



Intellispec™ Bedie- nerhandbuch

SOFTWARE-VERSION: SOFTWARE 5.7

HANDBUCH-TEILENR. 81487 REV. 01

Urheberrechtshinweis / Kontakt

© 2021 Pressco Technology Inc. Alle Rechte vorbehalten.

Kein Teil dieses Handbuchs darf ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung von Pressco Technology Inc. elektronisch, mechanisch, durch Fotokopie, Aufzeichnung oder ein anderes Verfahren in irgendeiner Form reproduziert oder übertragen werden.

Der Inhalt dieses Handbuchs wird lediglich zu Informationszwecken zur Verfügung gestellt; Änderungen ohne vorherige Ankündigung bleiben vorbehalten und er ist nicht als eine Verpflichtung seitens Pressco Technology, Inc. zu verstehen.

Geschrieben und entwickelt bei:

Pressco Technology Inc. World Headquarters

29200 Aurora Road

Cleveland, OH USA 44139-1847

TEL. +1-440-498-2600

FAX +1 440-498-2615

www.pressco.com

Geschäftszeiten: Montag - Freitag, 8:00 - 17:00 Eastern Time (USA)

Kundenservice:

Anforderung von technischem Support und Fernunterstützung: techsupport@pressco.com

rund um die Uhr, 7 Tage die Woche (für dringende Fälle): +1-440-498-2000

E-Mail: Vereinbarung eines Kundenservicetermins: dispatch@pressco.com

Anforderung von technischem Support und Fernunterstützung: techsupport@pressco.com

Kundenservice-Fax: +1-440-498-4761

Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1 Pressco-Einführung	8
Über dieses Bedienerhandbuch	8
Schutz vor statischer Entladung	9
Kapitel 2 EU-Konformitätserklärungen	10
Konformitätserklärung - Intellispec-System	11
Konformitätserklärung - CSL-System	13
Konformitätserklärung - FHCP3X-EZ-System (MS)	15
Konformitätserklärung - FHCP3X-EZ-System (EMV)	17
Konformitätserklärung - Cluster Box	18
Konformitätserklärung - integrierte Cluster Box	20
Konformitätserklärung - CPX-Inspektionsmodul	22
Konformitätserklärung - 4-Kamera-CPX-Inspektionsmodul	24
Konformitätserklärung - Intellimass	25
Kapitel 3 Sicherheitshinweise	27
Gesundheitlicher Warnhinweis – photosensitive Epilepsie	27
Mit diesem System verwendete Symbole	28
Beschreibung der Kennzeichnungen – Intellispec	29
Warnanlagen	29
Restrisiken	30
Bestimmungsgemäße Verwendung	30
Untersagte Verwendung	30
Persönliche Schutzausrüstung	31
Arbeitssicherheit	31
Heben schwerer Gegenstände	32
Befugte Benutzer	33
Ersatzteile	34

Kapitel 4 Technische Daten zum System	35
Umgebungsbedingungen	35
Schalldruckpegel	35
Technische Daten – Intellispec Serie V	35
Technische Daten zur Elektrik der Benutzerschnittstelle	36
Maße der Benutzerschnittstelle	37
Technische Daten zur Elektrik des integrierten Tunnels	38
Maße des CP/EV-Tunnels	38
Gewicht der Basis-, Hals- und Versiegelungsflächen-Inspektionsmodule der Serie V	39
Abmessungen des Basiskameramoduls	39
Abmessungen der Hals-Seitenwand-Kamera Serie V	40
Abmessungen des Basis-/Halsmasts	40
Abmessungen des Versiegelungsflächenmoduls Serie V	41
Abmessungen des Vorform-Versiegelungsflächen-Endkappenmoduls Serie V	42
Abmessungen des Vorform-Seitenwandmoduls Serie V	42
Cluster Box Serie V	43
Kapitel 5 Installation und Verdrahtung	47
Transport und Umgang	47
Empfehlungen vor Installation	47
Blockdiagramm des Systems – Leerbehälterinspektion	48
Anforderungen für Aufbau, Aufstellort und Montage	49
Inbetriebnahme	64
Kapitel 6 Betrieb des Intellispec-Systems Serie V	65
Einschalten des Intellispec-Systems	65
Abschalten des Intellispec-Systems	66
Online - Offline	67

Teilwechsel	67
Beenden der Intellispec-Software	68
Kapitel 7 Intellispec-Geräteschrank und -Benutzerschnittstelle	69
Eingabegeräte der Benutzerschnittstelle	69
Auswahlgeräte der Benutzerschnittstelle	69
Auswahl von Menüpositionen	70
Mechanische Tastatur	71
USB-Anschlüsse	71
Biometrische Anmeldevorrichtung	72
Kapitel 8 Softwareüberblick	73
An- und Abmeldung	73
Abmeldemenü	73
4 Software-Bildschirme	74
Menü Statistik	77
Bildschirmtastatur	78
Menü-Symbolleiste	80
Sternmenü	80
Sprache	81
Teilerate	82
Kapitel 9 Alarmer	83
Alarmer anzeigen und löschen	83
Maschinenteilalarmer anzeigen und löschen	84
Überprüfung der Alarmbedingungen	85
Systemalarmer – Beschreibung und Konfiguration	86
Spurenalarmer – Kurzbeschreibung	88
Sensoralarmer – Kurzbeschreibung	89
Zurückweiser-Alarme – Kurzbeschreibung	90
Maschinenteil-Alarme – Kurzbeschreibung	91

Kapitel 10 Grafiken	93
Überblick über die Übersichtsgrafik	93
Daten in Grafiken sortieren	94
Maschinenteilstatistik löschen	96
Scrollen in Grafiken	97
Trendgrafiken	97
Maschinenteilgrafiken	98
Inspektionsgrafiken	99
Kapitel 11 Statistiken und Berichte	101
Statistikraster	101
Statistikrasteroptionen	102
Berichterstattung	103
Fehlermeldungen	112
Kapitel 12 Speichern von Bildern	113
Bildschirmaufnahme machen	113
Bilder speichern	113
Einfrieren bei Defekt	114
Ausschussbilder	120
Kapitel 13 Hilfe und Support	124
Hilfe	124
Fernunterstützung	124
Über Intellispec	129
Menü Sichern und Wiederherstellen	131
Kapitel 15 Wartungshäufigkeit	135
Reinigung von optischen Oberflächen	136
Reinigung von Glasoberflächen	136
Reinigung von Kunststoffoberflächen – Allgemeines	136
Reinigung des Filters des Vision-Prozessors	137

Reinigung der Cluster Box-Filter	138
Reinigung des Strahlen-Splitters des Versiegelungsflächen-Moduls	139
Reinigung des Strahlen-Splitters des PSE-Moduls	139

Kapitel 1 Pressco-Einführung

Willkommen!

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihres Intellispec-Systems! Das Intellispec ist ein Hochgeschwindigkeits-Bilderkennungs-System und wurde speziell zur Überwachung von Produkten sowie zur Online-Überwachung von Prozessen entwickelt. Es ist ein leistungsstarkes Werkzeug, das für eine zuverlässigere Inspektion sorgt, als sie mit dem menschlichen Auge oder mithilfe von Stichproben möglich wäre. Mithilfe der neuesten PC-Technologie, leistungsstarker Inspektionsalgorithmen, der Möglichkeit zur Online-Einstellung und der Speicherung von Inspektionsdaten erlaubt das Intellispec die automatische Inspektion von Teilen auf Hochgeschwindigkeitsbändern mit einer außerordentlichen Genauigkeit.

Das Intellispec wird Ihnen helfen, die optimale Qualität der an Ihre Kunden gelieferten Produkte zu gewährleisten.

Über dieses Bedienerhandbuch



WICHTIG: Bewahren Sie dieses Handbuch auf, um später darin nachschlagen zu können.

Dieses Handbuch wird als integraler Bestandteil des Systems betrachtet und muss zum Nachschlagen bereitliegen, während das System in Ihrem Werk eingesetzt wird.

Zweck dieses Handbuchs ist die Beschreibung der Softwarefunktionen, Sicherheitsinformationen und Wartung auf Bedienerebene.

Dieses Handbuch:

- Gilt für die Intellispec-Version 5.7. Änderungen des Inhalts dieses Handbuchs ohne vorherige Ankündigung bleiben vorbehalten.
- Sie sind dafür verantwortlich, es in gutem Zustand an einem trockenen Ort bereitzuhalten, damit es von den befugten Benutzern des Systems verwendet werden kann.
- Es enthält Informationen, wie sie zum Zeitpunkt des Verkaufs und der Bereitstellung des Systems für die verwendete Technologie galten, und ist im Fall technologischer Verbesserungen an der Anlage oder in den Darstellungen des Handbuchs nicht als fehlerhaft zu betrachten.

Weitere Handbücher sind:

- Intellispec Series V Software Administrator Guide (Software-Administratorenhandbuch des Intellispec-Systems Serie V), das alle Funktionen der Software beschreibt und für Benutzer auf Administratorebene bestimmt ist
- Intellispec Series V Hardware Guide (Hardwarehandbuch des Intellispec-Systems Serie V, mehrere Optionen)

Die folgenden Sicherheitshinweise können in diesem Handbuch erscheinen:



GEFAHR! – Gefahrenhinweise machen Sie auf besondere Bedingungen aufmerksam, die zum Tod oder zu schweren Körperverletzungen führen können. Gefahrenhinweise geben Ihnen wichtige Informationen, die zur Vermeidung von Körperverletzungen beachtet werden müssen.



WARNUNG: – Warnhinweise geben Ihnen Informationen, die zur Vermeidung von Körperverletzungen, Datenverlust oder Geräteschäden beachtet werden müssen.



VORSICHT – Vorsichtshinweise geben Ihnen wichtige Informationen, die zur Vermeidung von Datenverlust, schlechter Systemleistung oder Geräteschäden beachtet werden müssen.

Hinweis: Hinweise enthalten spezielle Informationen, die wichtig genug sind, um vom restlichen Text, wie hier dargestellt, abgesetzt zu werden.



WICHTIG – verweist auf Voraussetzungen oder Informationen, die für das Verständnis eines Konzepts oder die Durchführung einer Aufgabe erforderlich sind oder beachtet werden müssen.

TIPP: hilfreiche Hinweise zur Durchführung einer Aufgabe.

Schutz vor statischer Entladung



VORSICHT – Elektronische Komponenten können durch statische Entladungen beschädigt werden.

Beachten Sie stets die folgenden Vorsichtsmaßnahmen, bevor Sie elektronische Komponenten im Inspektionssystem installieren, herausnehmen oder handhaben:

- Tragen Sie ein am Inspektionssystem geerdetes Antistatikarmband.
- Stehen Sie auf einer geerdeten Antistatik-Bodenmatte und legen Sie beim Austausch von Leiterplatten diese immer auf dieser Matte ab.
- Lassen Sie die Leiterplatten bei Lagerung und Transport immer in den Antistatik-Schutzhüllen. Vergewissern Sie sich, dass die Hüllen versiegelt sind.

Kapitel 2 EU-Konformitätserklärungen

Konformitätserklärung - Intellispec-System

Erklärung	<p>Das aufgeführte Produkt entspricht folgenden harmonisierten Rechtsvorschriften der Europäischen Union:</p> <p>Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit sowie Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.</p> <p>Die technische Dokumentation belegt die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen gemäß Anhang I der obigen Richtlinie.</p>
Hersteller	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.</p>
Produktname	<p>Intellispec Serie V Inspektionssystem</p>
Angewandte harmonisierte Normen, mit denen Konformität erklärt wird:	<p>EN 61326-1:2013 Elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte – EMV-Anforderungen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Gestrahlte/leitungsgeführte Störungen</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Störfestigkeit gegen die Entladung statischer Elektrizität</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Störfestigkeit gegen hochfrequente elektromagnetische Felder</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Störfestigkeit gegen Stoßspannungen</p> <p>EN 61000-4-6:2009: Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder</p> <p>EN 61000-4-11:2004: Störfestigkeit gegen Spannungseinbrüche, Kurzzeitunterbrechungen und Spannungsschwankungen</p> <p>EN 61010-1:2010 Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte - Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p>
Konstruktionsdatei	<p>EMR2932 & ES2932</p>
Ort	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Kapitel 2

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

FF Awig VP, ENG. OPERATIONS

8/22/16

Name, Position

Date

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.

Datum: 22. August 2016

Konformitätserklärung - CSL-System

Erklärung	<p>Das aufgeführte Produkt entspricht folgenden harmonisierten Rechtsvorschriften der Europäischen Union:</p> <p>Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit sowie Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.</p> <p>Die technische Dokumentation belegt die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen gemäß Anhang I der obigen Richtlinie.</p>
Hersteller	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.</p>
Produktname	<p>Compact Single Lane (CSL)</p> <p>EN 61326-1:2013 Elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte – EMV-Anforderungen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Gestrahlte/leitungsgeführte Störungen</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Störfestigkeit gegen die Entladung statischer Elektrizität</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Störfestigkeit gegen hochfrequente elektromagnetische Felder</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Störfestigkeit gegen Stoßspannungen</p> <p>EN 61000-4-6:2009: Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder</p> <p>EN 61000-4-11:2004: Störfestigkeit gegen Spannungseinbrüche, Kurzzeitunterbrechungen und Spannungsschwankungen</p> <p>EN 61010-1:2010 Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte - Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p>
Angewandte harmonisierte Normen, mit denen Konformität erklärt wird:	
Ort	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Kapitel 2

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

FF Awig VP, ENG OPERATIONS

8/22/16

Name, Position

Date

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.

