obraz zależy od wyboru użytkownika. Zatrzymanie na wadzie jest dostępne z ekranów Przegląd Toru i Przegląd czujnika, ale w zależności od trybu występują niewielkie różnice. Aby obejrzeć obraz/obrazy, należy wybrać przycisk **Zatrzymanie obrazu na wadzie** po prawej stronie ekranu.

Na znajdującym się poniżej ekranie pokazany został przykład Zatrzymania obrazu na wadzie w trybie Przegląd toru. Na tym torze znajdują się trzy czujniki.



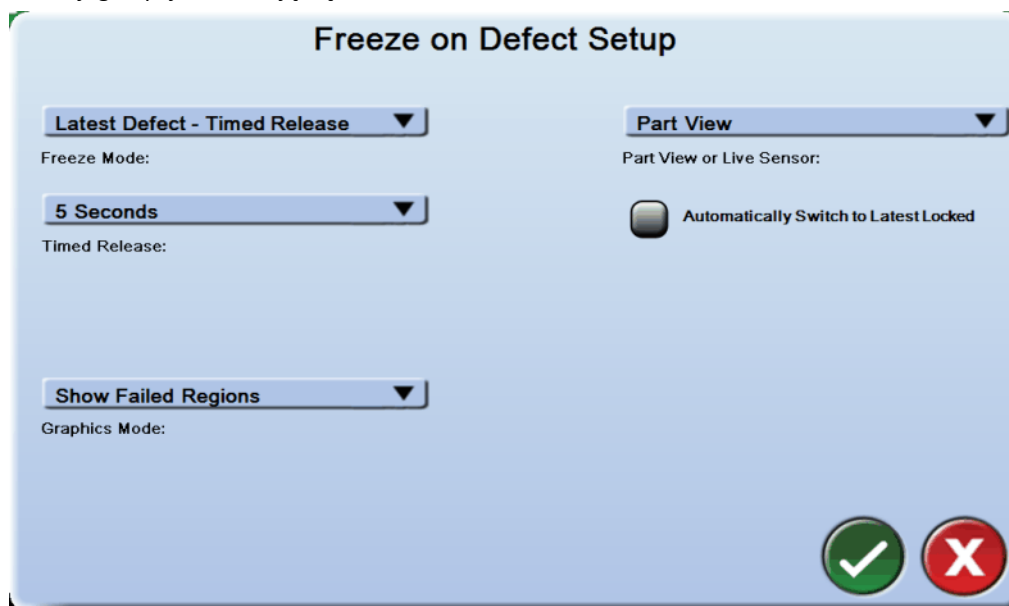
- 1 - Wybrać **Ustawienia** , aby przejść do **menu Zatrzymanie obrazu na wadzie** (patrz "**Menu Konfiguracja zatrzymania obrazu na wadzie**" na stronie 110)
- 2 - Grafiki są opcjonalne
- 3 -  = Zatrzymać obraz.  = Przytrzymany obraz.
- 4 -  = Zablokowany obraz. Wybrać ten przycisk, aby zwolnić obraz.  = Odblokowany obraz.
- 5 - Informacja jest wyświetlana, jeśli została użyta funkcja Ustawiony czas zwolnienia

- **Aby zastosować Zatrzymanie obrazu na wadzie:**
 - Wybrać dowolny obraz (podczas trybu Zatrzymanie obrazu na wadzie), aby wyświetlić duży obraz.
 - Kliknąć prawym przyciskiem na dowolny obraz, w celu użycia **menu Zatrzymanie obrazu na wadzie** (patrz "**Menu Opcje zatrzymania obrazu na wadzie**" na stronie 112)
 - Wybrać przycisk **Ustawienia**, aby użyć **menu Zatrzymanie obrazu na wadzie** (patrz "**Menu Konfiguracja zatrzymania obrazu na wadzie**" na stronie 110)
- **Aby wyjść z Zatrzymania obrazu na wadzie:**
 - Wybrać inny przycisk po prawej stronie ekranu (na przykład: Wykresy trendów).

Menu Konfiguracja zatrzymania obrazu na wadzie




Wybrać przycisk **Ustawienia** w trybie Zatrzymania obrazu na wadzie. W zależności od sposobu wejścia do menu jego opcje zmieniają się.



Tryb zatrzymania

Wyłączony

Nie zatrzymuje obrazu automatycznie. Jeśli nie zostanie wybrany przycisk Zatrzymaj część , Obrazy są aktualizowane w sposób ciągły.


Najnowsza wada

Zatrzymuje ostatnią odrzuconą część. Każda następną część z negatywnym wynikiem kontroli zostanie zatrzymana na ekranie do momentu pojawienia się następnej wadliwej części.


Najnowsza wada - Ustawiony czas zwolnienia

Zatrzymuje obraz ostatniej wadliwej części przez określoną ilość sekund (ustawiane przez **Ustawiony czas zwolnienia**). Jeśli kolejna wada pojawi się podczas odliczania ustawionego czasu, jej obraz jest zatrzymywany i odliczanie Ustawionego czasu zwolnienia rozpoczyna się od zera.

Pierwsza wada

Zatrzymuje obraz pierwszej wadliwej części po przejściu w tryb online. Obraz zatrzymuje się do momentu zwolnienia go (wybranie ) lub zmiana Trybu zatrzymania.


Pierwsza dobra

Zatrzymuje obraz pierwszej dobrej części po przejściu w tryb online. Obraz zatrzymuje się do momentu zwolnienia go (wybranie ) lub zmiana Trybu zatrzymania.

Część maszyny

Zatrzymać następny obraz części skorelowanej z wybrana częścią maszyny. Zostaje zatrzymany do momentu pojawienia się następnego skorelowanego obrazu i zostaje zastąpiony przez nowy obraz.

Użyć przycisku Wybierz część maszyny,



aby wybrać żądaną część maszyny.

Część maszyny - Ustawiony czas zwolnienia

Zatrzymać następny obraz części skorelowanej z wybrana częścią maszyny. W zależności od tego, który warunek wystąpi jako pierwszy, pozostaje na ekranie przez ustawiony czas lub do momentu pojawienia się następnego skorelowanego obrazu. Użyć ustawień **Ustawiony czas zwolnienia**, aby ustawić czas wyświetlania.

Ustawiony czas zwolnienia

Ustawić żądany czas wyświetlania. Odliczanie jest wyświetlane na ekranie. Po upływie zadanego czasu, wyświetlany jest nowy obraz dla czujnika.

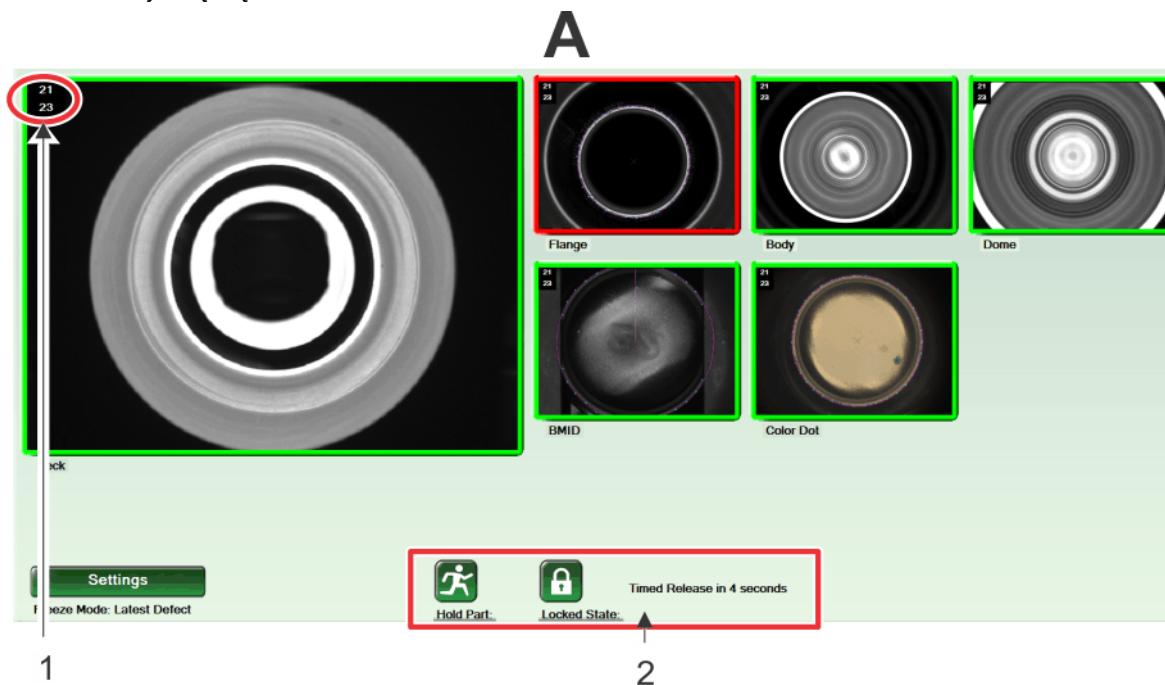
Tryb graficzny



W niniejszej publikacji, jedynym trybem, który działa poprawnie jest tryb Nie pokazuj żadnej grafiki.

Widok części lub Czujnik na żywo

[Tylko wtedy, gdy używany jest jeden czujnik i użytkownik przechodzi od trybu Przegląd toru]

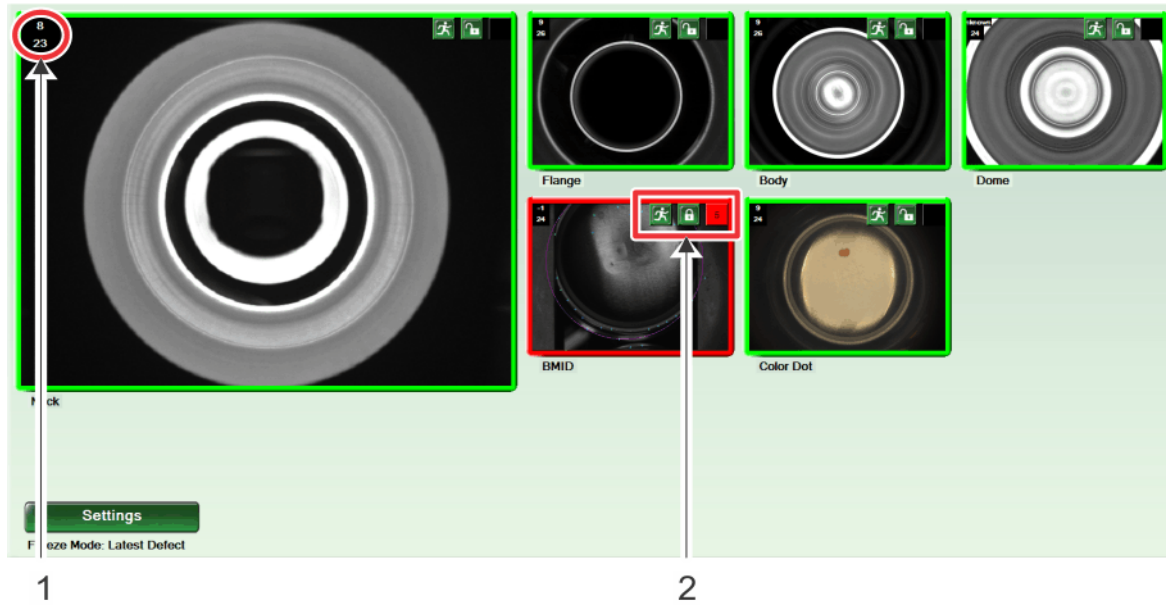
Tryb Widok części [pozycja A poniżej] - Obrazy są wyświetlane dla tej samej części [pozycja 1]. Jest to przydatne, jeśli kamery są zlokalizowane daleko od siebie, a operator w danym momencie chce obserwować jedną część.