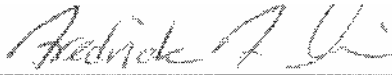
Konformitätserklärung - FHCP3X-EZ-System (MS)

Erklärung	Pressco Technology, Inc. Das FHCP3X-EZ-System ist mit der Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 konform.
Sonstige Richtlinien	Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit.
Hersteller	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.
Produktname	FHCP3X-EZ-System
Angewandte Normen (Liste ist auf wichtigste Normen beschränkt)	EN60204-1 (2006): Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen EN14120 (2015): Sicherheit von Maschinen – Trennende Schutzeinrichtungen – Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen EN ISO 13849-1 (2015): Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen – Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze EN ISO 13855 (2010): Sicherheit von Maschinen – Anordnung von Schutzeinrichtungen im Hinblick auf Annäherungsgeschwindigkeiten von Körperteilen EN1037 (2008)+A1(2008): Sicherheit von Maschinen – Vermeidung von unerwartetem Anlauf EN ISO 14119 (2013): Sicherheit von Maschinen – Verriegelungseinrichtungen in Verbindung mit trennenden Schutzeinrichtungen – Leitsätze für Gestaltung und Auswahl EN1837 (1999)+A1(2009): Sicherheit von Maschinen – Maschinenintegrierte Beleuchtung EN13850 (2015): Sicherheit von Maschinen – Not-Halt-Funktion – Gestaltungsleitsätze EN13857 (2008): Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefährdungsbereichen mit den oberen und unteren Gliedmaßen EN ISO 12100 (2010): Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung
Konstruktionsdatei	MS4113
Ersteller der Konstruktionsdatei	Safenet Ltd, Notified Body/benannte Stelle 1674 Denford Garage, Denford, Kettering, Northants., NN14 4EQ, Großbritannien

Kapitel 2

Schaltplan 72999W und 72999E

Ort Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Signature of Manufacturer:  VP, ENG. & OPERATIONS

Name/Title/Signature
Fredrick F. Awig

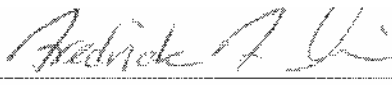
Place: Pressco Technology Inc. 25 May 2016.
29200 Aurora Road
Cleveland, Ohio 44139-1847

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.

Datum: 25. Mai 2016

Konformitätserklärung - FHCP3X-EZ-System (EMV)

Erklärung	Pressco Technology, Inc. Das FHCP3X-EZ-System ist mit der Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar konform
Hersteller	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.
Produktname	FHCP3X-EZ-System
Angewandte Normen (Liste ist auf wichtigste Normen beschränkt)	EN 61000-6-2 (2005) Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-2: Fachgrundnormen – Störfestigkeit für Industriebereiche EN 61000-6-4 (2007+A1:2011) Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-4: Fachgrundnormen – Störaussendung für Industriebereiche BSEN 55011 (2009+A1:2010) Industrielle, wissenschaftliche und medizinische Geräte – Funkstörungen – Grenzwerte und Messverfahren
Konstruktionsdatei	MS4113
Zuständige Stelle	Hursley EMC Services, Ltd. Notified Body of the U.K./benannte Stelle Großbritannien 1890 Trafalgar House, Trafalgar Close Chandlers Ford, Eastleigh, Hampshire SO53 4BW, Großbritannien
Beurteilungszertifikatsnummer	14R538, Datum: 18. März 2015
Nachweis der Konformität	Das Produkt ist gemäß Testergebnissen unter Bezugnahme auf harmonisierte Normen und die Verwendung einer Konstruktionsdatei gemäß Artikel 7 der Richtlinie mit der Richtlinie 2014/30/EU konform.
Schaltplan	72999W und 72999E
Ort	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

Signature of Manufacturer:  VP, ENG. & OPERATIONS
 Name/Title/Signature
 Fredrick F. Awig
 Place: Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847 25 May 2016

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.


Datum: 25. Mai 2016

Konformitätserklärung - Cluster Box

Erklärung	<p>Das aufgeführte Produkt entspricht folgenden harmonisierten Rechtsvorschriften der Europäischen Union:</p> <p>Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit sowie Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.</p> <p>Die technische Dokumentation belegt die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen gemäß Anhang I der obigen Richtlinie.</p>
Hersteller	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.</p>
Produktname	<p>Cluster Box</p> <p>EN 61326-1:2013 Elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte – EMV-Anforderungen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Gestrahlte/leitungsgeführte Störungen</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Störfestigkeit gegen die Entladung statischer Elektrizität</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Störfestigkeit gegen hochfrequente elektromagnetische Felder</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Störfestigkeit gegen Stoßspannungen</p> <p>EN 61000-4-6:2009: Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder</p> <p>EN 61000-4-11:2004: Störfestigkeit gegen Spannungseinbrüche, Kurzzeitunterbrechungen und Spannungsschwankungen</p> <p>EN 61010-1:2010 Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte - Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p>
Angewandte harmonisierte Normen, mit denen Konformität erklärt wird:	
Ort	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Kapitel 2

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

 VP, ENG. OPERATIONS

8/22/16

Name, Position

Date

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.

Datum: 22. August 2016

Konformitätserklärung - integrierte Cluster Box

Erklärung	<p>Das aufgeführte Produkt entspricht folgenden harmonisierten Rechtsvorschriften der Europäischen Union:</p> <p>Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit sowie Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.</p> <p>Die technische Dokumentation belegt die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen gemäß Anhang I der obigen Richtlinie.</p>
Hersteller	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.</p>
Produktname	<p>Integrierte Cluster Box</p> <p>EN 61326-1:2013 Elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte – EMV-Anforderungen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Gestrahlte/leitungsgeführte Störungen</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Störfestigkeit gegen die Entladung statischer Elektrizität</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Störfestigkeit gegen hochfrequente elektromagnetische Felder</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Störfestigkeit gegen Stoßspannungen</p> <p>EN 61000-4-6:2009: Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder</p> <p>EN 61000-4-11:2004: Störfestigkeit gegen Spannungseinbrüche, Kurzzeitunterbrechungen und Spannungsschwankungen</p> <p>EN 61010-1:2010 Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte - Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p>
Angewandte harmonisierte Normen, mit denen Konformität erklärt wird:	
Ort	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Kapitel 2

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

FF Awig VP, ENG. OPERATIONS

8/22/16

Name, Position

Date

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.


Datum: 22. August 2016

Konformitätserklärung – CPX-Inspektionsmodul

Erklärung	<p>Das aufgeführte Produkt entspricht folgenden harmonisierten Rechtsvorschriften der Europäischen Union:</p> <p>Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit sowie Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.</p> <p>Die technische Dokumentation belegt die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen gemäß Anhang I der obigen Richtlinie.</p>
Hersteller	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.</p>
Produktname	<p>CPX-Inspektionsmodul</p> <p>EN 61326-1:2013 Elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte – EMV-Anforderungen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Gestrahlte/leitungsgeführte Störungen</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Störfestigkeit gegen die Entladung statischer Elektrizität</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Störfestigkeit gegen hochfrequente elektromagnetische Felder</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Störfestigkeit gegen Stoßspannungen</p> <p>EN 61000-4-6:2009: Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder</p> <p>EN 61000-4-11:2004: Störfestigkeit gegen Spannungseinbrüche, Kurzzeitunterbrechungen und Spannungsschwankungen</p> <p>EN 61010-1:2010 Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte - Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p>
Angewandte harmonisierte Normen, mit denen Konformität erklärt wird:	
Ort	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Kapitel 2

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

 VP, ENG. OPERATIONS

8/22/16

Name, Position

Date

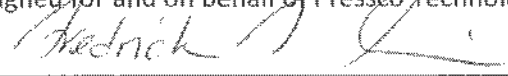
Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.

Datum: 22. August 2016

Konformitätserklärung – 4-Kamera-CPX-Inspektionsmodul

Erklärung	<p>Die unten beschriebene Maschine ist konform mit der Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit (in der geltenden Fassung).</p> <p>Das Produkt ist gemäß Testergebnissen unter Bezugnahme auf harmonisierte Normen und die Verwendung einer Konstruktionsdatei gemäß Artikel 14 der Richtlinie mit der Richtlinie 2014/30/EU konform und die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen gemäß Anhang I ist nachgewiesen.</p>
Hersteller	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.</p>
Produktname	4-Kamera-CPX-Inspektionsmodul
Konstruktionsdatei	EMC5383
Notified Body/-benannte Stelle	<p>Die folgende benannte Stelle für die EU hat die Konstruktionsdatei im Hinblick auf den allgemeinen Aufbau, die Konformitätsverfahren und die EMV-Prüfrichtlinien für In-situ-Messungen zu einer Annäherung an die aufgeführten Normen hinsichtlich der wesentlichen Schutzanforderungen der Richtlinie 2014/30/EU geprüft:</p> <p>Hursley EMC Services, Ltd., Notified Body/benannte Stelle 2635 Trafalgar Close, Chandler's Ford Eastleigh SO53 4BW, Großbritannien Beurteilungszertifikatsnummer: 180898</p>
Angewandte Normen	<p>EN 61000-6-2:2005: Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-2: Fachgrundnormen – Störfestigkeit für Industriebereiche.</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Industrielle, wissenschaftliche und medizinische Geräte – Funkstörungen – Grenzwerte und Messverfahren.</p> <p>2011/65/EU: Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.</p>
Ort	Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA

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



1/27/21

Fredrick F. Awig,
 VP, Engineering & Operations

Date

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.

Datum: 27. Januar 2021

Konformitätserklärung – Intellimass

Erklärung	<p>Das aufgeführte Produkt entspricht folgenden harmonisierten Rechtsvorschriften der Europäischen Union:</p> <p>Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit sowie Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.</p> <p>Die technische Dokumentation belegt die Erfüllung der grundlegenden Anforderungen gemäß Anhang I der obigen Richtlinie.</p>
Hersteller	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p> <p>Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.</p>
Produktname	<p>Intellimass</p> <p>EN 61326-1:2013 Elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte – EMV-Anforderungen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p> <p>EN 55011:2009 +A1:2010: Gestrahlte/leitungsgeführte Störungen</p> <p>EN 61000-4-2:2009: Störfestigkeit gegen die Entladung statischer Elektrizität</p> <p>EN 61000-4-3:2006 + A1:2008 + A2:2010: Störfestigkeit gegen hochfrequente elektromagnetische Felder</p> <p>EN 61000-4-4:2004 + A1:2010: Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst</p> <p>EN 61000-4-5:2006: Störfestigkeit gegen Stoßspannungen</p> <p>EN 61000-4-6:2009: Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder</p> <p>EN 61000-4-11:2004: Störfestigkeit gegen Spannungseinbrüche, Kurzzeitunterbrechungen und Spannungsschwankungen</p> <p>EN 61010-1:2010 Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte - Teil 1: Allgemeine Anforderungen</p>
Angewandte harmonisierte Normen, mit denen Konformität erklärt wird:	
Ort	<p>Pressco Technology Inc. 29200 Aurora Road Cleveland, Ohio 44139-1847, USA</p>

Kapitel 2

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

FF Awig VP, ENG OPERATIONS

8/22/16

Name, Position

Date

Unterschrift: Fredrick F. Awig, VP of Engineering & Operations. Unterzeichnet für und im Namen von Pressco Technology Inc.

Datum: 22. August 2016

Kapitel 3 Sicherheitshinweise

Dieser Abschnitt enthält Sicherheitshinweise für Bediener, die vor Bedienung oder Wartung des Systems zur Kenntnis genommen werden müssen.



WARNUNG – Dieses Produkt enthält keine vom Bediener zu wartenden Teile. Die Wartung ist von qualifiziertem Personal durchzuführen. Die Schaltschranktüren dürfen nicht geöffnet werden, während der Strom angeschlossen ist.



WARNUNG – Unter keinen Umständen dürfen Sie Zugriff auf versiegelte Anlagenteile oder Geräte nehmen. Dies kann zur Deaktivierung von Schutzvorrichtungen und somit möglicherweise zu gefährlichen Bedingungen führen.



VORSICHT – Mögliche gefährliche optische Strahlung der LEDs. Blicken Sie nicht direkt in die Leuchten.

Gesundheitlicher Warnhinweis – photosensitive Epilepsie



WARNUNG: PHOTOSENSITIVE EPILEPSIE/KRAMPFANFÄLLE

Bei einer kleinen Gruppe von Menschen können bestimmte Lichtmuster oder -blitze epileptische Symptome oder Krampfanfälle auslösen. Auch die Blitzlichter von Sichtinspektionssystemen können bei diesen Menschen epileptische Symptome oder Krampfanfälle verursachen. Diese Blitzlichter können bei Menschen, die in der Vergangenheit bisher keine epileptischen Symptome oder Krampfanfälle erlebt haben, epileptische Symptome oder Krampfanfälle auslösen. Wenn Sie oder Familienangehörige epileptische Erkrankungen oder Krampfanfälle jeder Art gehabt haben, wenden Sie sich vor dem Bedienen dieser Maschinen an Ihren Arzt.

BRECHEN SIE UMGEHEND DIE VERWENDUNG AB und wenden Sie sich an Ihren Arzt, wenn beim Bedienen dieser Maschinen bei Ihnen eines der folgenden Symptome auftritt:

- Schwindel
- Sehveränderungen
- Augen- oder Muskelzucken
- Bewusstseinsverlust
- Desorientierung
- Krampfanfälle
- Jede ungewollte Bewegung oder Krämpfe

Die Auslöser für epileptische Symptome oder Krampfanfälle unterscheiden sich individuell. Zu häufigen Auslösern gehören u. a.:

- Blitzlichter, wie sie für Sichtinspektionssysteme oder Brandalarmer verwendet werden
- Bestimmte Videospiele oder Fernsehsendungen, in denen schnelle Blitze oder wechselnde Lichtmuster in unterschiedlichen Farben vorkommen
- Schnelle, kontrastierende Muster wie weiße Balken vor einem schwarzen Hintergrund
- Weißes Blitzlicht, gefolgt von Dunkelheit










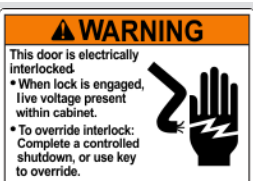
- Stimulierende Bilder, die das gesamte Sichtfeld einnehmen, wie bei großer Nähe zu einem Fernseher oder Computerbildschirm
- Bestimmte Farben, wie rot und blau

Wenn Sie plötzlich mit einem potenziellen Auslöser epileptischer Symptome oder Krampfanfälle konfrontiert sind, gehen Sie wie folgt vor:

- Schließen Sie nicht die Augen (dies kann zu einem Flackereffekt führen).
- Blicken Sie nicht direkt auf die Quelle der Blitzlichter oder des Auslösers.
- Decken Sie sofort ein Auge mit Ihrer Hand ab.
- Wenden Sie sich nicht von der Quelle der Blitzlichter oder des Auslösers ab.

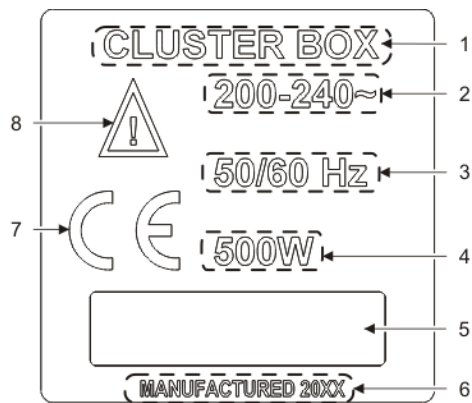
Mit diesem System verwendete Symbole

Die folgenden Symbole werden am oder in der Nähe des Pressco-Systems verwendet. Achten Sie auf mögliche Gefahrenquellen!

Symbol	Bedeutung
	VORSICHT: Gefahr! Beachten Sie vor Verwendung die begleitende Benutzerdokumentation.
	WARNUNG: Stromschlaggefahr!
	WARNUNG: Verbrennungsgefahr durch heiße Flächen!
	WARNUNG: Quetschgefahr für Hände!
	Ein (Versorgung)
	Aus (Versorgung)
	Wechselstrom
	Schutzstromleiter
	Lichtbogen und gefährliche elektrische Spannung
	Elektrische Verriegelung

Beschreibung der Kennzeichnungen – Intellispec

Die folgende Abbildung zeigt ein Beispielschild, wie Sie es an den Komponenten des Intellispec-Systems finden können.



- 1) Name der Komponente. HINWEIS: Das Chromapulse-Modell ist an der Vorderseite des Moduls angegeben.
- 2) Spannungsbereich in Volt Wechselspannung (V AC)
- 3) Frequenzbereich in Hertz (Hz)
- 4) Maximale Nennleistung in Watt (W) bei Anschluss allen Zubehörs bzw. der Plugin-Module
- 5) Seriennummer
- 6) Herstellungsjahr
- 7) Zertifizierung der Komponente
- 8) Gefahr! Beachten Sie vor Verwendung die Begleitdokumentation.

Warnanlagen

Das Pressco-System verfügt über Warnanlagen, die auf eine Störung des Systems oder zu viele Fehler beziehungsweise Warnungen für die Produktionslinie hinweisen. Diese umfassen einen optionalen Beleuchtungsbaum, Alarme und Anzeigen auf dem Bildschirm sowie Warntöne (je nach System).

Alarme

Vom Benutzer programmierbare Alarme erlauben es Ihnen zu konfigurieren, wie lange die Leuchten des optionalen Beleuchtungsbaums aufleuchten bzw. die Hupe ertönt, wenn bestimmte Kriterien zutreffen.

Zusätzlich zum Beleuchtungsbaum wird eine Alarm-Schaltfläche auf dem Bildschirm angezeigt, wenn bestimmte Kriterien erfüllt sind. Sie können die Alarm-Schaltfläche anklicken, um den/die Alarm(e) zu löschen und detailliertere Informationen über die Ursachen zu erfahren.

Beleuchtungsbaum

Der optionale Beleuchtungsbaum ist an einer vom Kunden vorgegebenen Stelle an einer Stange montiert.



Die Farbsegmente des Beleuchtungsbaums stehen jeweils für einen Alarm- oder Systemzustand. Ein Farbsegment kann für mehr als einen Alarmzustand stehen.

Restrisiken

Das Pressco-System wurde ganz im Hinblick auf eine Minimierung der Verletzungsgefahr entwickelt. Das System verwendet jedoch Auswurfvorrichtungen, um defekte Produkte aus der Herstellung zu entfernen. Zudem besteht an den Schaltschränken Stromschlaggefahr, wenn diese geöffnet werden.

Beachten Sie beim Arbeiten mit dem System oder in der Nähe des Systems die folgenden Sicherheitshinweise:



WARNUNG – Herumfliegende Teile können Personen treffen und zu Verletzungen führen. Halten Sie sich von ausgeworfenen Teilen fern.



WARNUNG – Die empfindliche Elektronik sowie Hochspannungskomponenten können äußeren Einflüssen ausgesetzt werden. Halten Sie die Tür des Prozessorschrank/Schaltkastens geschlossen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Prozessart Das Pressco-System ist für die Überwachung des Fertigungsprozesses von Behältern und anderer spezieller Fertigungsprozesse sowie zur Identifizierung fehlerhafter Produkte bestimmt.

Bestimmungsgemäße Verwendung Das Pressco-System ist für die Verwendung im Innenraum in einer industriellen Umgebung mit entsprechendem Schutz vor Witterungsbedingungen bestimmt.

Platzbedarf Die Benutzerschnittstelle des Pressco-Systems und die zugehörigen Sensoren sind an einem Ort zu installieren, an dem die Installation, die Umrüstung auf andere Produktgrößen, die Bedienung durch den Benutzer sowie die Wartungsarbeiten sicher und problemlos erfolgen können.

Untersagte Verwendung



WARNUNG – Wenn dieses Instrument nicht bestimmungsgemäß verwendet wird, kann die Schutzwirkung der Anlage beeinträchtigt werden. Dieses Instrument darf nur unter normalen Bedingungen eingesetzt werden (wenn alle Schutzvorrichtungen intakt sind).



Wichtig – Das Pressco-System darf NICHT für andere Zwecke als die spezifisch unter "**Bestimmungsgemäße Verwendung**" oben angegebenen Zwecke verwendet werden.

Die folgenden Verwendungszwecke werden als nicht bestimmungsgemäß betrachtet:



Verwendung in einer Umgebung mit Explosionsgefahr



Verwendung in einer entflammaren Umgebung



Verwendung in einer feuchten oder nassen Umgebung, außer wenn speziell zugelassen

Persönliche Schutzausrüstung



Wichtig – Beachten Sie zusätzlich zu den im Folgenden angegebenen Empfehlungen stets die Sicherheitsvorschriften Ihres Werks.

Wir empfehlen zumindest die Verwendung der folgenden persönlichen Schutzausrüstung (PSA):



Schutzkleidung



Schutzhandschuhe



Ohrstöpsel oder Kopfhörer



Schutzbrille



Sicherheitsschuhe

Arbeitssicherheit

Die Befolgung der folgenden Vorschriften wird empfohlen, um die Arbeitssicherheit der Mitarbeiter, die mit Bedienung und Wartung der Anlage beauftragt sind, zu gewährleisten.

Während der Bedienung der Anlage:



Zur Bedienung der Anlage ist nur ein Bediener erforderlich. Andere Personen müssen einen Sicherheitsabstand zur Anlage einhalten.



Bediener müssen mit allen mit der Pressco-Anlage verbundenen Geräten vertraut sein und wissen, wie die Not-Aus-Vorrichtungen zu verwenden sind.

Hinweis: Die Not-Aus-Vorrichtungen sind möglicherweise nicht direkt mit der Pressco-Anlage verbunden. Dennoch ist es wichtig zu wissen, wie sie zu verwenden sind.



Bevor das Pressco-System online geschaltet wird, muss der Bediener gewährleisten, dass alle Sicherheitsvorrichtungen in Verbindung mit den angeschlossenen Geräten vorhanden und betriebsfähig sind.

Nicht mit entfernten Schutzeinrichtungen betreiben.



Der Bediener muss sich stets uneingeschränkt auf seine Arbeit konzentrieren und während seiner gesamten Schicht aufmerksam bleiben. Wenn dies nicht der Fall ist, ist der Schichtaufseher unverzüglich zu informieren.

Bei Wartungs- oder Reparaturarbeiten:



Schalten Sie den Hauptschalter aus. Für die Position der Schalter: siehe Abschnitt Einschalten und Ausschalten.



Gewährleisten Sie vor Einschalten der Anlage, dass sich niemand in der Nähe der Anlage befindet.



Falls für Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Abschaltung oder Demontage von Sicherheits- oder Schutzvorrichtungen erforderlich ist, muss diese Tätigkeit von befugten Personen überwacht werden, die für die Verhinderung von Personenschäden oder Sachschäden an der Anlage verantwortlich sind. Alle Anlagenbewegungen sind mit geringer Geschwindigkeit und begrenztem Bewegungsbereich durchzuführen.



Wartungs- oder Reparaturarbeiten an elektrischen Komponenten dürfen nur von befugten und geschulten Fachkräften durchgeführt werden. Bei der Durchführung von Tests unter Strom sind die einschlägigen Vorschriften genauestens zu beachten.



Personen, die an höher gelegenen Teilen einer Anlage Arbeiten durchführen, müssen ein Sicherheitsgurtwerk tragen und es an der Anlagenstruktur befestigen. Sie müssen sich stets mit besonderer Vorsicht bewegen.



Schmier- oder Wartungsverfahren an mechanischen Teilen dürfen nie bei laufender Anlage durchgeführt werden.

Unterlassen Sie im Sinne Ihrer Sicherheit folgende Verfahren:



Öffnung von Sicherheitsvorrichtungen während des Betriebs der Anlage



Durchführung von Wartungs- und Reparaturarbeiten bei laufender Anlage



Aufstützen auf die Anlage



Sitzen auf Komponenten der Anlage



Verwendung der Anlage für Zwecke, die nicht dem in diesem Handbuch angegebenen bestimmungsgemäßen Gebrauch entsprechen



Veränderung von Anlagenteilen



Genehmigung der Durchführung von Betriebs- oder Wartungsmaßnahmen an der Anlage durch unqualifizierte Personen

Heben schwerer Gegenstände



VORSICHT – Einige Komponenten sind schwer. Ergreifen Sie geeignete Vorsichtsmaßnahmen, um Personenschäden oder Sachschäden an der Anlage zu vermeiden. Wenn Sie nicht in der Lage sind, einen Gegenstand allein anzuheben, bitten Sie eine geeignete Person um Hilfe beim Heben oder verwenden Sie geeignetes Hebezeug.

Die Komponenten verfügen nicht über Hebegriffe. Achten Sie auf folgende Aspekte:

- Fassen Sie Komponenten am Boden an: Heben Sie sie nicht an Kabeln, Klammern oder anderen Vorsprüngen an.
- Berühren Sie die Sensorlinsen nicht, um die Anlagen sauber zu halten.
- Gehen Sie langsam vor.



WARNUNG – Die Pressco-Geräteschränke dürfen NICHT von einer Person allein gehoben werden. Verwenden Sie eine mechanische Hubvorrichtung oder bitten Sie eine andere Person um Hilfe.



Drehen Sie den Körper während des Anhebens der Last nicht. Machen Sie stattdessen kleine Schritte, bis Sie in der gewünschten Position sind.

So heben Sie Komponenten sicher an:

1. Stehen Sie möglichst nah an der Last und richten Sie sich mittig über ihr aus, wobei Ihre Füße in ca. schulterbreitem Abstand aufgesetzt werden.
2. Spannen Sie Ihre Bauchmuskeln an.
3. Halten Sie Ihren Rücken gerade, beugen Sie Ihre Knie und gehen Sie in die Hocke.
4. Greifen Sie die Last sicher mit beiden Händen.
5. Ziehen Sie die Last nah an den Körper und verwenden Sie Ihre Beinmuskeln, um aufzustehen und gleichzeitig die Last vom Boden abzuheben. Ihr Rücken sollte während des gesamten Hebevorgangs gerade bleiben, so dass nur die Beinmuskeln zum Anheben der Last verwendet werden.
6. Um die Last an der gewünschten Stelle abzusetzen, gehen Sie erneut in die Knie und verwenden Sie dabei nur Ihre Beinmuskeln.

Befugte Benutzer

Als befugte Benutzer des Pressco-Systems gelten geschulte Bediener, mit der Wartung beauftragte Mechaniker und Elektriker sowie Werksleiter. Diese Benutzer haben die Informationen im vorliegenden Handbuch sorgfältig durchzulesen. Der Werksleiter muss gewährleisten, dass die in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise eingehalten werden.



WARNUNG – Wird Mitarbeitern, die mit dem Produktionsprozess nicht vertraut sind, die Bedienung des Pressco-Systems erlaubt, kann dies zu Gefahren führen.

Falls Sie Fragen zu Informationen in diesem Handbuch haben, kontaktieren Sie den Technischen Support von Pressco.



Wichtig – Mitarbeiter dürfen das System niemals bedienen, wenn dies nicht zu ihrem Kompetenz- und Zuständigkeitsbereich gehört.