A		Tryb Widok części
B		Tryb Czujnik na żywo
1		Części maszyny (tylko jeśli w menu Korelacja części maszyny zaznaczone zostało "Pokaż wartości korelacji na obrazach")
2		Stan Zatrzymanie obrazu na wadzie

Tryb Czujnik na żywo [pozycja B poniżej] - Wyświetla ostatnie kontrolowane obrazy. Jeśli czujniki są zlokalizowane daleko od siebie, na obrazach mogą znajdować się różne części [pozycja 1]. Ten tryb jest zwykle używany, gdy czujniki są blisko siebie, tak jak ma to miejsce w przypadku zastosowania BNS.

B

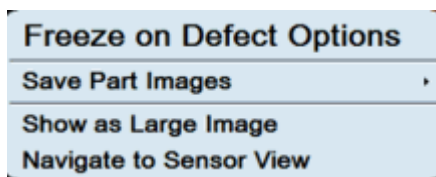


Przełączaj automatycznie na najnowszy zablokowany

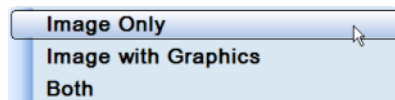
[Tylko jeśli użytkownik przeszedł od trybu Przeglądu toru] Jeśli jest więcej niż jedna kamera, następuje przełączenie dużego obrazu na kamerę, która ostatnio wykonywała zatrzymane ujęcie.

Menu Opcje zatrzymania obrazu na wadzie

To menu jest dostępne w trybie Zatrzymania obrazu na wadzie. Kliknąć prawym przyciskiem na jeden z obrazów, aby zobaczyć menu.



Zapisz obrazy części



- **Tylko obraz** - obrazy w formie mapy bitowej (.bmp) bez grafiki. Uwaga: tylko obrazy w formie mapy bitowej mogą być ładowane ponownie do systemu Intellispec.
- **Obraz z grafiką** - aktualny obraz w formacie PNG (.png) z grafiką kontroli
- **Oba** - Zapisać oba pliki - (.bmp) bez grafiki i (.png) z grafiką

Po zapisaniu obrazu w oknie dialogowym pojawiają się opcje. Jeśli nie zostanie podana inna lokalizacja, obraz zapisywany jest w wyświetlanej domyślnej lokalizacji. Proponowana jest również domyślna nazwa pliku. Aby zmienić nazwę obrazu, należy wybrać ikonę klawiatury.



Wyświetl jako duży obraz

[Dostępne, jeśli użytkownik przechodzi z trybu Przeglądu toru i na torze jest wiele kamer] Wyświetla aktualny obraz jako duży obraz.

Przejdź do Widoku czujnika

Przechodzi z powrotem do trybu Przeglądu czujnika i wyświetla ekran Obrazy odrzuceń dla wybranego czujnika.

Zapisywanie obrazów

W systemie Intellispec jest wiele sposobów zapisywania obrazu. Obrazy mogą być zapisywane niezależnie od tego czy tor jest w trybie online, czy offline, z wyjątkiem opcji: "Automatycznego zapisywania obrazów" - ta opcja pozwala na zapisywanie informacji wyłącznie wtedy, gdy tor jest w trybie online.

Zapisz dowolny obraz: W większości części systemu, aby zapisać obraz, należy kliknąć na nim prawym przyciskiem. Wyświetlona zostaje pozycja menu Zapisz obraz. Należy wtedy wybrać żądany typ obrazu i zapisać go. Gdy system zapyta, gdzie należy go zapisać, należy użyć ikony dysku, aby przeglądać lokalizacje. Jeśli używane jest urządzenie USB, należy włożyć je do gniazda i rozpocząć przeglądanie. Przydatne jest zapisywanie obrazów, aby dołączyć je do **Pakietu wsparcia**.

Więcej informacji dotyczących sposobów zapisywania obrazów z różnych lokalizacji można znaleźć, korzystając z poniższych linków:

Zapisywanie obrazów poprzez menu Czujnik

Zapisywanie obrazów automatycznie (na stronie 115)

Zapisywanie obrazów odrzuceń

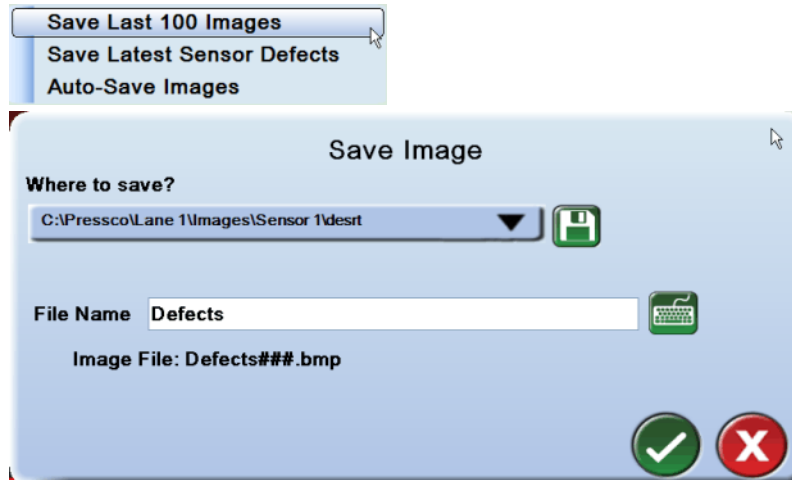
Zapisywanie obrazów poprzez menu Czujnik



Zapisywany jest zbiór obrazów z jednego czujnika (do 100 obrazów). Można użyć tych obrazów do konfiguracji i testowania programów kontroli części. Obrazy można zapisać niezależnie od tego, czy tor jest w trybie online, czy offline.

❖ *Uwaga: Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.*

➤ **Aby zapisać obrazy:**

1. Kliknąć prawym przyciskiem na przycisk Czujnika > Zapisz obrazy, wybrać żadaną opcję.



2. Dla ostatnich 100 obrazów lub ostatnich wad dla czujnika w oknie dialogowym pojawi się prośba o zmianę katalogu. Wybrać przycisk dysku , aby w razie potrzeby przeglądać różne katalogi.
3. Jeśli istnieje taka konieczność, dla zbioru plików obrazów wpisać prefiks. Proponowany jest domyślny prefiks "Wady".
4. Wybrać przycisk OK , aby zapisać obrazy.

Zapisz ostatnie 100 obrazów

Zapisywanie ostatnich 100 obrazów przechwyconych przez aktualny czujnik.

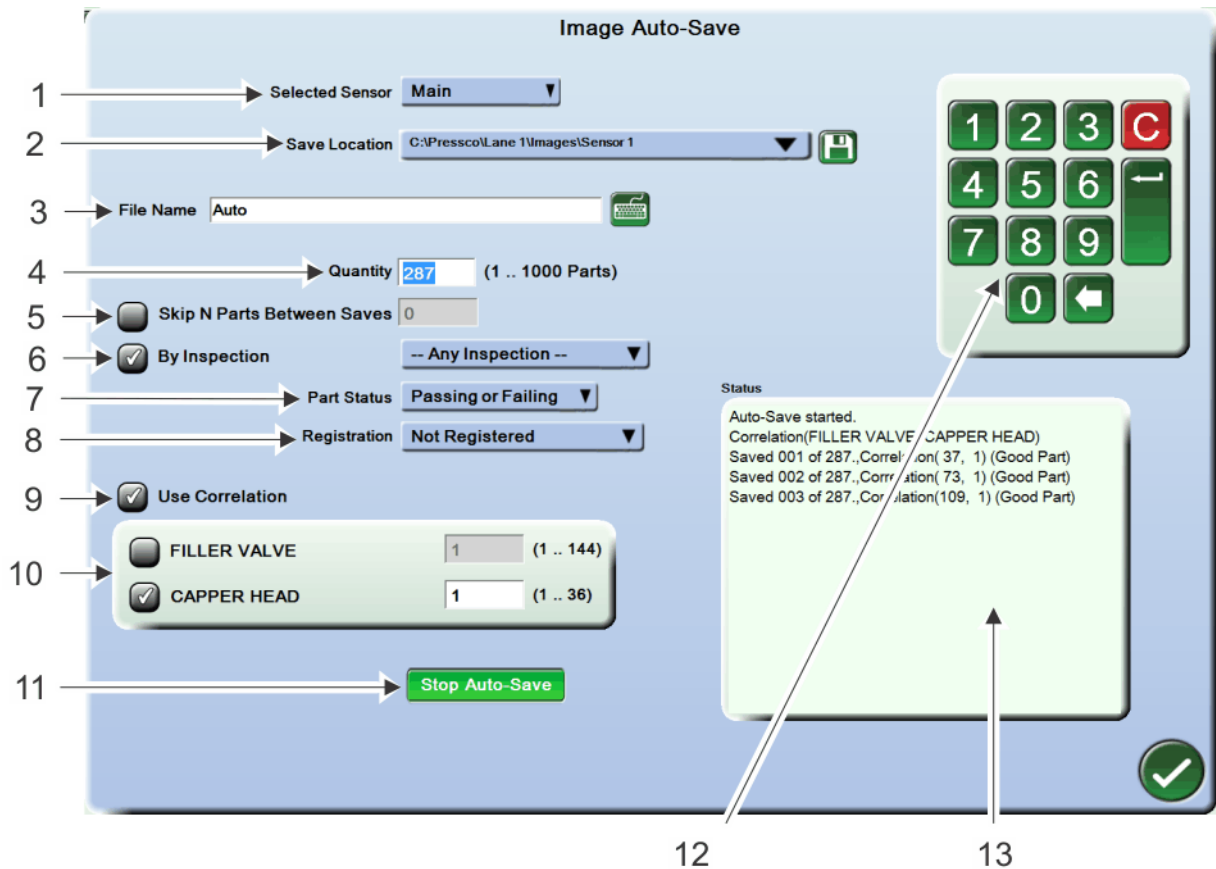
Zapisz najnowsze wady dla czujnika

Zapisywanie ostatnich obrazów wad pokazywanych w miniaturach Obrazów odrzuć, do 100 obrazów.


Patrz również **Zapisywanie obrazów automatycznie** (na stronie 115)

Zapisywanie obrazów automatycznie

Zapisuje do 1000 obrazów z jednego czujnika, w czasie gdy tor jest w trybie online. Aby otworzyć to menu: Kliknąć prawym przyciskiem w przycisk czujnika > **Zapisz obrazy** > **Zapisz automatycznie obrazy**.



1 - **Wybrany czujnik** - Wybiera jeden lub wszystkie czujniki.

2 - **Zapisz lokalizację - Zapisz do** - Wybiera lokalizację, w której zapisywane są obrazy. Proponowana jest domyślna ścieżka do obrazów. Aby zmienić lokalizację, należy wybrać ikonę dysku  i przejść do żądanej lokalizacji.

3 - **Nazwa pliku** - Tworzy nazwę pliku, zawierającą opis kontrolowanej części. System automatycznie dodaje do nazwy numerację i oznacza, czy kontrola części zakończyła się powodzeniem [P], czy niepowodzeniem [F]. Przykład: "Auto0001_S1_P.bmp." Nazwa wskazuje, że jest to pierwszy zapisany obraz [0001], z czujnika 1 [S1] i że kontrola zakończyła się powodzeniem [P].

4 - **Ilość** - Ilość obrazów do automatycznego zapisu, maks.1000.

5 - **Pomiń N części pomiędzy zapisami** - Zaznaczyć pole, jeśli nie ma potrzeby zapisywania kolejnych obrazów. Należy zaznaczyć liczbę [N] części, które mają być pomijane pomiędzy zapisywanymi obrazami.

6 - **Wg kontroli** - Dostępne tylko w przypadku, gdy wybrano jeden czujnik [w pozycji 1]. Zapisuje obrazy powiązane z kontrolą. Aby wybrać kontrolę z aktualnego programu kontroli części, należy użyć rozwijanego menu.

7 - **Status części - Wynik dla części** - Zapisuje obrazy, które przeszły kontrolę z wynikiem pozytywnym lub negatywnym, lub oba warianty. Gdy obrazy są zapisywane nazwa pliku zawiera literę [P] dla wyniku pozytywnego lub [F] dla wyniku negatywnego.

8 - **Rejestracja** - Zapisuje obrazy, których rejestracja zakończyła się niepowodzeniem [Nie zarejestrowane], dla których znaleziono środek [Wyśrodkowane], lub znaleziono środek i orientację [Wyśrodkowany i zorientowany].

9 - **Zastosuj korelację** - [dostępne, jeśli została zainstalowana korelacja] Zapisuje obrazy skorelowane z konkretnymi częściami maszyny.

10 - **Części maszyny** - [dostępne, jeśli została zainstalowana korelacja] Wybiera część/części maszyny, których obrazy będą zapisywane. W odpowiednim polu należy również wprowadzić numer katalogowy części maszyny.

11 - **Uruchom automatyczne zapisywanie** - Wybrać **Uruchom automatyczne zapisywanie**, aby rozpocząć zapisywanie obrazów. Wybrać **Zatrzymaj automatyczne zapisywanie**, aby zatrzymać proces.

12 - **Klawiatura numeryczna**

13 - **Status** - Wyświetla status procesu automatycznego zapisywania.

Zapisywanie obrazów odrzuceń

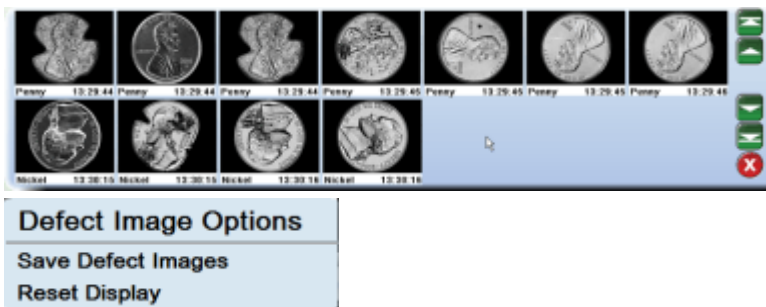
Zapisywane są obrazy części, które zostały uznane za wadliwe. Można to zrobić, jeśli został wybrany przycisk **Obrazy odrzuceń**. Jednocześnie może zostać zapisanych do 100 obrazów. Obrazy te mogą zostać zapisane do wykorzystania w późniejszym czasie przy programowaniu kontroli lub do celów szkoleniowych.

Obrazy można zapisać niezależnie od tego, czy tor jest w trybie online, czy offline.



➤ Aby zapisać obrazy odrzuceń:

1. Kliknąć prawym przyciskiem na dowolny obraz w obszarze odrzuconych obrazów, znajdującym się na ekranie. Wyświetlone zostanie menu opcji Obrazów wad.



2. Wybrać **Zapisz obrazy wad** z menu. Zaproponowana zostanie domyślna nazwa pliku i katalog.
3. Zmienić w razie potrzeby nazwę pliku i katalog, a następnie wybrać przycisk OK, aby wyjść. Obrazy zostaną zapisane w formie mapy bitowej (.bmp). Każdemu z obrazów zostanie nadana unikalna nazwa.


Resetuj wyświetlacz

Wyświetlanie obrazu odrzucenia jest resetowane w celu pokazania wszystkich wadliwych części, w miejsce obrazów dla wybranej jednej części lub jednej kontroli.

Wykonaj zrzut z ekranu

Przechwytywany jest obraz ekranu systemu Intellispec. Jest to operacja różniąca się od zapisywania pojedynczych obrazów za pomocą funkcji Zapisz obraz. Zrzut z ekranu jest przydatny przy opisywaniu problemu zgłaszanego do wsparcia technicznego lub aby zachować ustawienia dla przyszłych konfiguracji.

➤ Aby przechwycić aktualny pełny ekran systemu Intellispec:

1. Wybrać przycisk Gwiazda  > Wykonaj zrzut z ekranu. Zostaje wyświetlona klawiatura ekranowa z domyślną nazwą obrazu.
2. Jeśli jest taka potrzeba, zmienić nazwę zrzutu z ekranu.
3. Wybrać OK, aby zapisać obraz. Obraz jest zapisywany do pliku w formacie PNG (.png) w katalogu C:\Pressco\DataExport\ScreenShots.

Rozdział 13

Menu Narzędzia

Ten dział dotyczy wszystkich menu Narzędzia występujących w całym systemie Intellispec. Menu Narzędzia zawiera odpowiednie narzędzia dla następujących ekranów:

- Ekran Przeglądu systemu
- Ekran Przeglądu toru
- Ekran Przeglądu czujnika

Menu Narzędzia - Ekran przeglądu systemu

Aby otworzyć to menu: Wybrać przycisk Ekran główny  > Narzędzia .

❖ *Uwaga: Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.*

Tools Menu	
Log Reader	← 1
Clear System Statistics	← 2
Disk Imaging Software	← 3
CPU Temperature	← 4
UPS Information	← 5
Chart Configuration	← 6
Defect Writing	← 7
System	← 8
Exit System	← 9



- 1 - **Czytnik dziennika** - Otwiera Intellispec log
- 2 - **Wyczyść statystyki systemu** – Czyszczenie statystyki dla całego systemu (dla wszystkich torów)
- 3 - **Oprogramowanie do tworzenia obrazu dysku**– Otwiera oprogramowanie Acronis Echo do wykonywania kopii zapasowych systemowego twardego dysku
- 4 - **Temperatura CPU** – Jeśli stosowany jest komputer wielordzeniowy, wyświetlana jest najwyższa temperatura. Jeśli osiągnięta zostanie temperatura wyłączenia procesora, system Intellispec wyłączy się.
- 5 - **Informacje o UPS** – Wyświetla informacje i ustawienia UPS (Uninterruptible Power Supply)
- 6 - **Konfiguracja wykresów** – Wybiera typ wykresu trendu i liczbę punktów do wykresu wyświetlanego na Ekranie Przeglądu systemu
- 7 - **Zapisywanie wad** - [Tylko jeśli zainstalowana i włączona została opcja Bazy wad] Włącza lub wyłącza rejestrację wad dla wielu ścieżek.
- 8 - **System** - Ustawianie daty i czasu systemu lub konfiguracja drukarki
- 9 - **Wyjdź z systemu** – Zamyka oprogramowanie Intellispec

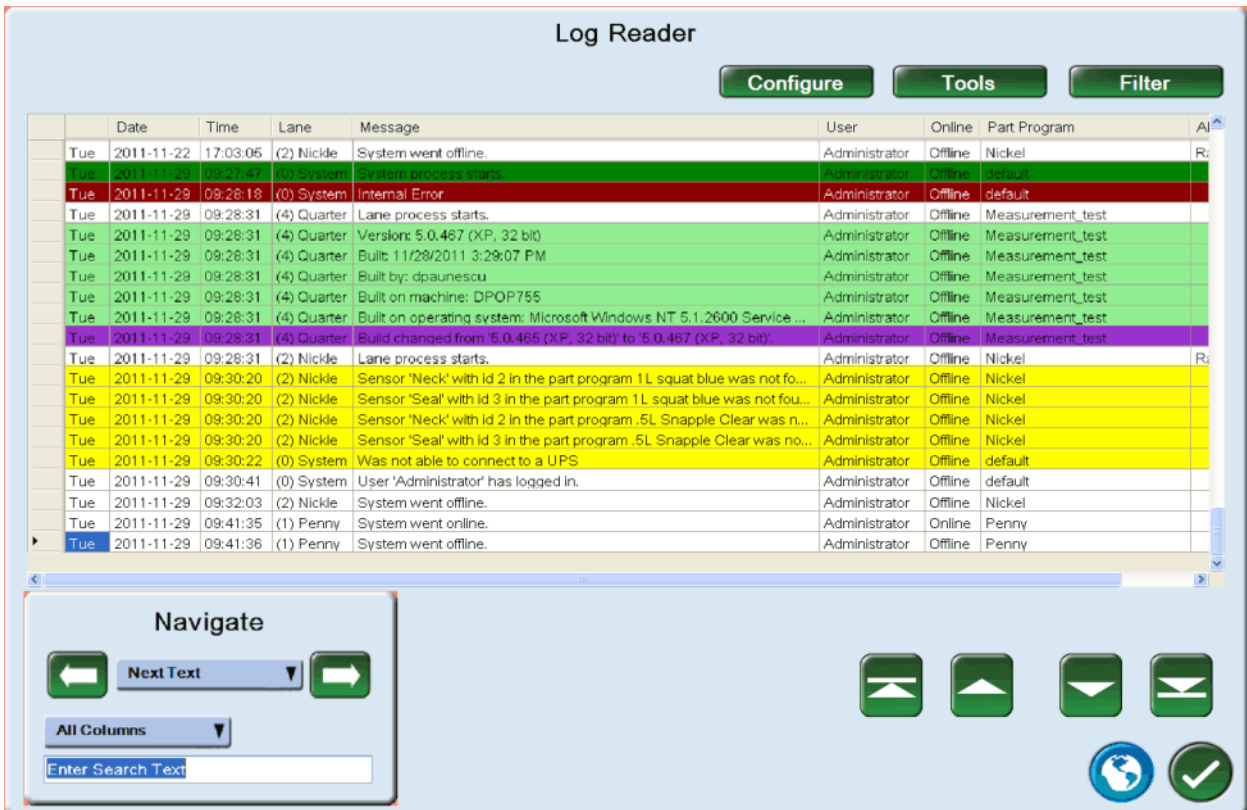
Czytnik dziennika

Czytnik dziennika wyświetla historię zdarzeń systemu Intellispec obejmującą:

- Informacje o logowaniu i wylogowywaniu się użytkownika
- Zmiany programu kontroli części. Uwaga: szczegółowe informacje o zmianach programu kontroli części można znaleźć w Dzienniku zmian programu kontroli części
- Alarmy, kiedy zostały uruchomione i kiedy usunięte
- Błędy systemu
- Informacje dotyczące uruchamiania systemu
- Historia trybów online/ offline dla toru
- Zmiany oświetlenia

Pliki tekstowe dzienników przechowywane są w katalogu: C:\Pressco\Logs.


Aby otworzyć to menu: wybrać Ekran główny  > Narzędzia  > Czytnik dziennika.

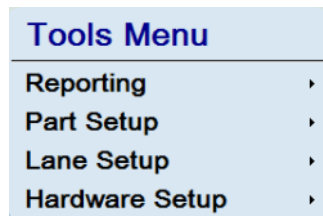


	Date	Time	Lane	Message	User	Online	Part Program	A	
	Tue	2011-11-22	17:03:05	(2) Nickle	System went offline.	Administrator	Offline	Nickel	R
	Tue	2011-11-29	09:28:47	(0) System	System process starts.	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:28:18	(0) System	Internal Error	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Lane process starts.	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Version: 5.0.467 (XP, 32 bit)	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built: 11/29/2011 3:29:07 PM	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built by: dpaunescu	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built on machine: DPOP755	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built on operating system: Microsoft Windows NT 5.1.2600 Service...	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Build changed from '5.0.465 (XP, 32 bit)' to '5.0.467 (XP, 32 bit)'	Administrator	Offline	Measurement_test	
	Tue	2011-11-29	09:28:31	(2) Nickle	Lane process starts.	Administrator	Offline	Nickel	R
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Neck' with id 2 in the part program 1L squat blue was not fou...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Seal' with id 3 in the part program 1L squat blue was not fou...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Neck' with id 2 in the part program .5L Snapple Clear was n...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Seal' with id 3 in the part program .5L Snapple Clear was no...	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:30:22	(0) System	Was not able to connect to a UPS	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:30:41	(0) System	User 'Administrator' has logged in.	Administrator	Offline	default	
	Tue	2011-11-29	09:32:03	(2) Nickle	System went offline.	Administrator	Offline	Nickel	
	Tue	2011-11-29	09:41:35	(1) Penny	System went online.	Administrator	Online	Penny	
	Tue	2011-11-29	09:41:36	(1) Penny	System went offline.	Administrator	Offline	Penny	

Menu Narzędzia - Ekran Przegląd toru i Przegląd czujnika

Menu Narzędzia jest takie samo dla ekranów Przegląd toru i Przegląd czujnika.