Sachgemäße Bedienung: Zur Bedienung des Systems ist jederzeit nur ein Mitarbeiter erforderlich. Die korrekte Position des Bedieners befindet sich vor dem Monitor der Benutzerschnittstelle oder dem Steuergehäuse (falls vorhanden).

Reparaturen: Alle Reparaturen am System dürfen ausschließlich durch Servicemitarbeiter der Pressco Technology Inc. oder andere ausdrücklich von Pressco Technology Inc. hierfür autorisierte Dienstleister erfolgen.

Ersatzteile

Für den Austausch von Teilen gelten die folgenden Einschränkungen:



WARNUNG – Die Verwendung von Ersatzteilen, die nicht Presscos Spezifikationen entsprechen, kann Sicherheit und Wirksamkeit des Pressco-Systems beeinträchtigen.

- Die Verwendung von Teilen, die nicht Presscos Designspezifikationen entsprechen, ist untersagt. Dieses Verbot gilt insbesondere für Teile, die Einfluss auf Sicherheitsvorrichtungen haben oder in Verbindung mit diesen stehen.
- Vor der Wiederaufnahme der Fertigung ist sicherzustellen, dass alle Sicherheitsvorrichtungen betriebsbereit sind.

Pressco Technology Inc. haftet bei Nichtbeachtung einer der oben genannten Anweisungen nicht.

Kontaktieren Sie den Pressco-Kundenservice, um eine Ersatzteilliste anzufordern.

Presscos Techniker stehen zur Unterstützung unserer Kunden vor Ort im eigenen Werk zur Verfügung, um etwaige Probleme bei Verwendung und Wartung der Anlage zu lösen.

Kapitel 4 Technische Daten zum System

Dieses Instrument wurde gemäß EN61010-1 (2010) „Sicherheitsbestimmungen für elektrische Mess-, Steuer-, Regel- und Laborgeräte“ konstruiert und geprüft und wird in einem sicheren Zustand geliefert. Die Dokumentation zur Gebrauchsanweisung enthält Informationen und Warnungen, die vom Benutzer zu beachten sind, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten und den sicheren Zustand des Instruments zu erhalten.

Umgebungsbedingungen

Das Intellispec-System der Serie V ist auf die sichere Verwendung unter folgenden Umgebungsbedingungen ausgelegt:

Hinweis: Bitte kontaktieren Sie Pressco Technology Inc., wenn Ihre Umgebungsbedingungen nicht den im Folgenden aufgeführten Bedingungen entsprechen.

Bedingung	Technische Daten
Innenraum/im Freien	Ausschließlich zur Verwendung in Innenräumen
Höhe über dem Meeresspiegel	Bis zu 2000 m
Betriebstemperatur	5 °C bis 50 °C
Lagertemperatur	0 °C bis 70 °C
Luftfeuchtigkeit	Maximale relative Luftfeuchtigkeit von 80 % für Temperaturen von bis zu 31 °C, bis auf 50 % relative Luftfeuchtigkeit bei 50 °C abnehmend
Netzstromversorgung	Spannungsschwankungen von bis zu $\pm 10\%$ der Nennspannung
Überspannungsschutz	Spitzenspannungen, wie im Regelfall für die Netzspannung geltend HINWEIS: Die übliche Spitzenspannung entspricht der Kategorie II (Überspannung) gemäß IEC 60364-4-443.
Nennverschmutzungsgrad	Dieses Instrument wurde für die Verwendung im Rahmen einer Anlage der Kategorie II mit Verschmutzungsgrad 1 gemäß EN61010-1 bzw. EN60664 entwickelt.



Warnung – Dies ist ein Produkt der Klasse A. In einer Haushaltsumgebung kann dieses Produkt Funkstörungen verursachen, gegen die der Benutzer möglicherweise entsprechende Maßnahmen ergreifen muss.

Schalldruckpegel

Der Alarmton des optionalen Beleuchtungsbaums erzeugt einen maximalen Schalldruckpegel von 105 dB in einem Abstand von einem Meter vor dem Alarm. Verwenden Sie gemäß den Sicherheitsanweisungen Ihres Werks einen geeigneten Gehörschutz.

Technische Daten – Intellispec Serie V

Die folgenden Abschnitte enthalten die technischen Daten zur Elektrik und die Maße der Komponenten des Intellispec-Systems Serie V. Ihr System umfasst nur die für Ihre Anwendung erforderlichen Komponenten.

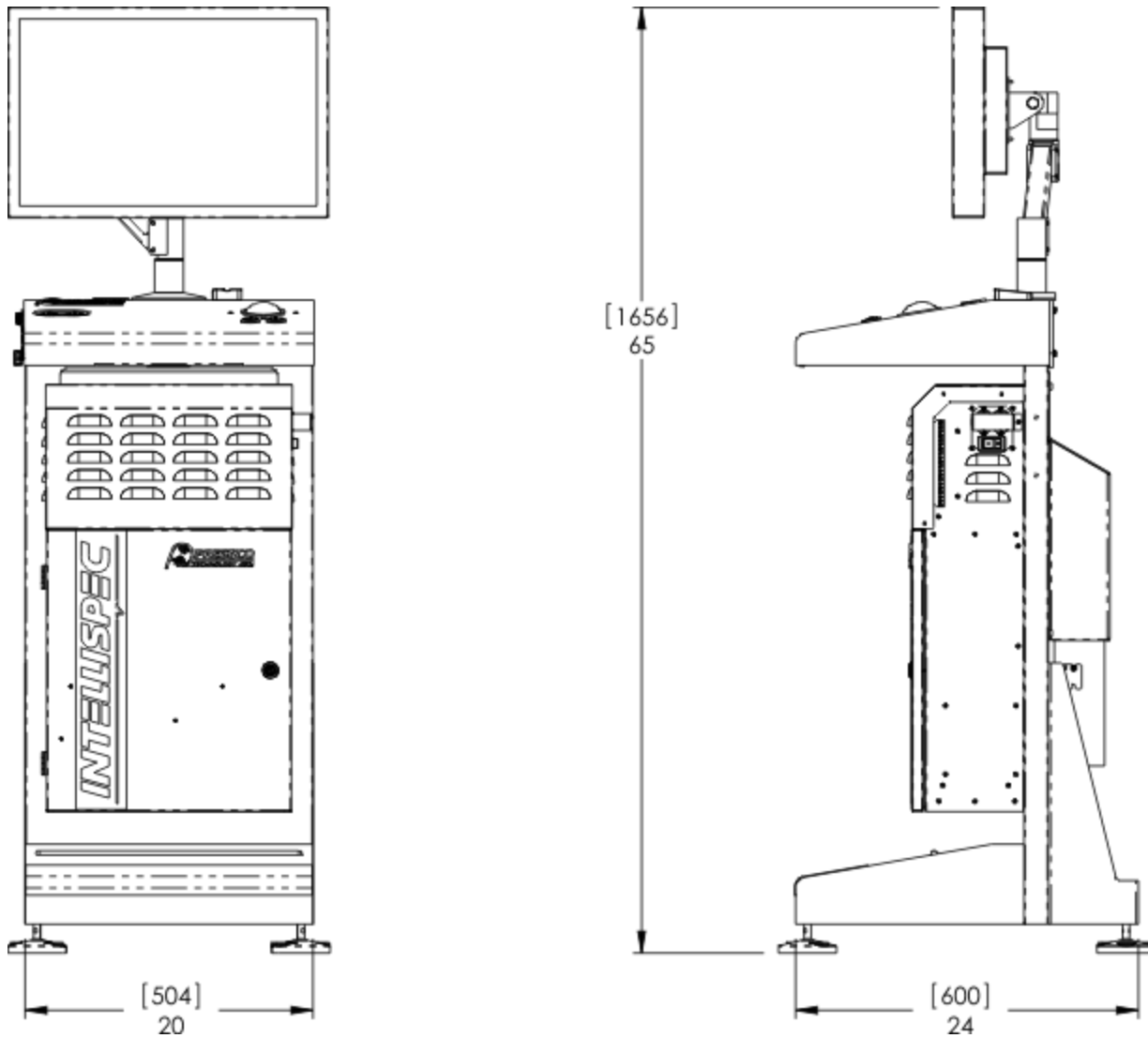
Technische Daten zur Elektrik der Benutzerschnittstelle

Standardbenutzerschnittstelle - ohne USV	
Spannungsbereich	100–240 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	5 A bei 120 V AC, 100 % Last

Benutzerschnittstelle mit optionaler 750-VA-USV, 120 V AC Nennspannung	
Spannungsbereich	100–132 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	6,3 A bei 120 V AC, 100 % Last

Benutzerschnittstelle mit optionaler 1-kVA-USV, 230 V AC Nennspannung	
Spannungsbereich	200–240 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	4,3 A bei 230 V AC, 100 % Last

Maße der Benutzerschnittstelle



Messung	Wert
Gewicht (Benutzerschnittstelle insgesamt)	79,7 kg [177 Pfund]
Gewicht (Halter mit Monitorarm und allen angebrachten Komponenten)	31 kg [68 Pfund]
Gewicht (Computer)	25 kg [55 Pfund]
Gewicht (Monitor)	11,3 kg [25 Pfund]
Gewicht (USV)	12,7 kg [28 Pfund]
Höhe	1656 mm [65"]
Breite	504 mm [20"]
Tiefe	600 mm [24"]

Technische Daten zur Elektrik des integrierten Tunnels

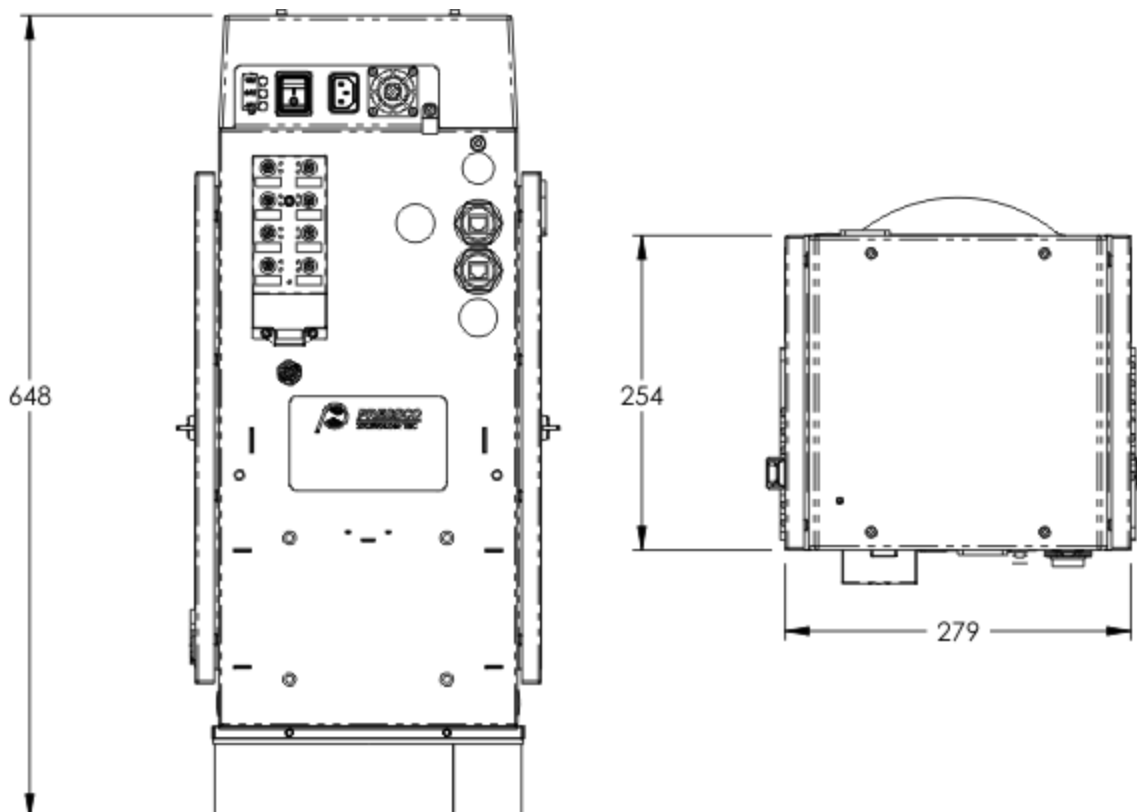
In der Folge sind die technischen Daten zur Elektrik des integrierten Tunnels angegeben (ein Inspektionsmodul, das sowohl Kameras als auch Komponenten zur Teileverfolgung enthält, wie zum Beispiel die Tunnel der Serie CP/EV).

Standard – ohne USV	
Spannungsbereich	100–240 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	6,2 A bei 120 V AC, 100 % Last

Optional 500-VA-USV, 120 V AC Nennspannung	
Spannungsbereich	100–132 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	4,1 A bei 120 V AC, 100 % Last

Optional 500-VA-USV, 230 V AC Nennspannung	
Spannungsbereich	200–240 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	2,2 A bei 230 V AC, 100 % Last

Maße des CP/EV-Tunnels



Messung	Wert
Gewicht	16,4 kg [36 Pfund]
Höhe	648 mm
Breite	254 mm
Tiefe	279 mm

Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.