Aby przeglądać menu Narzędzia: Z trybu Tor lub Przegląd czujnika wybrać Narzędzia .



Raportowanie (na stronie 119)

Konfiguracja części (na stronie 121)

Konfiguracja toru (na stronie 122)

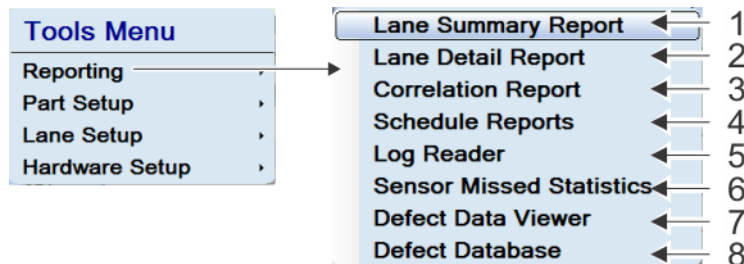
Konfiguracja sprzętu

Raportowanie

System Intellispec tworzy wiele rodzajów raportów zawierających szczegółowe informacje o kontroli. Wiele z tych raportów może być przesyłanych poza system Intellispec.

❖ *Uwaga: Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.*

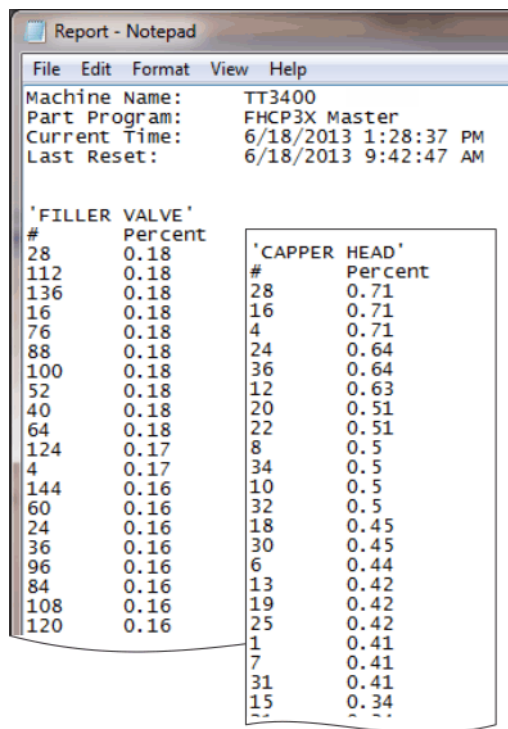
Aby przeglądać raporty: Wybrać przycisk Tor  > Narzędzia  > **Raportowanie**.



- 1 - **Raport zbiorczy dla toru** - podsumowanie statystyk dla aktualnego toru
- 2 - **Raport szczegółowy dla toru** - statystyki dla toru i czujnika wg kontroli
- 3 - **Raport korelacji (na stronie 120)** - [Jeśli korelacja została włączona] procent wad przypadających na część maszyny
- 4 - Sporządź harmonogram raportów
- 5 - **Czytnik dziennika** - Otwiera Intellispec log
- 6 - **Statystyki braków dla czujnika** - liczba brakujących części dla toru
- 7 - **Przeglądarka danych o błędach** - [jeśli włączona] przeglądanie obrazów w bazie błędów
- 8 - **Baza wad** - [jeśli włączona] przeglądanie danych kontroli w bazie wad

Raport korelacji

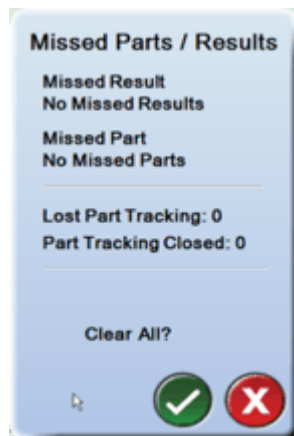
Raport ten zawiera procent wad przypisanych do danej części maszyny posortowanych od najwyższej do najniższej wartości procentowej niepowodzeń.



'FILLER VALVE'		'CAPPER HEAD'	
#	Percent	#	Percent
28	0.18	28	0.71
112	0.18	16	0.71
136	0.18	4	0.71
16	0.18	24	0.64
76	0.18	36	0.64
88	0.18	12	0.63
100	0.18	20	0.51
52	0.18	22	0.51
40	0.18	8	0.5
64	0.18	34	0.5
124	0.17	10	0.5
4	0.17	32	0.5
144	0.16	18	0.45
60	0.16	30	0.45
24	0.16	6	0.44
36	0.16	13	0.42
96	0.16	19	0.42
84	0.16	25	0.42
108	0.16	1	0.41
120	0.16	7	0.41
		31	0.41
		15	0.34
		--	--

Statystyki braków dla czujnika

Wyświetla liczbę brakujących części oraz liczbę brakujących operacji śledzenia części dla czujnika.



Informacja ta rejestrowana jest w Czytniku dziennika.

Brakujące wyniki

Sytuacja taka może się zdarzyć, jeśli niewłaściwie zostanie ustawiona Kalibracja opóźnienia odrzucenia. Inną przyczyną mogą być zapętlenia lub przerwane połączenia z kablami, a także zbyt długi czas kontroli dla toru.

Przerwane śledzenie części

Może się to zdarzyć, jeśli system utraci połączenie z Urządzeniem śledzącym części. Aby zapobiec utracie połączenia, można zmienić wartość graniczną Wyjątku dla utraconych pakietów.

Komunikaty o błędzie

Wyjątek urządzenia śledzącego części

Jeśli na ekranie systemu Intellispec pojawi się błąd "Wyjątek urządzenia śledzącego części", oznacza to, że wystąpiła utrata zasilania Skrzynki rozgałęźnej lub Urządzenia śledzącego części.

➤ Aby zresetować płytę urządzenia śledzącego części:

Nacisnąć przycisk **Reset** na płycie urządzenia śledzącego części. Przycisk znajduje się wewnątrz modułu kontroli lub w Skrzynce rozgałęźnej.


Przerwane śledzenie części

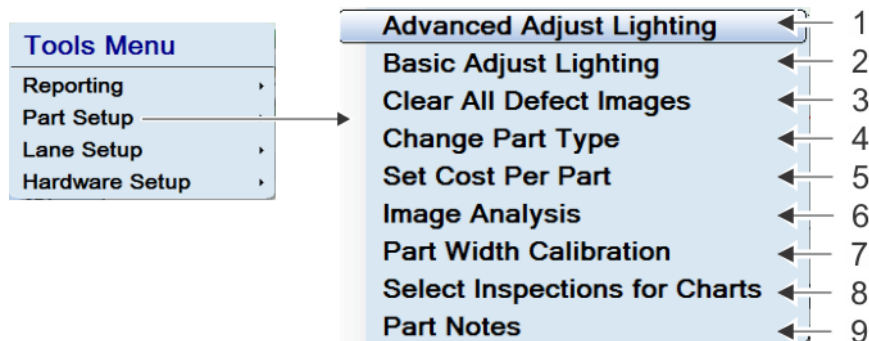
Jeśli pojawi się komunikat "Przerwane śledzenie części", najprawdopodobniej wystąpiła utrata zasilania przez Skrzynkę rozgałęźną lub Urządzenie śledzące części znajdujące się wewnątrz modułu kontroli. Należy zresetować płytę Urządzenia śledzącego części, tak jak to zostało opisane powyżej.

Konfiguracja części

Menu Konfiguracja części umożliwia dostęp do oświetlenia, opcji wyświetlania części na wykresach i kalibracji szerokości części.

Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.

Aby otworzyć to menu: Z trybu Przegląd toru wybrać Narzędzia  > **Konfiguracja części**.



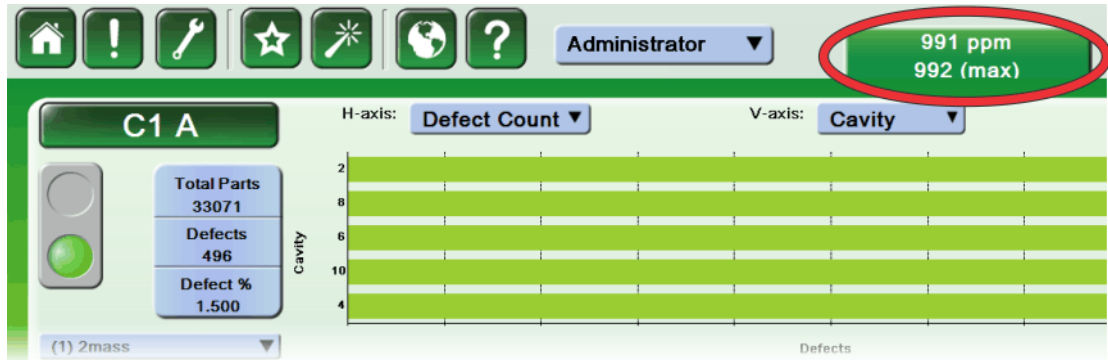
- 1 - **Dopasuj oświetlenie (opcje zaawansowane)**
- 2 - **Dopasuj oświetlenie (opcje podstawowe)**
- 3 - **Usuń wszystkie obrazy wad** - usuwa wszystkie obrazy z bufora Obrazów odrzuceń.
- 4 - **Zmień typ części** - Wybiera typ części wyświetlanej graficznie przez Przegląd graficzny dla aktualnego toru.
- 5 - **Ustaw koszt na część** - Ustawia koszt dla każdego produktu na wykresie trendu "Koszt wady".
- 6 - **Analiza obrazu** - Określa wartość odcienia szarości dla dowolnej grupy pikseli obrazu.
- 7 - **Kalibracja szerokości części** - Ustawia liczbę impulsów enkodera, poprzez którą czujnik wykrywania części "widzi" część.
- 8 - **Wybierz kontrolę do wykresów** - Wybiera, która kontrola (maks. 8) będzie wyświetlana na wykresie trendu i Trendzie synchronizacji.
- 9 - **Notatki dla części** - Dodawane są informacje związane z konfiguracją i programowaniem, dotyczące części. Jest to szczególnie pomocne w przypadku konieczności modyfikacji programu kontroli części przeprowadzanej po upływie pewnego czasu.

Szybkość części

Szybkość części jest wyświetlana w trybach Przeglądu toru i Przeglądu czujnika. Szybkość części można resetować, klikając prawym przyciskiem na zakładkę wskaźnika szybkości i wybierając **Resetuj szybkość części**.

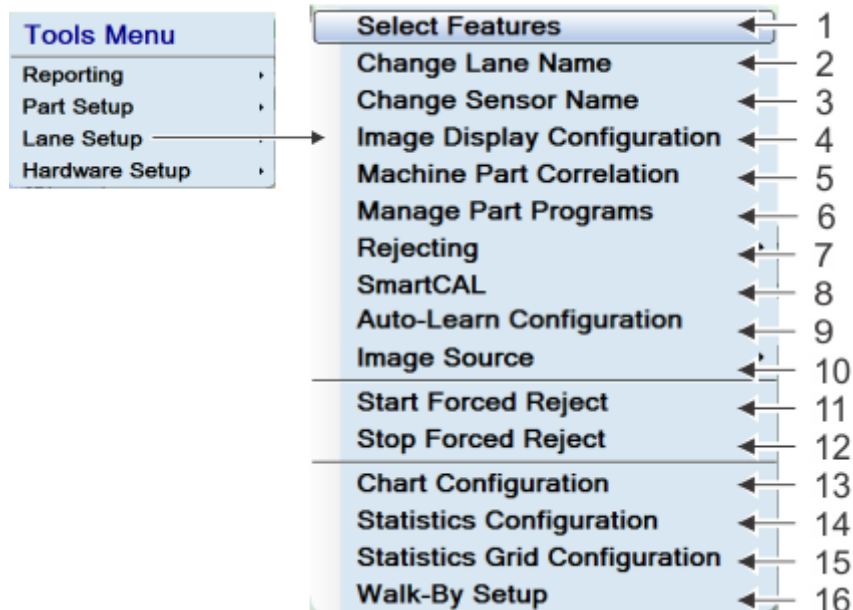
Po wybraniu wskaźnika szybkości części wyświetlane są:

- ppm (części na minutę)** - Średnia szybkość w ciągu ostatnich pięciu sekund. Jest ona aktualizowana raz w ciągu sekundy.
- maks.** - Maksymalna szybkość dla wszystkich pojedynczych części w ciągu ostatnich pięciu sekund określona w [A]. Wyświetlana wartość jest największą wartością odnalezioną w ciągu ostatnich pięciu minut.