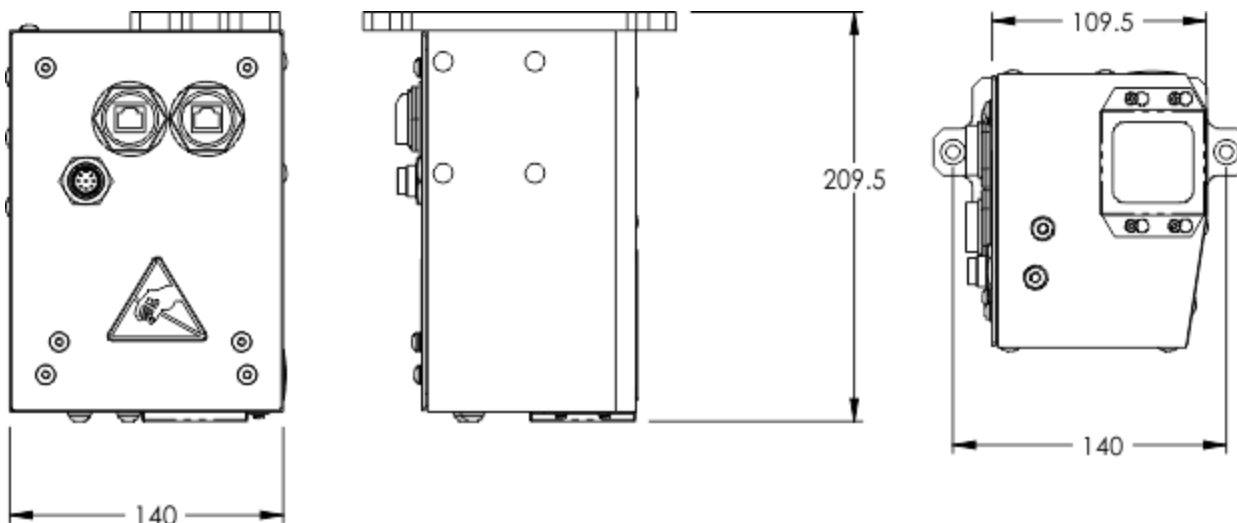
VORSICHT – Dieser Gegenstand ist schwer. Beachten Sie den Abschnitt zum Heben schwerer Gegenstände, bevor Sie diesen Gegenstand bewegen. *"Heben schwerer Gegenstände" auf Seite 32*

Gewicht der Basis-, Hals- und Versiegelungsflächen-Inspektionsmodule der Serie V

Messung	Wert
Gewicht (Basis-/Hals-/Versiegelungsflächenmast und Module komplett)	44 kg [98 Pfund]
Gewicht (Basiskameramodul)	2,3 kg [5 Pfund]
Gewicht (Halskameramodul)	2,7 kg [6 Pfund]
Gewicht (Versiegelungsflächenkameramodul mit Beleuchtungsanlage)	2,7 kg [6 Pfund]
Gewicht (untere BNS-Einheit - Beleuchtungsanlagen)	8,2 kg [18 Pfund]
Gewicht (BNS-Mast)	34,6 kg [77 Pfund]

Abmessungen des Basiskameramoduls

Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.



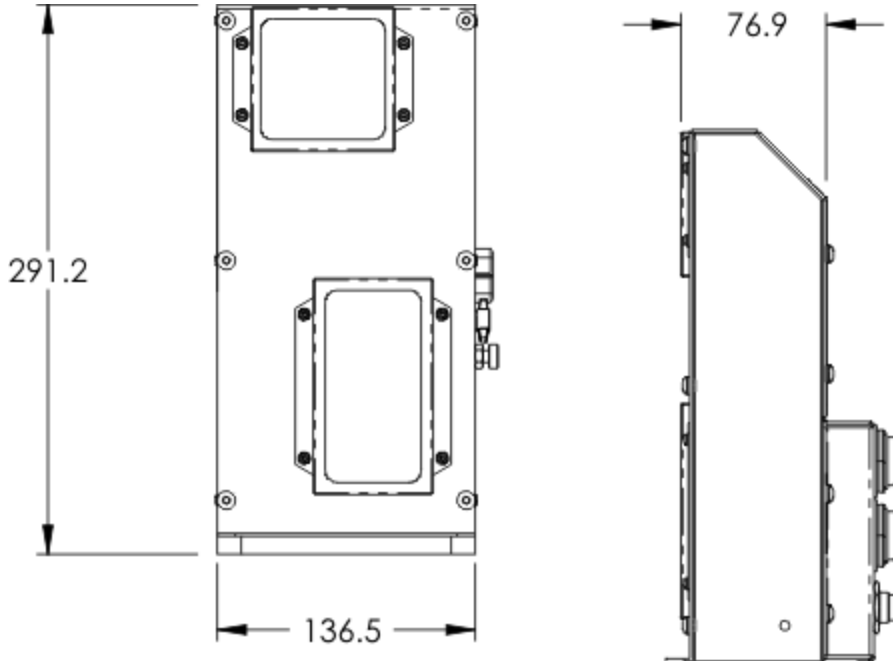
Positionieren Sie das Modul 5 bis 15 mm oberhalb der Versiegelungsfläche der Flasche.

Messung	Wert
Höhe (Basiskameramodul)	209,5 mm
Breite (Basiskameramodul)	140 mm

Messung	Wert
Tiefe (Basiskameramodul)	140 mm

Abmessungen der Hals-Seitenwand-Kamera Serie V

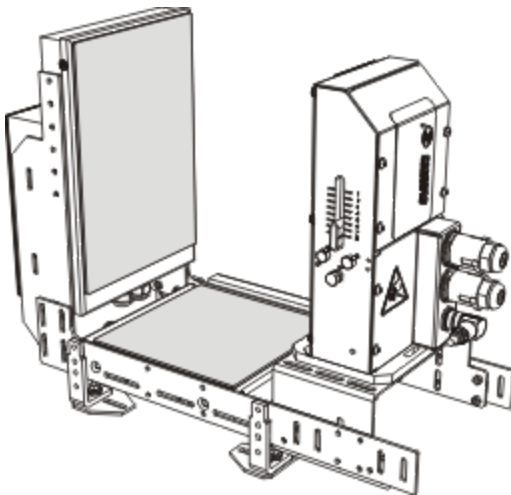
Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.



Die Maße sind in Millimetern angegeben.

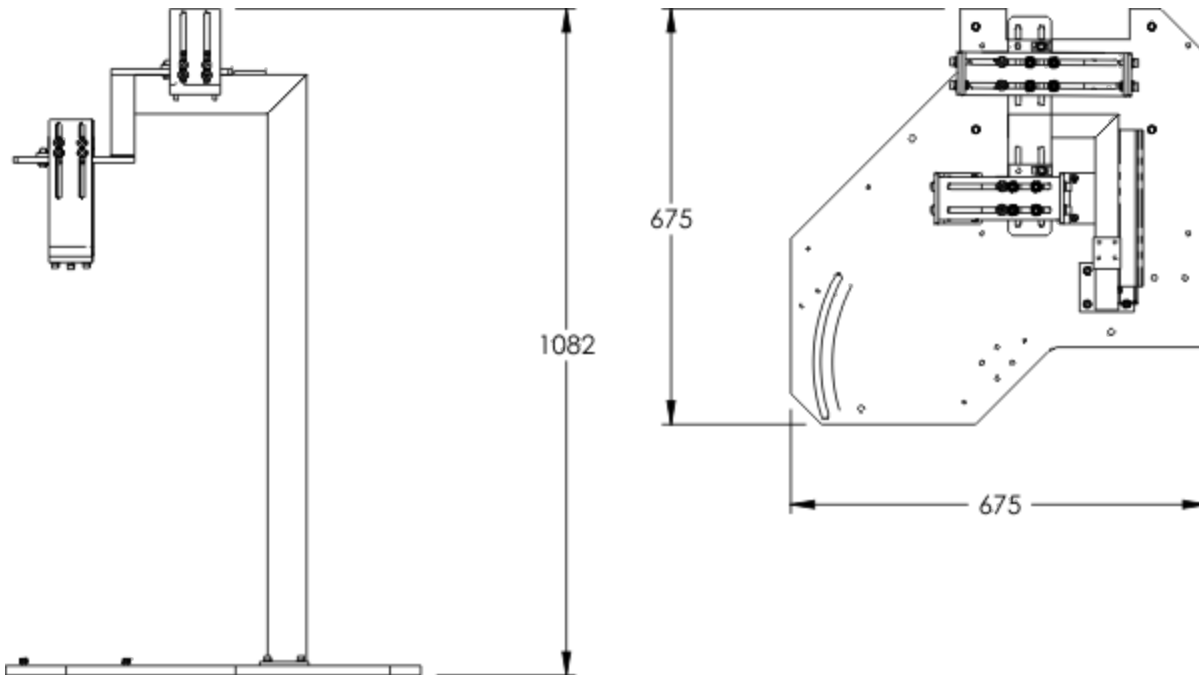
Abmessungen des Basis-/Halsmasts

Am Basis-/Halsmast sind die Beleuchtungsanlagen für die Basis- und Halsinspektionsmodule montiert.



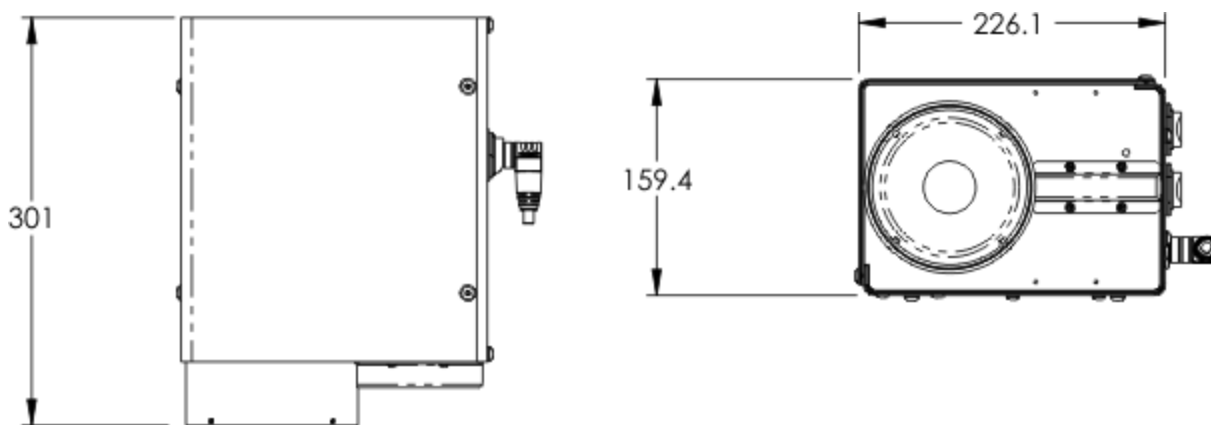
Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.

! *VORSICHT – Dieser Gegenstand ist schwer. Beachten Sie den Abschnitt zum Heben schwerer Gegenstände, bevor Sie diesen Gegenstand bewegen. "Heben schwerer Gegenstände" auf Seite 32*



Die Maße sind in Millimetern angegeben.

Abmessungen des Versiegelungsflächenmoduls Serie V

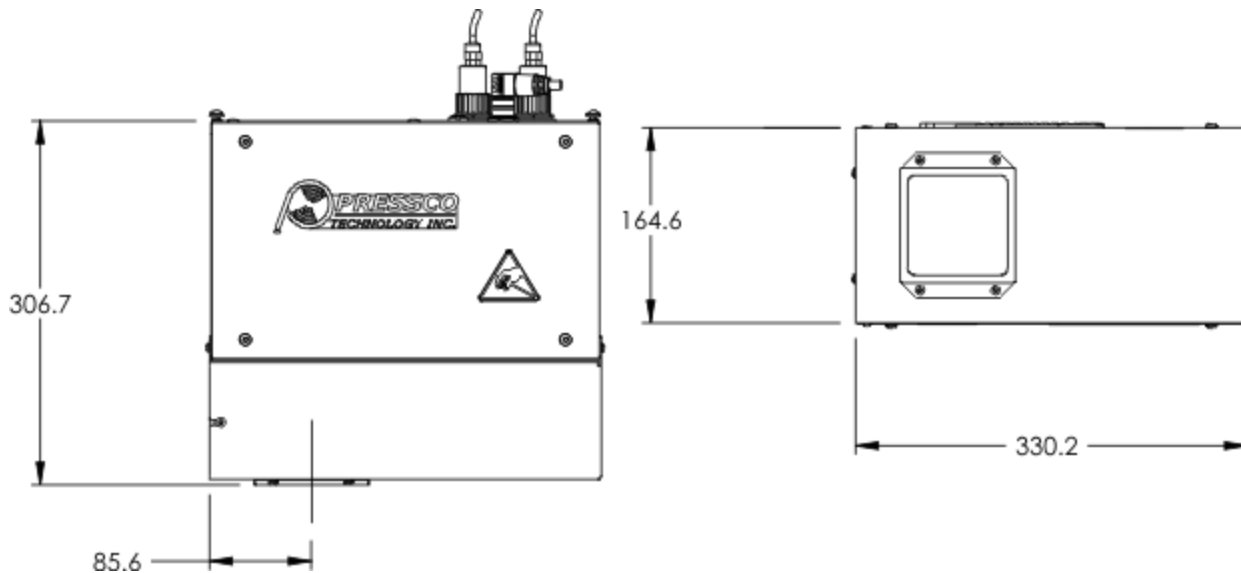


Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.

- Positionieren Sie das Modul für einen End-Ø von weniger als 35 mm 112 mm über dem Greifer.
- Positionieren Sie das Modul für einen End-Ø von mehr als 35 mm 175 mm über dem Greifer.