Konfiguracja toru

Niektóre pozycje menu dostępne są wyłącznie dla poziomu zaawansowanych użytkowników.




- 1 - **Wybierz funkcje** - Włącza opcjonalne funkcje.
- 2 - **Zmień nazwę toru** - Zmienia nazwę aktualnego toru.
- 3 - **Zmień nazwę czujnika** - Zmienia nazwę wybranego czujnika.
- 4 - **Konfiguracja wyświetlania obrazu** - Ustawia częstotliwość, obrót i inne opcje wyświetlania dla obrazu z czujnika.
- 5 - **Korelacja części maszyny** - Konfiguruje do czterech różnych części maszyny pod kątem korelacji. [Ta opcja występuje tylko wtedy, gdy skonfigurowana jest Korelacja] (Zwykle jest to wykonywane przez instalatora Pressco)
- 6 - **Zarządzaj programami kontroli części** - Tworzenie, usuwanie lub edycja programów kontroli części.
- 7 - **Odrzucanie** - Odrzutnik włączony/ wyłączony oraz Odrzuć w przypadku braku wyniku
- 8 - **SmartCAL** - SmartCAL pozwala załadować zbiór obrazów, wykorzystać je w aktualnym programie kontroli części i zapewnić, że części w programie kontroli części przechodzą kontrolę lub są odrzucane zgodnie z oczekiwaniami.
- 9 - **Konfiguracja automatycznego uczenia** - [Ta opcja występuje wyłącznie wtedy, gdy została zainstalowana płyta rozszerzonego We/Wy oraz włączono Automatyczne uczenie] Konfiguruje bity rozszerzonego We/Wy w celu wykorzystania ich w Automatycznym uczeniu.
- 10 - **Źródło obrazu** - Wybiera na torze obrazy do wyświetlania.
- 11 - **Uruchom wymuszone odrzucanie** (na stronie 124) - Wymusza odrzucanie części w oparciu o korelację z konkretną częścią maszyny.
- 12 - **Zatrzymaj wymuszone odrzucanie** - Zatrzymuje proces wymuszonego odrzucania.
- 13 - **Konfiguracja wykresów** – Ustawia liczbę kolumn Wykresu trendu oraz rodzaj waluty używanej na wykresie trendu "Koszt na część".
- 14 - **Konfiguracja statystyk** - Zmienia ustawienia wyświetlania dla wykresów wyświetlanych za pomocą przycisków Statystyki.
- 15 - **Konfiguracja siatki statystyk** - Zmienia ustawienia wyświetlania dla wykresów wyświetlanych za pomocą przycisków Statystyki.
- 16 - **Konfiguracja przeglądu graficznego** - Ustawia nazwy grup, kontrole przypisane do każdej grupy i kryteria określające kiedy obszary grafiki zmieniają kolory na zielony, żółty lub czerwony.

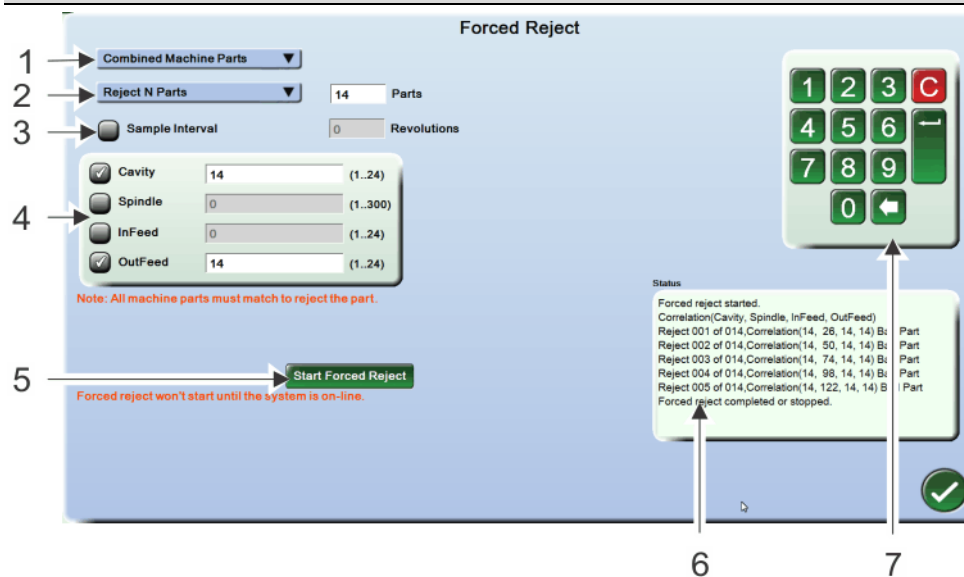
Wymuszone odrzucanie

Wymusza odrzucenie dowolnej części. System odrzuca części powiązane z wybranymi podzespołami, niezależnie od warunku powodzenia/niepowodzenia dla tych części. Ta operacja może stanowić środek zaradczy w sytuacjach awaryjnych, do momentu aż możliwe będzie wykonanie naprawy urządzenia do formowania przez rozdmuchiwanie. Jeśli użytkownik zauważy poważny problem z jednym z podzespołów, może zastosować tę metodę w celu zagwarantowania, że żadna część z uszkodzonego podzespołu maszyny nie przejdzie procesu kontroli z pozytywnym wynikiem.

❖ *Uwaga: pola wyboru dla korelacji i części maszyny wyświetlane są wyłącznie wtedy, gdy w maszynie zastosowano korelację.*

Aby otworzyć ten ekran: Z trybu Tor lub Przegląd czujnika wybrać Narzędzia  > **Konfiguracja toru** > **Uruchom wymuszone odrzucanie.**

❖ *Uwaga: aby wymusić odrzucanie, tor musi być w trybie online*



1 - Każda część/ Pojedyncza część maszyny/ Połączone części maszyny (menu rozwijane)

Każda część - Odrzucana jest każda część, bez względu na korelację z częścią maszyny.

Pojedyncza część maszyny - Odrzucana jest część skorelowana z jedną z części maszyny (na przykład: gniazdo lub zawór napełniający). Do wprowadzenia numeru katalogowego lub serii numerów katalogowych części maszyny należy użyć klawiatury.

Połączone części maszyny - Wyświetlane są wszystkie skorelowane części maszyny (tak jak na przykładzie powyżej). Zaznaczyć pola obok wybranej części maszyny. Użyć klawiatury do wprowadzenia żądanego numeru katalogowego części maszyny.

❖ *Uwaga: Funkcja Połączone części maszyny jest funkcją I. Część musi zostać skorelowana z każdą częścią maszyny i wprowadzonym numerem. Jeśli takich części nie będzie, żadna część nie zostanie odrzucona. W naszym przykładzie, jeśli wpiszemy Gniazdo 14 i Odbieranie 17, to żadna taka część nie istnieje; a więc nie może być odrzucona.*

2 - Odrzuć jedną część/ Odrzuć N części/ Ciągłe odrzucanie (menu rozwijane)

Reject one part, 'N' parts, or continuously reject from a specific machine part. Wybrać przycisk **Uruchom wymuszone odrzucanie**, aby rozpocząć odrzucanie. Jeśli w powyższym menu rozwijanym zostały wybrane Pojedyncza lub Połączone części maszyny, to część (części) muszą spełnić to kryterium.

Odrzuć jedną część - Odrzuca następną część, która osiągnie stanowisko odrzucania, niezależnie od jej statusu po kontroli.

Odrzuć N części - Określa liczbę części, które należy odrzucić, niezależnie od jej statusu po kontroli.

Ciągłe odrzucanie - Odrzucane są wszystkie części, niezależnie od ich statusu po kontroli, do momentu gdy wybrany zostanie przycisk **Zatrzymaj wymuszone odrzucanie**.

3 - Przedział próbkowania

Odrzucanie części co n-ty przedział. Jeśli zostaną wprowadzone **3 obroty**, to system będzie odrzucał części przy co trzecim obrocie. Jeśli w pierwszym menu rozwijanym zostały wybrane Pojedyncza lub Połączone części maszyny, to część (części) muszą spełnić to kryterium.

4 - Wybierz część maszyny

Nazwy podzespołów części maszyny [pokazywane tylko po wybraniu Pojedynczej lub Połączonych części maszyny w pierwszym rozwijanym menu].

Odrzutnik

(Nie pokazano - do zastosowania wyłącznie z wieloma odrzutnikami) Określa, do którego odrzutnika trafi część po jej wymuszonym odrzuceniu.

5 - Uruchom wymuszone odrzucanie/ Zatrzymaj wymuszone odrzucanie

Po wybraniu **Uruchom wymuszone odrzucanie**, wybrane kryteria zostają zastosowane i części są odrzucane. Aby zatrzymać proces odrzucania, należy wybrać przycisk **Zatrzymaj wymuszone odrzucanie**. Należy zauważyć, że jeśli odrzucana jest jedna część lub określona liczba części, przycisk przełącza się automatycznie z powrotem na **Uruchom wymuszone odrzucanie**.

6 - Pole statusu

Wyświetla informacje o procesie odrzucania.

7 - Klawiatura numeryczna

Wpisz liczby części lub korelację do części maszyny.

Rozdział 14

Częstotliwość konserwacji

Należy przestrzegać wytycznych dotyczących czyszczenia i konserwacji systemu Intellispec i modułów kontroli.

- Informacje dotyczące systemów FHCP 3X można znaleźć w Instrukcji obsługi systemu FHCP 3X Seria V
- Informacje dotyczące Kompaktowych systemów dla pojedynczego toru (CSL) można znaleźć w Instrukcji obsługi systemu CSL Seria V

Szafka procesora Intellispec oraz ogólne komponenty			
Pozycja	Opis	Raz w ciągu dnia lub na zmianę	Raz na miesiąc
Przestrzegać prawidłowej kontroli	Sprawdzić, czy części wadliwe są odrzucane poprzez dodanie podczas kontroli części, o której wiemy, że jest wadliwa	X	
Przestrzegać prawidłowej kontroli	Sprawdzić, czy żadne przypadkowe części nie przyłgnęły, ani nie znajdują się w pobliżu modułu kontrolnego lub stacji odrzucania	X	
Przestrzegać prawidłowej kontroli	Sprawdzić czy w module kontrolnym, wykrywaczu części lub na przenośniku nie osadził się brud oraz czy nie występują zanieczyszczenia. Oczyszczyć w razie potrzeby.	X	
Przestrzegać prawidłowej kontroli	Sprawdzić, że obraz każdej kamery jest prawidłowo wyśrodkowany, ostry i oświetlony. W razie potrzeby wyregulować.	X	
Filtr procesora wizyjnego	Przemyć w czystej wodzie; w przypadku zatkania, użyć roztworu łagodnego mydła i wody. Czyszczenie filtra procesora wizyjnego		X
Filtry skrzynki rozgałęźnej (jeśli dotyczy)	Przemyć w czystej wodzie; w przypadku zatkania, użyć roztworu łagodnego mydła i wody. Czyszczenie filtrów skrzynki rozgałęźnej (na stronie 129)		X

Moduły kontrolne Chromapulse			
Pozycja	Opis	Raz w ciągu dnia lub na zmianę	Raz na miesiąc
Czujnik wykrywania części oraz reflektor	Czyścić miękką, czystą, bezolejową ściereczką zwilżoną roztworem łagodnego mydła i wody. Wyrzeć do sucha. Czyszczenie Wykrywacza Części (na stronie 134)	Raz w tygodniu	
Obiektyw Kamery	Czyścić tylko bibułką do obiektywów oraz środkiem czyszczącym do obiektywów. Zachować ostrożność, aby nie zmienić ostrości lub apertury. Czyszczenie obiektywu kamery (na stronie 133)		X
Powierzchnie szklane: Rozdzielacz promienia oraz obiektyw pomocniczy	Czyścić miękką, czystą, bezolejową ściereczką zwilżoną roztworem do czyszczenia obiektywów. Czyszczenie Rozdzielacza Promienia Chromapulse (na stronie 132)		X
Lustro elipsoidalne	Zwykle nie wymaga czyszczenia. Jeżeli zabrudzone, zdmuchnąć pył sprężonym powietrzem i postępować według instrukcji. Czyszczenie Lustra Eliptycznego (na stronie 134)		Tylko jeżeli na obrazach pojawia się brud
Powierzchnie plastikowe: Lampa kopułkowa lub filtry zmiękczające lampy pierścieniowej	Czyścić miękką, czystą, bezolejową ściereczką zwilżoną roztworem łagodnego mydła i wody. Wyrzeć do sucha.		X
Filtry wentylatora CP4422EV	Przemyć w czystej wodzie; w przypadku zatkania, użyć roztworu łagodnego mydła i wody. Czyszczenie filtrów wentylatora Chromapulse (patrz " Wymiana/ Czyszczenie filtrów wentylatorów Chromapulse CP4422EV " na stronie 130)		X
Filtr/ Filtr regulator	Wymienić filtry Wymiana filtrów/ Filtrów regulatorów (na stronie 136)	Filtr do usuwania oleju - wymieniać co 2000 godzin Filtr do usuwania oparów oleju - wymieniać co 12 miesięcy	

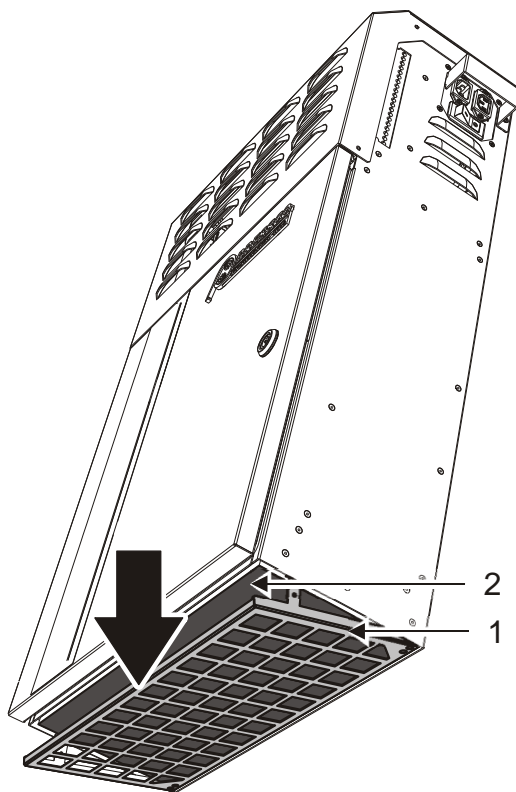
Czyszczenie filtra procesora wizyjnego

Aby uzyskać najlepsze wyniki, filtr procesora wizyjnego powinien być czyszczony raz w miesiącu. Filtr znajduje się pod szafką interfejsu użytkownika. Jeśli w filtrze są dziury lub jest zbyt brudny, aby go oczyścić, należy go wymienić na część Pressco o numerze katalogowym 66621.

❖ *Uwaga: W zależności od warunków panujących w zakładzie może zaistnieć potrzeba czyszczenia filtra raz w tygodniu*

➤ Aby wyczyścić filtr:

1. Wyciągnąć palcami przód kratki [pozycja 1].
2. Wyjąć filtr [pozycja 2] i wyczyścić go.
 - Jeżeli filtr zawiera suchy pył i brud, przemyć go zwykłą wodą
 - Jeżeli filtr zawiera tłusty pył i brud, przemyć go wodą z mydlinami, a następnie przemyć go czystą wodą
3. Osuszyć całkowicie filtr i umieścić go ponownie pod szafką interfejsu użytkownika.
4. Wcisnąć kratkę z powrotem.

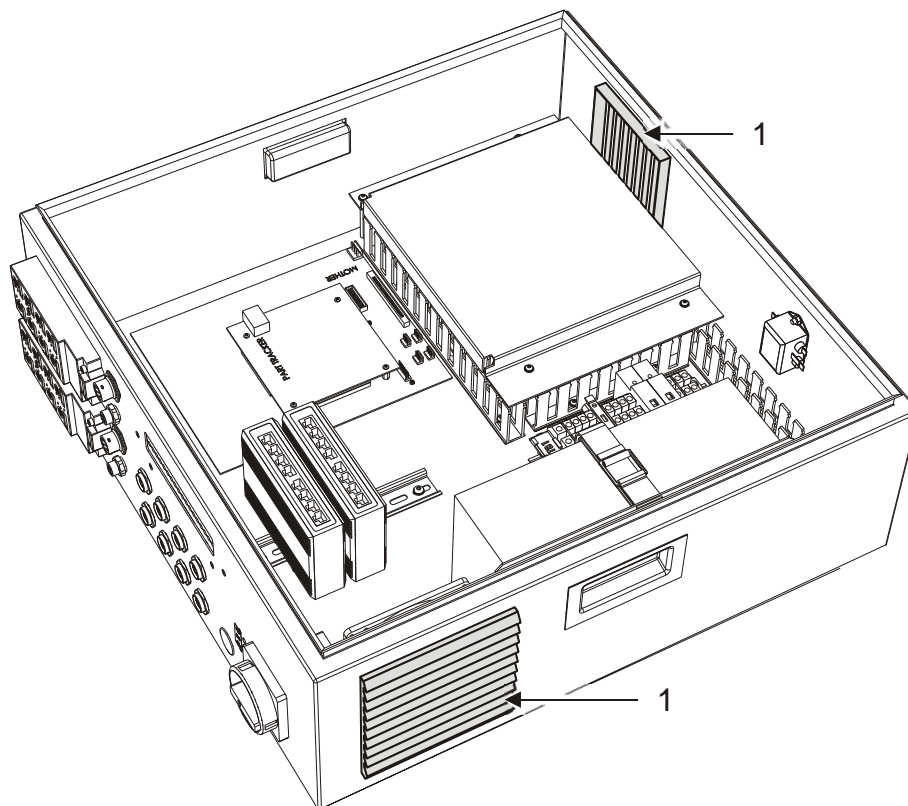


1	Kratka przytrzymująca filtr
2	Numer katalogowy 66621 - filtr do procesora wizyjnego

Czyszczenie filtrów skrzynki rozgałęźnej

Filtr na otworach wentylacyjnych należy czyścić, jeśli ulegnie zabrudzeniu. Zalecamy przeprowadzanie czyszczenia przynajmniej raz w miesiącu. Zdjąć pokrywę, aby uzyskać dostęp do filtrów.

- Jeżeli filtr zawiera tylko suchy pył i brud, przemyć go zwykłą wodą
- Jeżeli zawiera on tłusty pył i brud, przemyć go wodą z mydlinami



❖ *Uwaga: na ilustracji pokazana została typowa skrzynka rozgałęźna. Jednak we wszystkie typach skrzynek rozgałęźnych wymiana filtra przebiega w ten sam sposób.*

Aby wymienić filtr, należy użyć poniższego numeru katalogowego części:

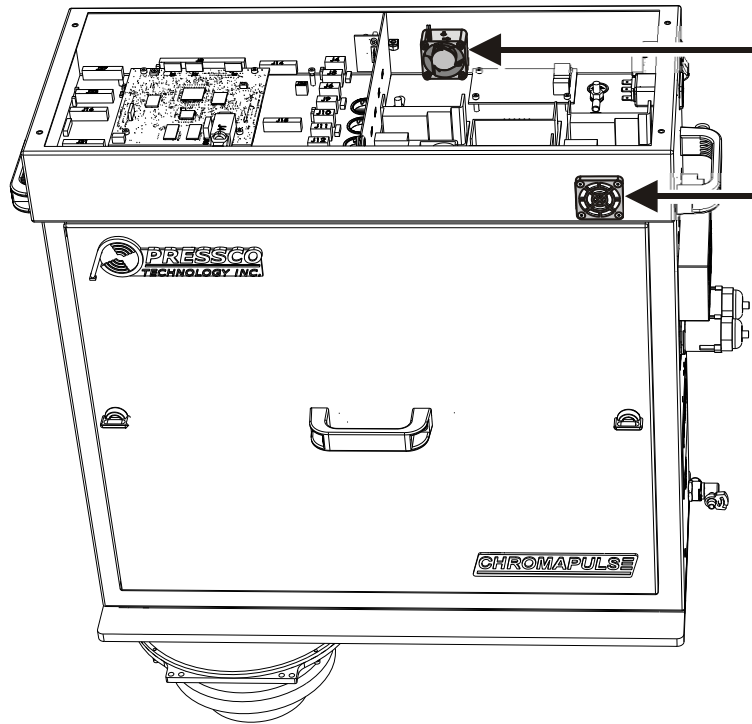
	Numer katalogowy	Opis
1	65779	Wymienny element filtra (ten sam numer części stosowany jest dla obydwu lokalizacji)

Wymiana/ Czyszczenie filtrów wentylatorów Chromapulse CP4422EV

Wymieniać filtry raz w miesiącu, używając części o numerze katalogowym 66446.

Jeśli filtry do wymiany nie są dostępne, czyścić je raz w miesiącu. Zdjąć pokrywę, aby uzyskać dostęp do filtrów.

- Jeżeli filtr zawiera tylko suchy pył i brud, przemyć go zwykłą wodą
- Jeżeli zawiera on tłusty pył i brud, przemyć go wodą z mydlinami



Aby wymienić filtr, należy użyć poniższego numeru części:

	Numer katalogowy	Opis
1	66446	Wymienny element filtra (ten sam numer części stosowany jest dla obydwu lokalizacji)

Czyszczenie powierzchni optycznych



Ważne

Pozostałości i zabrudzenia mogą gromadzić się na powierzchniach szklanych i plastikowych. Ten brud mógłby pojawić się w okienkach kontrolnych, powodując fałszywe odrzucanie części lub mógłby pogorszyć oświetlenie. W celu uniknięcia fałszywego odrzucania, należy często czyścić powierzchnie szklane i plastikowe.

Aby utrzymać odpowiednią jakość obrazu i możliwości systemu, należy regularnie czyścić przezroczyste szklane i plastikowe powierzchnie w Modułach Kontrolnych. Brud i odpady, które pojawiają się na obrazie, mogą powodować fałszywe odrzucanie. Oleista powłoka na powierzchniach optycznych może powodować fałszywe odrzucenia lub pominięcie wad.