Maß	Wert
Höhe	301 mm
Breite	226,1 mm
Tiefe	159,4 mm

Abmessungen des Vorform-Versiegelungsflächen-Endkappenmoduls Serie V

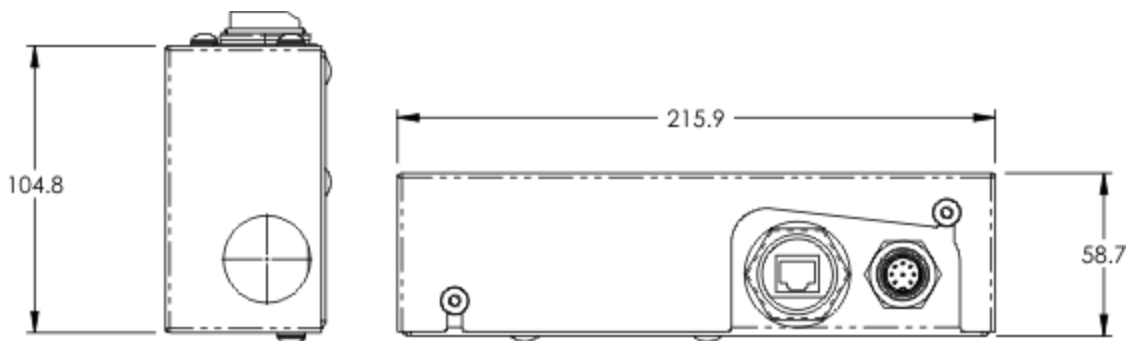


Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.

Messung	Wert
Höhe	306,7 mm
Breite	330,2 mm
Tiefe	164,6 mm
Abstand von Kante bis Mittelpunkt der Vorform	85,6 mm

Positionieren Sie das Modul 25 mm oberhalb der Versiegelungsfläche der Vorform ab Maß „A“.

Abmessungen des Vorform-Seitenwandmoduls Serie V



Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.

Die Maße sind in Millimetern angegeben.

Cluster Box Serie V

Technische Daten zur Elektrik der Cluster Box



VORSICHT – Vor dem Einschalten dieses Instruments ist zu gewährleisten, dass die Spannung der Netzstromversorgung sich im zulässigen Bereich befindet.

Hinweis: Die Cluster Box ist nicht bei allen Systemen vorhanden. Sie kommt im Regelfall zum Einsatz, wenn Sensoren in einem Blasformer oder einer ähnlichen Anlage installiert werden.

500-VA-USV, 120 V AC Nennspannung

Spannungsbereich	100–132 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	4,2 A bei 120 V AC, 100 % Last

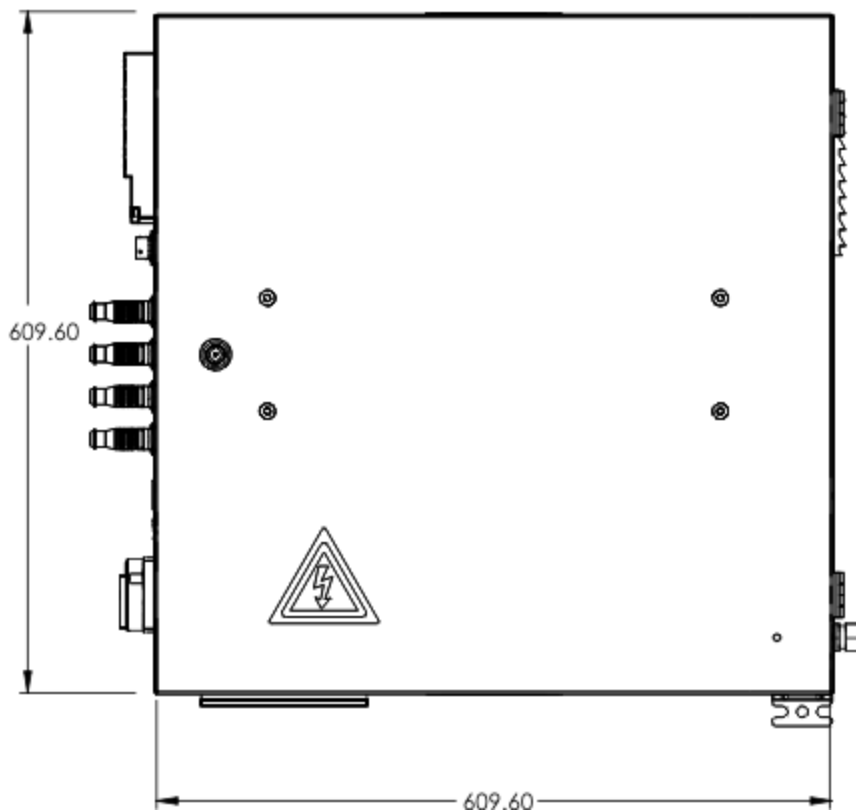
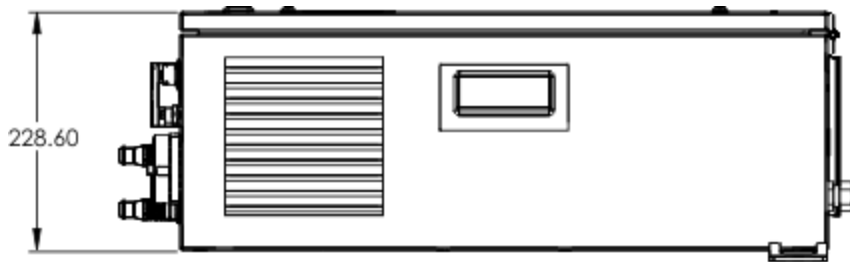
500-VA-USV, 230 V AC Nennspannung

Spannungsbereich	200–240 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	2,2 A bei 230 V AC, 100 % Last

1-kVA-Transformator, 400 V AC

Spannungsbereich	380–420 V AC
Frequenz	50/60 Hz
Strom	2,5 A bei 400 V AC, 100 % Last

Maße der Standard-Cluster Box



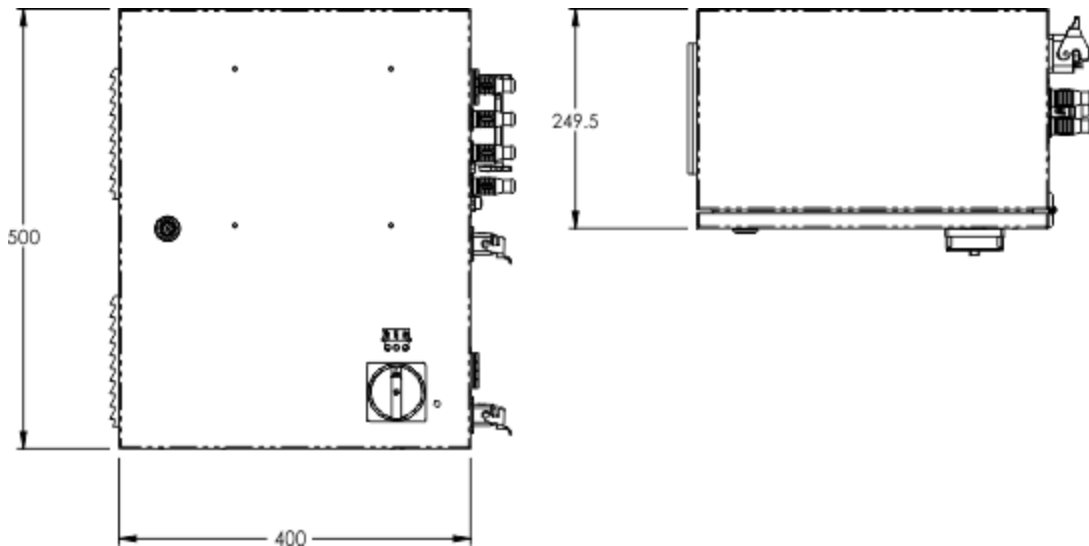
Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.

Messung	Wert
Gewicht	45 kg [99 Pfund]
Höhe	609,60 mm [24"]
Breite	609,60 mm [24"]
Tiefe	228,60 mm [9"]

! **VORSICHT** – Dieser Gegenstand ist schwer. Beachten Sie den Abschnitt zum Heben schwerer Gegenstände, bevor Sie diesen Gegenstand bewegen. *"Heben schwerer Gegenstände" auf Seite 32*

Maße der integrierten Cluster Box

In der Folge sind das Gewicht und die Maße der integrierten 400-V-Cluster Box angegeben.

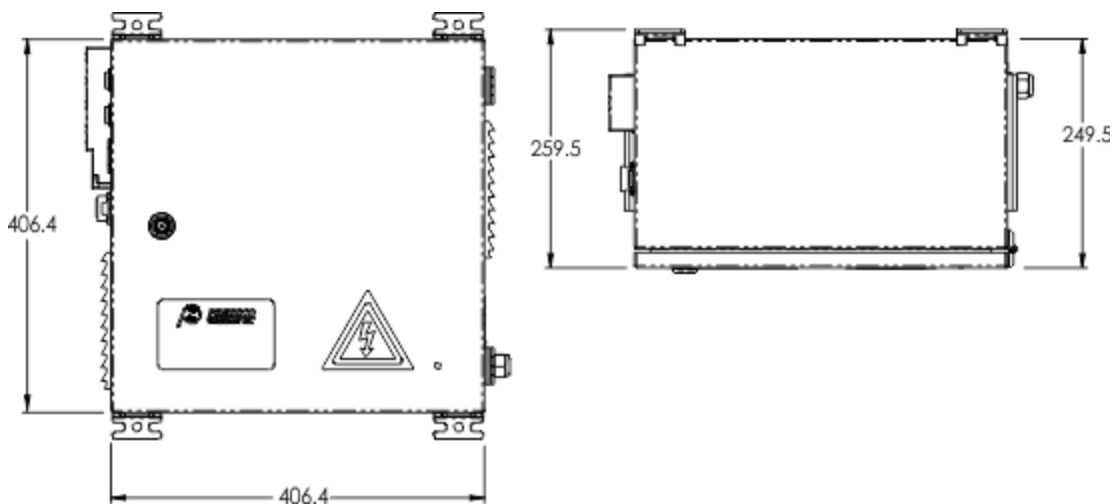


Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.

Maß	Wert
Gewicht	45 kg [99 Pfund]
Höhe	500 mm [19,69"]
Breite	400 mm [15,75"]
Tiefe	249,5 mm [9,82"]

! VORSICHT – Dieser Gegenstand ist schwer. Beachten Sie den Abschnitt zum Heben schwerer Gegenstände, bevor Sie diesen Gegenstand bewegen. ["Heben schwerer Gegenstände"](#) auf Seite 32

Maße der Mikro- und Wash-Down-Cluster Box



Hinweis: Die Maße umfassen nicht die Stecker.

Messung	Wert
Gewicht	30,23 kg [66,5 Pfund]
Höhe	406,40 mm [16"]
Breite	406,40 mm [16"]
Tiefe	254 mm [10"]



VORSICHT – Dieser Gegenstand ist schwer. Beachten Sie den Abschnitt zum Heben schwerer Gegenstände, bevor Sie diesen Gegenstand bewegen. **"Heben schwerer Gegenstände" auf Seite 32**

Kapitel 5 Installation und Verdrahtung

Transport und Umgang

Pressco Technology Inc. versendet unmontierte Komponenten in Packbehältern, die den Inhalt während des Versands gegen Witterungsbedingungen schützen sollen.

Wenn nicht vertraglich im Rahmen der Bestellung der Anlage anderweitig geregelt, stellt der Kunde Pressco Technology Inc. die Mittel und Geräte zur Verfügung, die für das Entladen, Heben und den Umgang mit den Maschinenteilen erforderlich sind. Pressco Technology Inc. ist der Überzeugung, dass einer der Techniker des Unternehmens den Prozess des Entladens und Hebens der Anlage überwachen muss. Der Techniker kann nützliche Hinweise zum logischen Ablauf geben, demzufolge die Komponenten zur einfachen Montage entpackt und positioniert werden sollten.



WARNUNG – Beim Entladen und Heben sowie beim Umgang mit der Anlage dürfen nur qualifizierte Mitarbeiter beteiligt sein. Pressco Technology Inc. haftet nicht für Sachschäden an Komponenten und/oder Personenschäden, die sich aus der Beteiligung unbefugten Personals und/oder der Nichtbeachtung der in diesem Handbuch aufgeführten Anweisungen zum Heben und zum Transport ergeben.



Wichtig – Der Werksaufseher ist dafür verantwortlich zu gewährleisten, dass die verschiedenen Montagephasen sicher und unter Beachtung der geltenden Vorschriften durchgeführt werden.

Nach Anlieferung der Anlage ist diese auf mögliche Transportschäden zu untersuchen. Bitte kontaktieren Sie im Fall von Schäden Pressco Technology Inc.

Beim Umgang mit der Anlage ist diese stets dicht am Boden zu halten.



Wir empfehlen die Verwendung eines Gabelstaplers mit ausreichender Tragfähigkeit und für das zu hebende Gewicht geeigneten Gabeln (Anlage plus Verpackung).

Die Maße und das Gewicht der Kisten sind unten aufgeführt. Beachten Sie, dass es sich hierbei um maximale Größe und Gewicht handelt. Maße und Gewicht der Kisten können je nach Ihrer Konfiguration geringer ausfallen. Je nach Ihrer Konfiguration können Sie mehrere Kisten erhalten.

Größe	152,4 cm x 124,46 cm x 152,4 cm (60 x 49 x 60 Zoll)
Gewicht	453,592 kg (1000 Pfund)

Empfehlungen vor Installation

Bevor die Anlage installiert wird, überprüft der Pressco-Installationstechniker mit dem Kunden (oder einem bevollmächtigten Vertreter) die folgenden Kriterien am Installationsort:

- Die vertraglich vorgesehenen Vorarbeiten für die Installation der Anlage wurden durchgeführt.
- Die technische Zeichnung des Werkslayouts, in der festgelegt ist, wo die Anlage installiert wird, entspricht der endgültigen Version der Zeichnung, wie von Pressco Technology Inc. genehmigt.
- Der erforderliche Grundriss und die lichte Höhe für die Installation sind tatsächlich verfügbar.

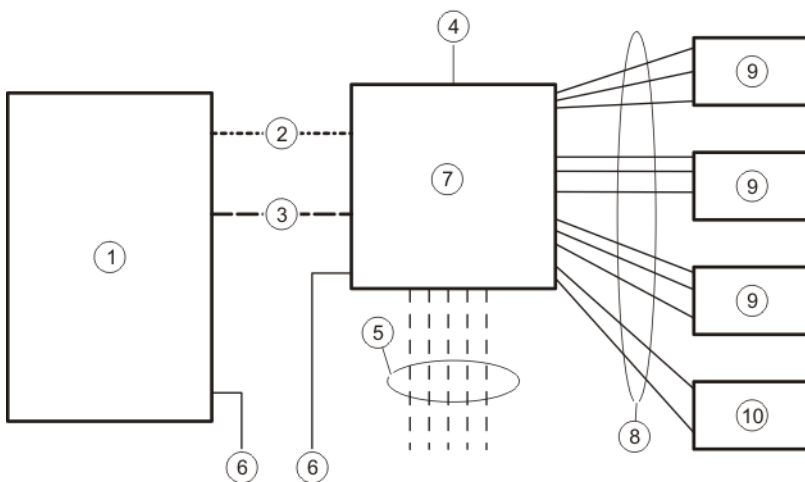
- Nur die im Installationslayout vorgesehenen Komponenten sind im Montagebereich der Anlage vorhanden. Es wird überprüft, dass in einem späteren Stadium keine weiteren Anlagen oder Komponenten hinzugefügt wurden, die die Montage behindern oder erschweren können. Sollte dies der Fall sein, ist die Pressco-Konstruktionsabteilung unverzüglich zu verständigen, um eine geeignete Lösung des Problems zu finden.

Vor Installation der Anlage empfehlen wir die folgenden Arbeiten durchzuführen:

- Transport der Anlage in der Verpackung zum Installationsort, um das Risiko von Schäden zu minimieren
- Vorsichtige Entfernung des Verpackungsmaterials und Überprüfung der Komponenten auf mögliche Schäden
- Überprüfung des guten Anzugs der mechanischen Komponenten, da diese sich während des Transports lösen können
- Vorbereitung der Druckluftversorgungsleitung. Vor Anschluss der Leitungen ist zu überprüfen, ob die Rohre sauber und frei von Fremdkörpern sind.

Blockdiagramm des Systems – Leerbehälterinspektion

Die Zeichnung stellt ein grundlegendes Blockdiagramm für ein typisches Basis-, Hals- und Versiegelungsflächen-System (BNS-System) mit Cluster Box und drei Sensoren (Kameramodulen) dar. Die Zeichnung stellt Kameramodule dar, die jeweils nur eine Kamera enthalten.



- 1) Vision-Prozessor (PC, Monitor und USV)
- 2) PDN (Pressco Data Network) – grünes Ethernetkabel
- 3) Inspektionssensor/Kamera – blaues Ethernetkabel
- 4) Beleuchtungsbaum (optional)
- 5) Sensorkabel (für „Teil vorhanden“-Sensor, Encoder, Maschinenteil, Taschenerfassung, Bestätigung der Zurückweisung). Für Details siehe: E/A-Anschlüsse
- 6) Netzstrom
- 7) Cluster Box

8) Grünes PDN-Ethernetkabel, blaues Ethernetkabel Inspektionssensor/-kamera, Strom- und Signalkabel (Pos. 10 umfasst nur die PDN-, Netzstrom- und Signalkabel)

9) Inspektionssensor/Kameramodul (Beispiel: Basis, Hals, Versiegelungsfläche)

10) Beleuchtungsvorrichtung (für Basis-/Halskameras)

Anforderungen für Aufbau, Aufstellort und Montage

Kundenseitige Versorgung

Die folgenden Versorgungsleistungen sind für den Betrieb des Pressco Intellispec-Systems erforderlich. Vor dem Anschluss ist zu überprüfen, ob die angebotene Versorgungsleistung den technischen Spezifikationen entspricht. In Abhängigkeit von der Anzahl der installierten Module kann mehr als ein Anschluss erforderlich sein. Siehe Schaltpläne.

Versorgung	Anforderungen
Druckluftversorgung für Auswurfvorrichtung	Der Rohrdurchmesser muss ausreichend sein, um einen Druckabfall während des Anlagenbetriebs zu vermeiden. Die Luft muss trocken und ölfrei sein.
Stromversorgung	Jeweils eine Steckdose gemäß folgenden Anforderungen:
	<ul style="list-style-type: none"> • Technische Daten zur Elektrik der Benutzerschnittstelle (verwenden Sie die für Ihr System geltenden technischen Spezifikationen) • Technische Daten zur Elektrik des integrierten Tunnels (falls vorhanden) • Technische Daten zur Elektrik der Cluster Box (falls vorhanden)
Internetverbindung (optional)	Bereitstellung eines abgeschirmten Ethernetkabels zur Verwendung von Presscos Fernunterstützung über das Internet.

Schutzerde

Dieses Produkt muss geerdet werden. Bei Fehlfunktion oder Ausfall ermöglicht die Erdung eine Ableitung elektrischen Stroms über den Pfad des geringsten Widerstands, um das Stromschlagrisiko zu minimieren.



GEFAHR – Der unsachgemäße Anschluss des Erdleiters der Anlage kann zu Stromschlaggefahr führen. Konsultieren Sie einen qualifizierten Elektriker oder Servicetechniker, wenn Sie nicht sicher sind, ob das Produkt korrekt geerdet ist.

Anlagen mit Netzkabel

Diese Anlage wird mit einem Netzkabel geliefert, das mit einem Erdungsleiter und einem Erdungsstecker versehen ist. Der Stecker muss mit einer geeigneten Steckdose verbunden werden, die sachgemäß installiert und gemäß den örtlichen Vorschriften und Anweisungen geerdet ist.

Der mit dem Produkt gelieferte Stecker darf nicht verändert werden. Falls er nicht in die Steckdose passt, muss von einem qualifizierten Elektriker eine geeignete Steckdose installiert werden.

Kabelverlegung

Dieses Produkt muss mit einem geerdeten permanenten Metallverdrahtungssystem verbunden werden. Alternativ kann ein Anlagenerdleiter mit den Stromkreisleitern installiert und mit dem Erdungspunkt der Anlage verbunden werden.

Stromanschluss

Gewährleisten Sie, dass die Spannung der Steckdose der für die Anlage erforderlichen Spannung entspricht. Siehe die technischen Daten für die Anlage, die mit Ihrem System geliefert wurden:

"Technische Daten zur Elektrik der Benutzerschnittstelle" auf Seite 36

"Technische Daten zur Elektrik des integrierten Tunnels" auf Seite 38 (falls zutreffend)

"Technische Daten zur Elektrik der Cluster Box" auf Seite 43 (falls zutreffend)



WARNUNG – Der Netzschalter dient zum Abschalten der Netzstromversorgung. Stellen Sie die Anlage nicht so auf, dass der Zugang zum Ausschalter versperrt ist. Falls kein freier Zugang zum Ausschalter besteht (z. B. bei Installation auf einem Rack oder bei Montage außerhalb der normalen Reichweite), ist ein zusätzlicher Ausschalter zu installieren, mit dem der stromführende und der neutrale Leiter der Netzstromversorgung isoliert werden können, während der Erdungsleiter intakt bleibt.

Installation

Pressco Technology Inc. empfiehlt die Installation und Montage der Anlage durch Presscos spezialisierte Techniker durchführen zu lassen. Dies ist für einen korrekten Betrieb der Anlage von grundlegender Bedeutung.



WARNUNG – Pressco Technology Inc. haftet nicht für Störungen oder Sach- bzw. Personenschäden aufgrund von oder in Verbindung mit der Montage, wenn diese durch unbefugte Personen oder nicht unter Beachtung der Anweisungen dieses Handbuchs erfolgt ist.

Zur Durchführung von Produktions- und Reinigungs-/Wartungsmaßnahmen muss um die Anlage ein ausreichender Abstand, auch zu Wänden, bestehen.

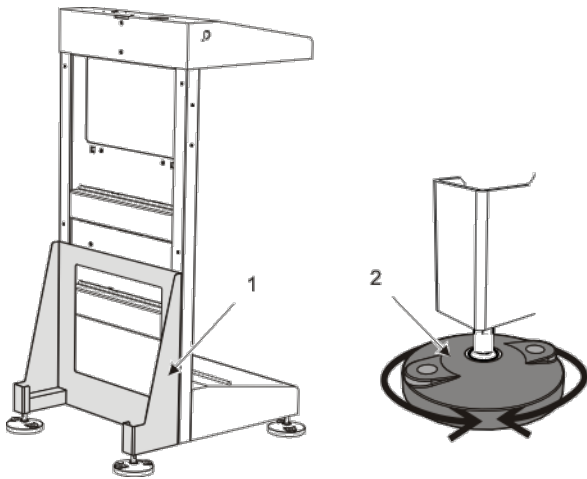
Belüftung

Die Komponenten des Pressco Intellispec-Systems müssen so positioniert werden, dass eine ausreichende Belüftung mit zureichendem Luftstrom durch die Luftfilter gewährleistet ist.

Komponente	Abstände
Benutzerschnittstelle	1 m [39"] Raum um die Anlage
Cluster Box (wird nicht bei allen Systemen verwendet)	100 mm Raum vor Ventilator und Lüftungsschlitz

Stabilität der Benutzerschnittstelle

Gewährleisten Sie die Stabilität der Benutzerschnittstelle. Bitte beachten Sie auch die Richtlinien im Abschnitt "Arbeitssicherheit" auf Seite 31.

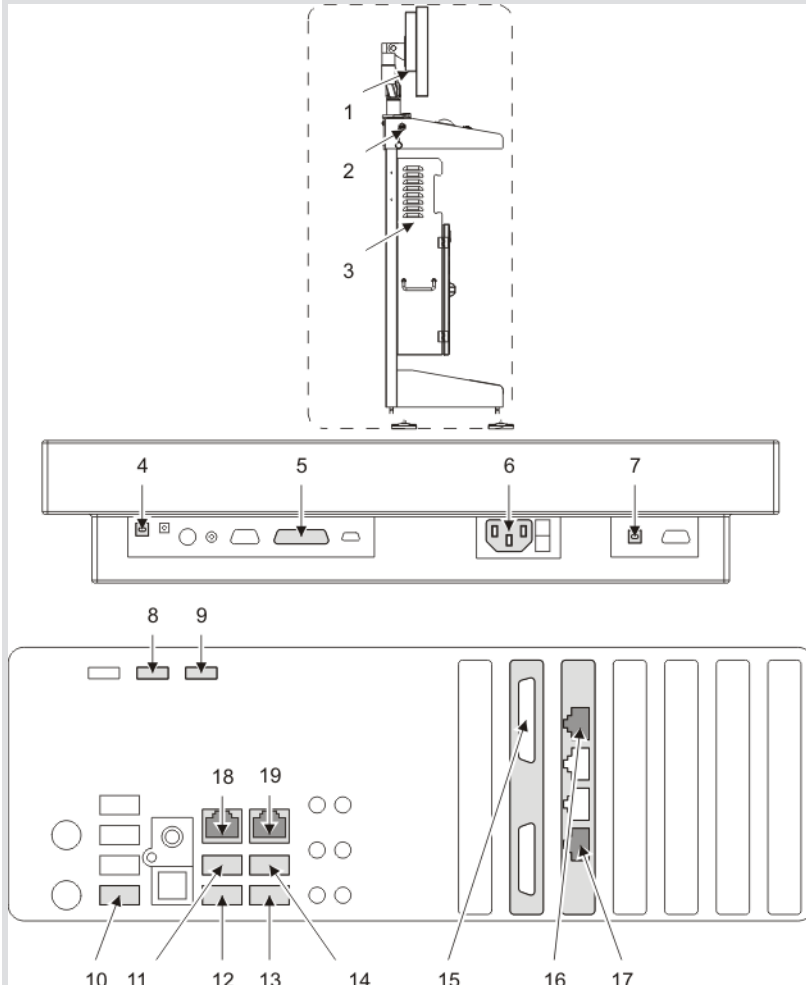


So gewährleisten Sie, dass die Benutzerschnittstelle stabil fixiert ist:

1. Gewährleisten Sie, dass die Stütze der Benutzerschnittstelle [Pos. 1] korrekt an der Benutzerschnittstelle befestigt ist.
2. Stellen Sie die Füße [Pos. 2] so ein, dass die Benutzerschnittstelle eben steht. Die korrekte ebene Ausrichtung kann zum ordnungsgemäßen Betrieb beitragen.

Externe Anschlüsse der Benutzerschnittstelle

Hinweis: Für Anschlüsse, die im Diagramm nicht aufgeführt sind, gibt es keinen Anschluss.