Czyszczenie szklanych powierzchni

Szklanymi powierzchniami, które mogą wymagać czyszczenia, są:

- Obiektyw Kamery
- Rozdzielacz Promienia (jeżeli jest w systemie)
- Obiektyw pomocniczy (jeżeli jest w systemie)
- Lustro pomocnicze (jeżeli jest w systemie)

➤ *W celu wyczyszczenia powierzchni szklanych:*

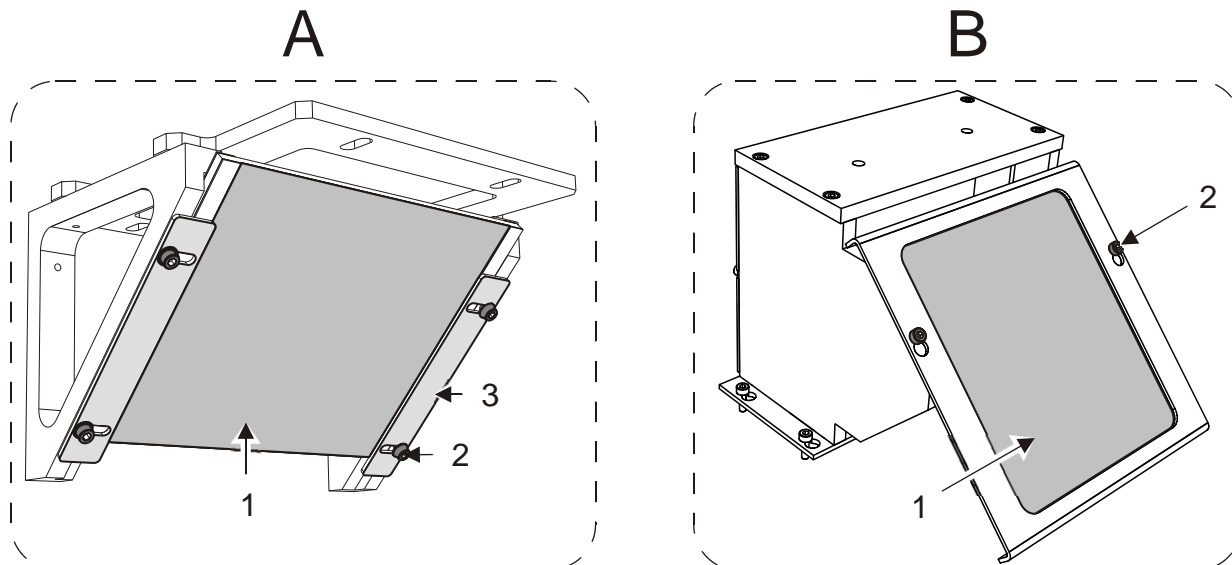
- Zdmuchnąć pył sprężonym powietrzem z puszki
- Używać delikatnej ściereczki zwilżonej roztworem czyszczącym do obiektywów
- Do obiektywów kamer używać chusteczek do soczewek oraz roztworu czyszczącego do obiektywów
- Jeżeli na powierzchni znajdują się chemiczne związki, najpierw czyścić alkoholem, a następnie roztworem do czyszczenia obiektywów

❖ *Uwaga: Częstotliwość czyszczenia będzie zależeć od warunków w zakładzie i podczas procesu.*

Czyszczenie Rozdzielacza Promienia Chromapulse

Aby uzyskać dostęp do dolnej części urządzenia i przeprowadzić czyszczenie, należy wyjąć rozdzielacz promienia (w niektórych modelach Chromapulse). Metoda wyjmowania rozdzielacza promienia uzależniona jest od modułu kontrolnego.

Na poniższej ilustracji pozycja A została użyta w modułach ścianki bocznej i denka preformy (PSE). Pozycja B jest stosowana w module powierzchni brzegowej i niektórych modułach Chromapulse (na przykład: CP750EV, CP1200EV i inne).



1	Rozdzielacz promienia
2	Śruby
3	Płyty mocujące

➤ *Aby oczyścić rozdzielacz promienia:*

1. Jeśli to konieczne, **podnieść kamerę** (patrz "**Czyszczenie obiektywu kamery**" na stronie 133). Upewnić się, że przed poruszeniem kamery jej pozycja została zapisana.

2. Poluzować śruby [pozycja 2] i ostrożnie wyjąć rozdzielacz promienia.
 - W **pozycji A** znajdują się cztery śruby. Przesunąć płyty mocujące [pozycja 3] do boków i wyjąć rozdzielacz promienia.
 - W **pozycji B** znajdują się dwie śruby. Poluzować śruby i wyjąć rozdzielacz promienia.
3. Oczyszczyć rozdzielacz promienia [pozycja 1].
 - Zdmuchnąć pył z rozdzielacza promienia, używając sprężonego powietrza z puszki.
 - **Oczyszczyć powierzchnię szklaną** (patrz "**Czyszczenie szklanych powierzchni**" na stronie 132) na rozdzielaczu promienia, używając szmatki i środka do czyszczenia soczewek.
4. Wymienić zespół rozdzielacza promienia.
 - **Pozycja A** - Wymienić rozdzielacz promienia, ustawiając stronę odbijającą na zewnątrz. Przesunąć płyty mocujące z powrotem na swoje miejsce i przykręcić śruby.
 - **Pozycja B** - Wymienić rozdzielacz promienia, ustawiając powierzchnię szklaną do wewnątrz. Dokręcić śruby.

Czyszczenie obiektywu kamery

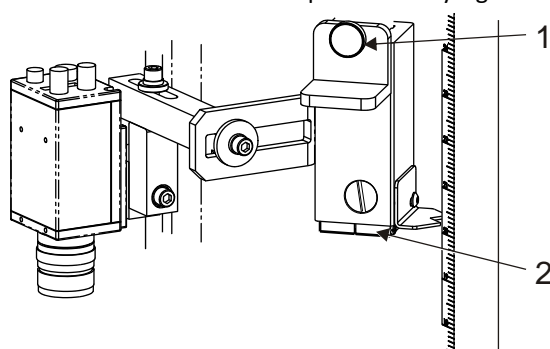


Ostrzeżenie

Nie dotykać soczewek palcami lub zatłuszczoną ściereczką.

➤ Aby wyczyścić obiektyw kamery:

1. Przez poluzowanie śruby regulującej wysokość, unieść kamerę w celu uzyskania dostępu do obiektywu [pozycja 1].
2. Pozostawić wspornik zaciskający na miejscu [pozycja 2].
3. Oczyszczyć wszystkie soczewki kamery chusteczką do soczewek i płynem do czyszczenia obiektywów. Należy zachować ostrożność, aby nie zmienić ostrości ani przesłony kamery.
4. Wsunąć kamerę z powrotem do pozycji zaznaczonej wspornikiem zaciskającym.
5. Dokręcić śrubę regulującą wysokość
6. W razie konieczności ponownie wyregulować przesłonę i ostrość.



1	Śruba regulacyjna wysokości kamery
2	Wspornik zaciskający - odniesienie wysokości kamery

Czyszczenie powierzchni plastikowych

Plastikowe powierzchniami, które mogą wymagać czyszczenia, to:

- Filtr Zmiękczający Lampy Kopułkowej
- Filtr Zmiękczający Lampy Pierścieniowej
- Osłona Świetlna (jeżeli jest w systemie)
- Filtr Zmiękczający Rozdzielacza Promienia (jeżeli jest w systemie)

❖ *Uwaga: Częstotliwość czyszczenia będzie zależeć od warunków w zakładzie i podczas procesu.*

➤ *W celu wyczyszczenia powierzchni plastikowych:*

Należy	Nie należy
Do zdmuchiwania pyłu wykorzystywać sprężone powietrze w puszkach	Nie ścierać brudu, ponieważ można w ten sposób zarysować powłokę plastiku
Używać czystej, delikatnej ściereczki zwilżonej roztworem łagodnego mydła i wody. Nawilżyć całkowicie powierzchnię, aby pozwolić na zmycie cząsteczek.	Nie używać papierowych ręczników ani papierowych serwetek - mogą one zarysować powierzchnie
Wysuszyć powierzchnię czystym, sprężonym powietrzem	

Czyszczenie Lustra Eliptycznego

Lustro to zapewnia udoskonalony obraz szyjki, w celu optymalnej kontroli szyjki puszki.



Ostrzeżenie

Specjalna powierzchnia lustra może łatwo ulec zarysowaniu. Zachować szczególne środki ostrożności, aby nie dotknąć powierzchni lustra.

❖ *Uwaga: Lustro to **nie** wymaga okresowego czyszczenia. Jeżeli na lustrze widnieją zabrudzenia lub ślady, których nie da się zdmuchnąć czystym, sprężonym powietrzem, prosimy skontaktować się z serwisem Pressco.*

W większości systemów, lustro posiada wbudowany system oczyszczania powietrza. Powietrze jest wdmuchiwane przez moduł, aby utrzymywać pył i odpadki z dala od lustra i poza modułem. W modułach tych nie ma spodnich osłon. Użytkownik nie musi czyścić lustra w tych modułach.

Czyszczenie Wykrywacza Części

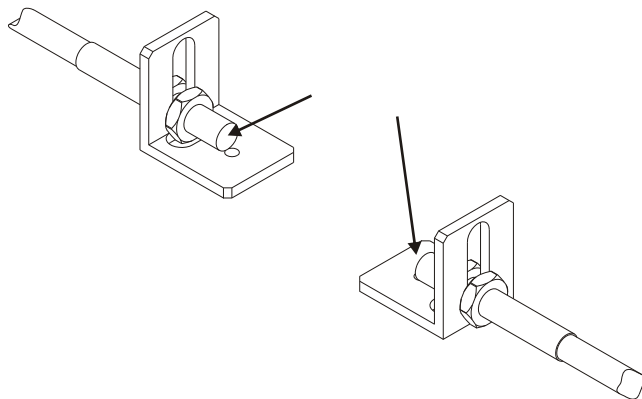
W zależności od zastosowania, system użytkownika wyposażony będzie w wykrywacz części lub czujnik zbliżeniowy. Czujnik zbliżeniowy nie wykorzystuje reflektora. Jednakże, procedura czyszczenia dla obu tych czujników jest podobna.

Czujnik wykrywania części oraz powierzchnie reflektora wykrywacza części muszą pozostawać czyste, w celu właściwego wykrywania części. Należy regularnie czyścić te powierzchnie, aby zapobiec gromadzeniu się brudu i oleju.

➤ **Aby wyczyścić wykrywacz części:**

- Czyścić powierzchnie wykrywacza części miękką, czystą, bezwłóknową ściereczką zwilżoną roztworem łagodnego mydła i wody
- Czyścić czujniki z obu stron przenośnika
- Nie stosować roztworów do czyszczenia szkła ani mocnych rozpuszczalników na powierzchniach plastikowych, ponieważ mogłyby one zostać uszkodzone.

❖ *Uwaga: Częstotliwość czyszczenia będzie zależeć od warunków istniejących w zakładzie i podczas procesu.*

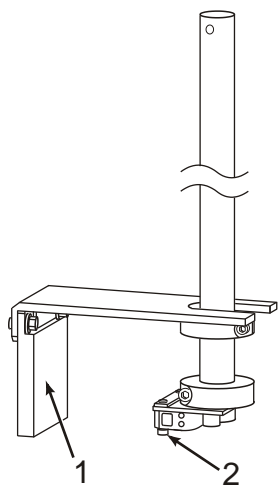


Czyszczenie Wykrywacza Części oraz Reflektora

Czujnik wykrywania części oraz powierzchnie reflektora wykrywacza części muszą pozostawać czyste, w celu właściwego wykrywania części. Należy regularnie czyścić te powierzchnie, aby zapobiec gromadzeniu się brudu i oleju.

Czyścić powierzchnie wykrywacza części miękką, czystą, bezwłóknową ściereczką zwilżoną roztworem łagodnego mydła i wody. Nie stosować roztworów do czyszczenia szkła ani mocnych rozpuszczalników na powierzchniach plastikowych, ponieważ mogłyby one zostać uszkodzone.

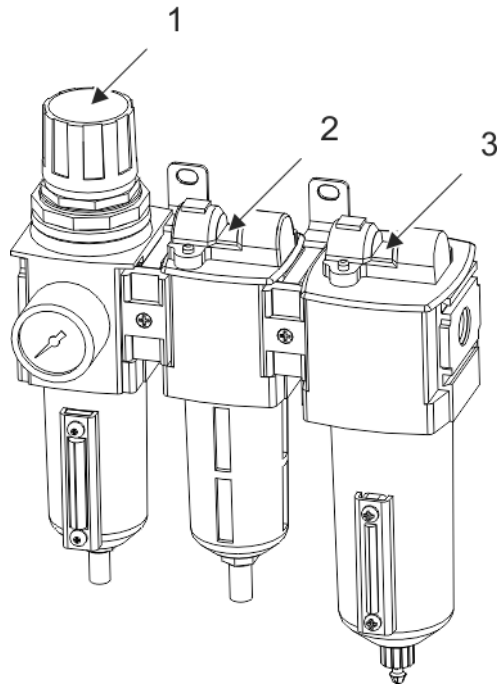
Częstotliwość czyszczenia będzie zależeć od warunków w zakładzie i podczas procesu.



1	Reflektor wykrywania części
2	Czujnik wykrywania części

Wymiana Filtrów/ Filtrów regulatorów

Pokazany poniżej zestaw filtra/ filtra regulatora jest instalowany w modułach kontrolnych CP4422EV. Wymienić filtry.



	Numer katalogowy Pressco	Opis	Wymieniać przynajmniej :
1		Filtr/ Filtr regulator. Żadna wymiana filtra nie jest konieczna.	
2	67620	Filtr do usuwania oleju	Co 2000 godzin
3	67621	Filtr do usuwania oparów oleju	Raz w roku
	67622	Zestaw (zawiera po jednym 67620 i 67621) <ul style="list-style-type: none"> ▪ Przeprowadzenie czynności jest łatwiejsze, jeśli oba filtry zostaną wymienione w tym samym czasie 	

Indeks

A

ALARMY - 19, 93

B

BEZPIECZEŃSTWO PERSONELU - 24

C

CLUSTER BOX MAINS WIRING - 61

CZĘSTOTLIWOŚĆ KONSERWACJI - 127

CZYSZCZENIE FILTRA PROCESORA WIZYJNEGO - 129

CZYSZCZENIE FILTRÓW SKRZYŃKI ROZGAŁĘŻNEJ - 130

CZYSZCZENIE LUSTRA ELIPTYCZNEGO - 134

CZYSZCZENIE OBIEKTYWU KAMERY - 133

CZYSZCZENIE POWIERZCHNI OPTYCZNYCH - 131

CZYSZCZENIE POWIERZCHNI PLASTIKOWYCH - 134

CZYSZCZENIE ROZDZIELACZA PROMIENIA
CHROMAPULSE - 132

CZYSZCZENIE SZKLANYCH POWIERZCHNI - 132

CZYSZCZENIE WYKRYWACZA CZĘŚCI - 134

CZYSZCZENIE WYKRYWACZA CZĘŚCI ORAZ REFLEKTORA
- 135

CZYTNIK DZIENNIKA - 118

D

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - INTELLIMASS - 15

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - MODUŁ KONTROLNY CPX -
14

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - SKRZYŃKA ROZGAŁĘŻNA -
12

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - SYSTEM CSL - 8

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - SYSTEM FHCP3X-EZ (EMC) -
11

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - SYSTEM FHCP3X-EZ (MS) - 9

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - SYSTEM INTELLISPEC - 7

DEKLARACJA ZGODNOŚCI - WBUDOWANA SKRZYŃKA
ROZGAŁĘŻNA - 13

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE - 7

E

EKSPLORATOR WINDOWS - 90

H

JAK SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z PRESSCO - 3

I

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA - 17

INFORMACJE O KONTACTACH UŻYTKOWNIKÓW I
LOGOWANIU - 91

INFORMACJE O NINIEJSZYM PRZEWODNIKU
OPERATORA - 5

INSTALACJA - 52

INSTALACJA I OKABLOWANIE - 47

INTERFEJS UŻYTKOWNIKA - 30

J

JAK WYBIERAĆ POZYCJE MENU - 81

JĘZYK - 90

K

KLAWIATURA EKRANOWA (OSK) - 85

KLAWIATURA MECHANICZNA (MKB) - 82

KOMUNIKATY O BŁĘDZIE - 121

KONFIGURACJA CZĘŚCI - 121

KONFIGURACJA TORU - 123

KONFIGURACJE SYSTEMU SKRZYŃKI ROZGAŁĘŻNEJ - 65

L

LOGOWANIE I WYLOGOWYWANIE - 91

M

MASY I WYMIARY DLA INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA - 31

MASY I WYMIARY MODUŁU CP/EV - 33

MASY MODUŁÓW KONTROLNYCH BNS - 34

MENU KONFIGURACJA ZATRZYMANIA OBRAZU NA
WADZIE - 110

MENU NARZĘDZIA - 117

MENU NARZĘDZIA - EKRAN PRZEGLĄDU SYSTEMU -
117

MENU NARZĘDZIA - EKRANY PRZEGLĄD TORU I
PRZEGLĄD CZUJNIKA - 119

MENU OPCJE ZATRZYMANIA OBRAZU NA WADZIE -
112

MENU STATYSTYKI - 89

N

NAWIGOWANIE W SYSTEMIE - 85

NIEPRAWIDŁOWE UŻYTKOWANIE - 22

O

OBRAZY ODRZUCEŃ - 105

OBŚLUGA SYSTEMU INTELLISPEC SERIA V - 75

OCHRONA PRZED WYŁADOWANIAM I STATYCZNYMI - 6

ONLINE / OFFLINE - 77

OPCJE SIATKI STATYSTYK - 104

OPISY ALARMÓW SYSTEMU - 98

OZNAKOWANIE - 18

P

PASEK NARZĘDZIOWY MENU - 89

PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE - 52

PODNOSENIE CIĘŻKICH ELEMENTÓW - 26

POMOC - 90

PORTY USB - 82

POTENCJALNE ZAGROŻENIA - 21

PRZEGLĄD GRAFICZNY - 107

PRZEGLĄDANIE I USUWANIE ALARMÓW - 96

PRZEŁĄCZANIE UŻYTKOWNIKÓW - 91

PRZEWIDZIANE UŻYTKOWANIE - 21

PRZEWODY WYJŚCIOWE PC PRESSCO - 56

PRZYŁĄCZA SĄ ZAPEWNIANE PRZEZ KLIENTA - 51

R

RAPORT KORELACJI - 120

RAPORTOWANIE - 119

RODZAJE SKRZYNEK ROZGAŁĘŻNYCH - 61

ROZRUCH - 73

S

SCHEMAT BLOKOWY SYSTEMU - BNS - 49

SCHEMAT BLOKOWY SYSTEMU - ZINTEGROWANY
TUNEL - 50

SCHEMAT POŁĄCZEŃ INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA/PC -
58

SCHEMAT POŁĄCZEŃ PRZEŁĄCZNIKÓW ETHERNET - 59

SIATKA STATYSTYK - 103

SKRZYNKA ROZGAŁĘŻNA SERII V - 41

SKRZYNKI Z 8 PORTAMI I/O - 64

SORTOWANIE DANYCH NA WYKRESACH - 100

SOUND PRESSURE LEVEL - 30

SPECYFIKACJE - 30

SPECYFIKACJE ELEKTRYCZNE DLA INTERFEJSU
UŻYTKOWNIKA - 30

SPECYFIKACJE ELEKTRYCZNE SKRZYNKI ROZGAŁĘŻNEJ -
41

SPECYFIKACJE ELEKTRYCZNE ZINTEGROWANEGO
TUNELU - 32

SPECYFIKACJE SYSTEMU - 29

STABILNOŚĆ INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA - 53

STATUS SYGNALIZATORA ŚWIETLNEGO - 96

STATYSTYKI BRAKÓW DLA CZUJNIKA - 120

STOSOWANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH - 27

SYGNALIZATOR ŚWIETLNY - 20

SYMBOLE - 17

SZAFKA I INTERFEJS UŻYTKOWNIKA INTELLISPEC - 79

SZYBKOŚĆ CZĘŚCI - 122

Ś

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ - 23

U

UPOWAŻNIENI UŻYTKOWNICY - 27

URZĄDZENIA OSTRZEGAWCZE - 19

URZĄDZENIA WEJŚCIOWE INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA -
80

URZĄDZENIA WYBORU INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA -
80

URZĄDZENIE DO LOGOWANIA BIOMETRYCZNEGO - 83

UZIEMIENIE - 51

W

WARUNKI ŚRODOWISKOWE - 29

WENTYLACJA - 52

WŁĄCZANIE ZASILANIA - 75

WPROWADZENIE - 5

WYJŚCIE Z OPROGRAMOWANIA INTELLISPEC - 77

WYKONAJ ZRZUT Z EKRANU - 116

WYKORZYSTANIE GRAFIKI PRZEGLĄDU GRAFICZNEGO -
108

WYKRES KONTROLI - 106

WYKRESY DLA CZĘŚCI MASZYNY - 100

WYKRESY I WYŚWIETLANIE OBRAZU - 99

WYKRESY TRENDÓW - 99

WYŁĄCZANIE ZASILANIA - 76

WYMAGANIA DOTYCZĄCE MONTOWANIA,
LOKALIZACJI I INSTALACJI - 51

WYMIANA BEZPIECZNIKÓW W SKRZYNCIE
ROZGAŁĘŻNEJ - 71

WYMIANA FILTRÓW/ FILTRÓW REGULATORÓW - 136

WYMIANA/ CZYSZCZENIE FILTRÓW WENTYLATORÓW
CHROMAPULSE CP4422EV - 131

WYMIARY I MASY KLASYCZNEJ SKRZYNKI ROZGAŁĘŻNEJ
- 42

WYMIARY I MASY SKRZYNKI ROZGAŁĘŻNEJ MIKRO I
WASH-DOWN - 44

WYMIARY I MASY WBUDOWANEJ SKRZYNKI
ROZGAŁĘŻNEJ - 43

WYMIARY KAMERY SZYJKI/ŚCIANKI BOCZNEJ SERII V -
36
WYMIARY MASZTU PODSTAWY/SZYJKI SERII V - 36
WYMIARY MODUŁU KAMERY PODSTAWY SERII V - 35
WYMIARY MODUŁU KONTROLNEGO BRZEGU I DENKA
PREFORMY - 39
WYMIARY MODUŁU KONTROLNEGO BRZEGU SERII V -
38
WYMIARY MODUŁU KONTROLNEGO ŚCIANKI BOCZNEJ
PREFORMY - 40
WYMUSZONE ODRZUCANIE - 124
WYSYŁKA I PRZEMIESZCZANIE - 47
WYŚWIETLACZ INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA - CZTERY
POZIOMY - 86

Z

ZALECENIA PRZED PRYZYSTĄPIENIEM DO INSTALACJI -
48
ZAMIANA CZĘŚCI - 77
ZAPISYWANIE OBRAZÓW - 113
ZAPISYWANIE OBRAZÓW AUTOMATYCZNIE - 115
ZAPISYWANIE OBRAZÓW ODRZUCEN - 116
ZAPISYWANIE OBRAZÓW POPRZEZ MENU CZUJNIK -
113
ZAPISZ AUTOMATYCZNIE OBRAZY - 115
ZASADY OZNACZEŃ TYPOGRAFICZNYCH - 5
ZATRZYMANIE OBRAZU NA WADZIE - 109
ZEWNĘTRZNE GNIAZDA INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA -
54
ZEWNĘTRZNE GNIAZDA KLASYCZNEJ SKRZYNKI
ROZGAŁĘŻNEJ - 63
ZEWNĘTRZNE GNIAZDA MODUŁU CHROMAPULSE - 60
ZEWNĘTRZNE GNIAZDA SKRZYNKI ROZGAŁĘŻNEJ - 61
ZEWNĘTRZNE GNIAZDA SKRZYNKI ROZGAŁĘŻNEJ
WASH-DOWN I MIKRO - 70
ZEWNĘTRZNE GNIAZDA WBUDOWANEJ SKRZYNKI
ROZGAŁĘŻNEJ - 69
ZMIANA HASŁA - 91