- 1) Anschlusspaneel Monitor
- 2) USB-Anschluss
- 3) PC [im Geräteschrank]

Anschlüsse am Anschlusspaneel des Monitors

- 4) Zusätzlicher USB-Anschluss
- 5) DVI-Eingang
- 6) Netzstromanschluss
- 7) Touchscreen-USB-Anschluss

PC-Anschlüsse

- 8) 2-Pin-Anschluss für Kamera-Ethernet-Switch
- 9) 2-Pin-Anschluss für PDN-Ethernet-Switch
- 10) USB-Anschluss

- 11) Zusätzlicher Monitor-USB-Anschluss

- 12) Monitor-Touchscreen-USB-Anschluss

- 13) Trackball-USB-Anschluss

- 14) USB-Anschluss biometrische Vorrichtung

- 15) DVI-Anschluss

- 16) Ethernetanschluss für Kamera-Ethernet-Switch (blaues Kabel)

- 17) Ethernetanschluss für PDN-Ethernet-Switch (grünes Kabel)

- 18) Optionale Netzwerkverbindung des Werks

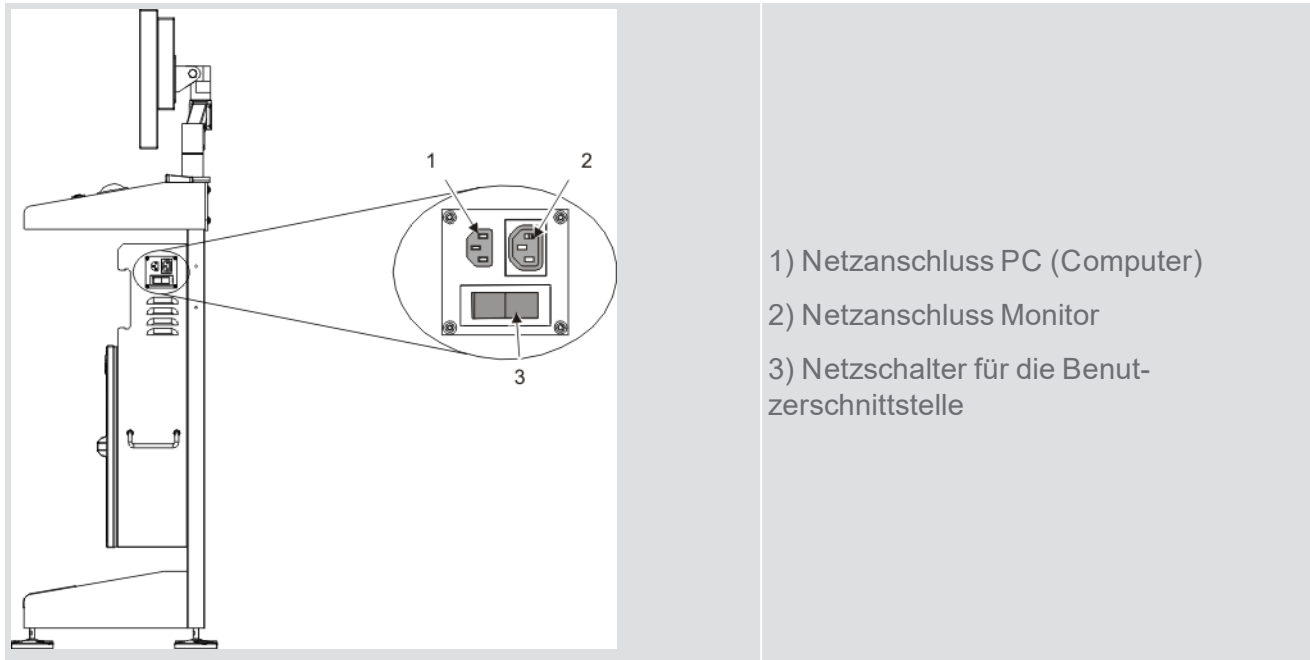
- 19) Optionale Verbindung zur Remote-Benutzerschnittstelle

Weitere Informationen finden Sie im Schaltplan Benutzerschnittstelle/PC.

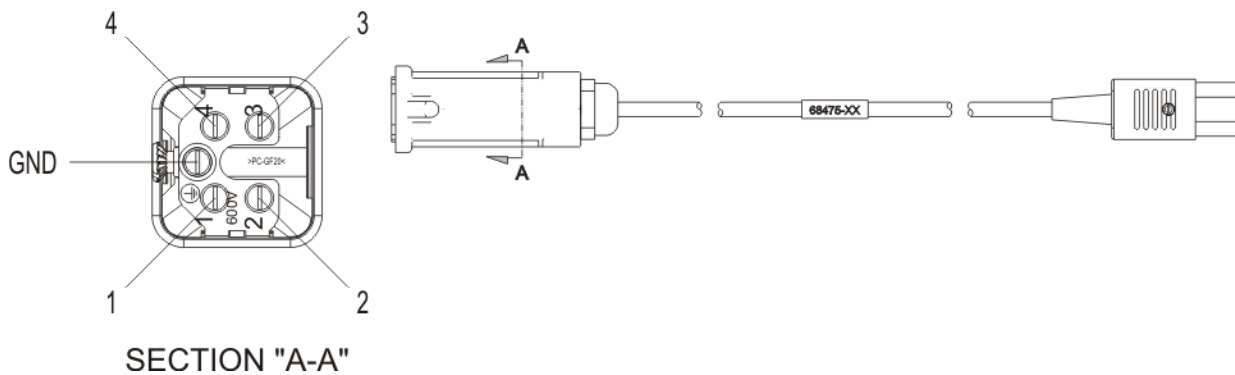
Pressco-PC-Ausgangsverkabelung

⚠️ WARNUNG – Der Pressco-PC-Ausgang wird nur zur Netzstromversorgung des Intellispec-PC verwendet. Jede andere Verwendung ist untersagt.

Die Netzanschlüsse für die Benutzerschnittstelle befinden sich rechts am Geräteschrank.



Verkabelungsdetails:



Ausgang: 230 V AC, 500 W

Passender Ausgangsstecker: Harting: Einsatz 09200042611, Kappe 09200031440

Draht Typ UL1015 oder vergleichbar verwenden, min. 16awg (1,44 mm²)

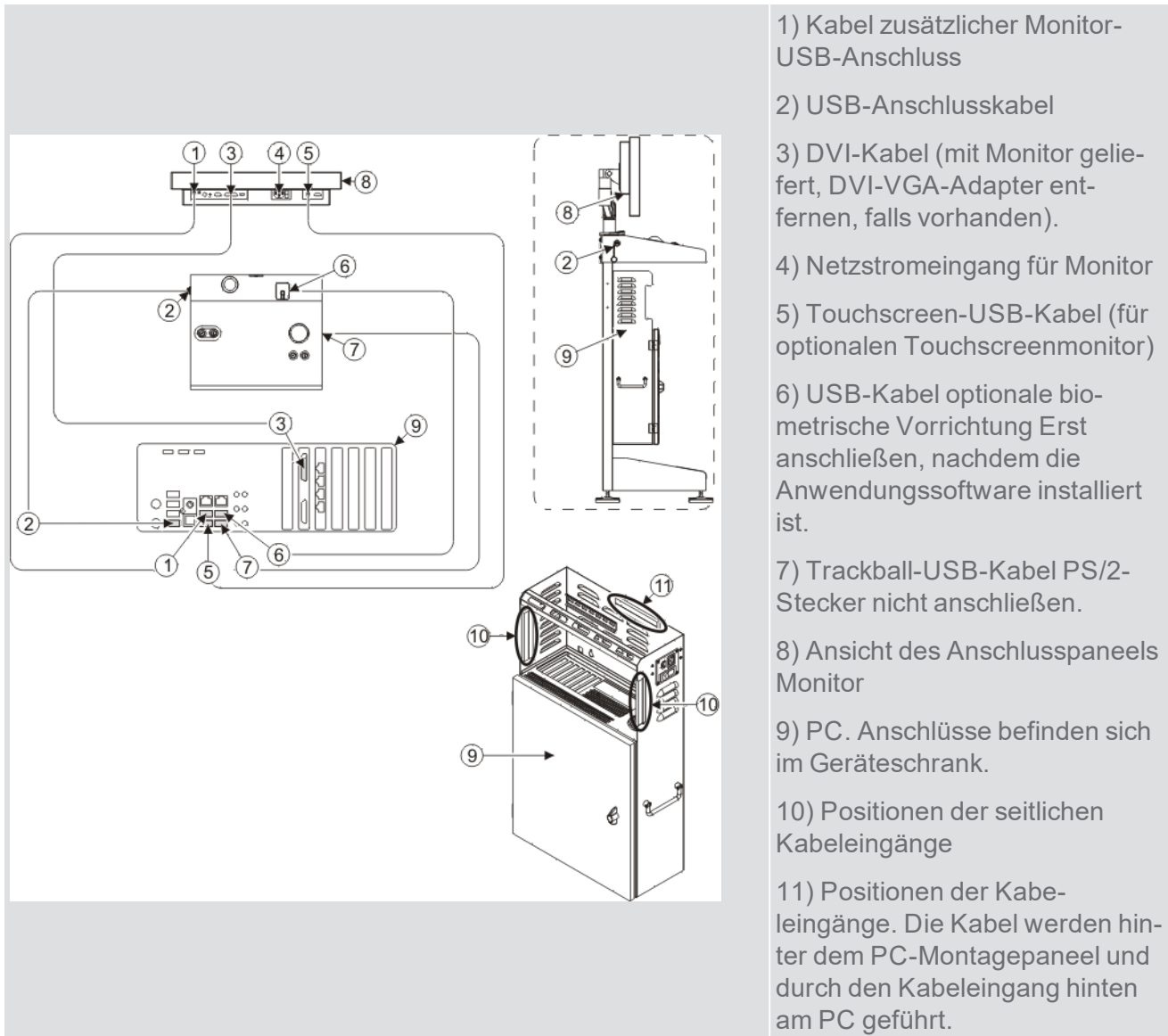
Schaltplan

Pinzahl: 5-Pin-Stecker	Drahtfarbe	Pinzahl: 3-Pin-Stecker	Beschreibung
1	Schwarz	L	L1
2	Weiß	N	L2

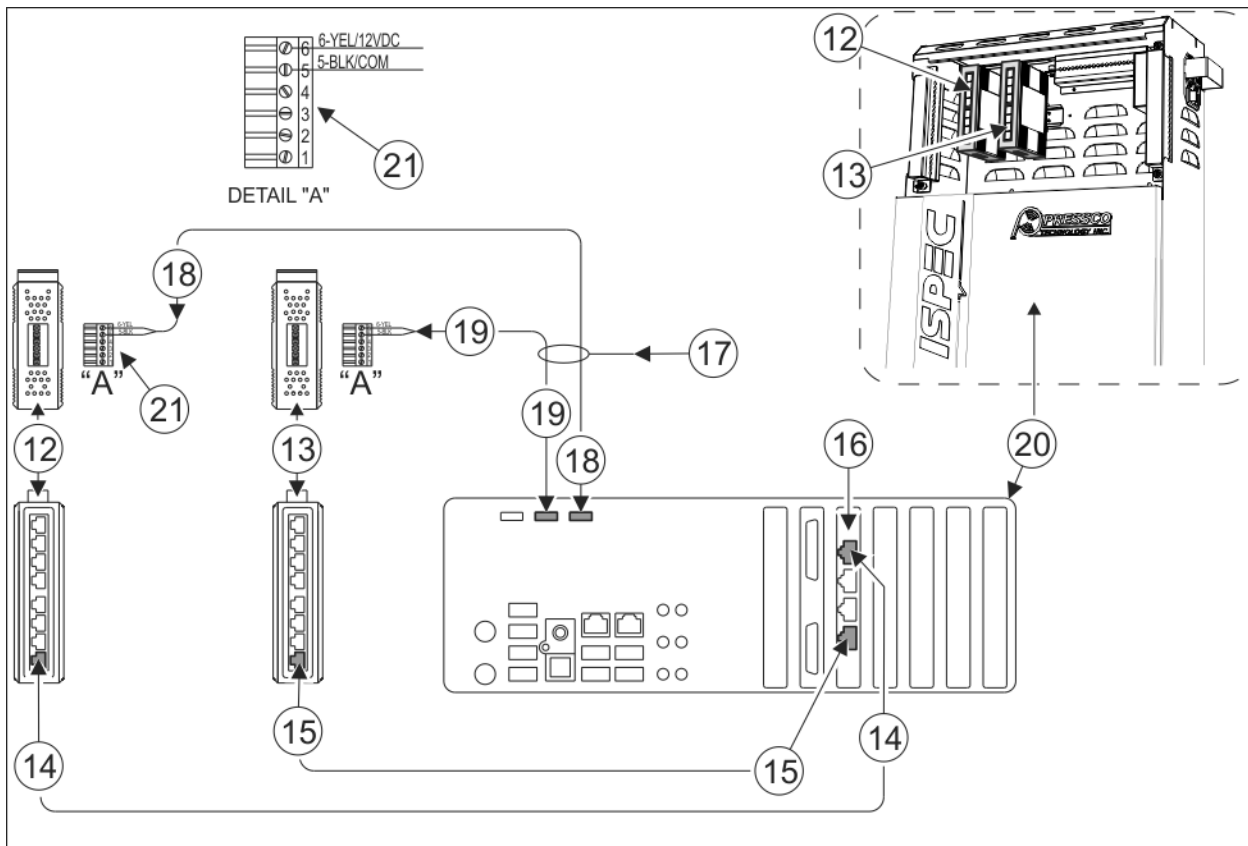
Pinzahl: 5-Pin-Stecker	Drahtfarbe	Pinzahl: 3-Pin-Stecker	Beschreibung
GND	Grün	GND	PE

Schaltplan Benutzerschnittstelle - PC

Das folgende Diagramm stellt die Verbindungen zwischen Monitor, Benutzerschnittstelle und PC dar.



Schaltplan Ethernet-Switche



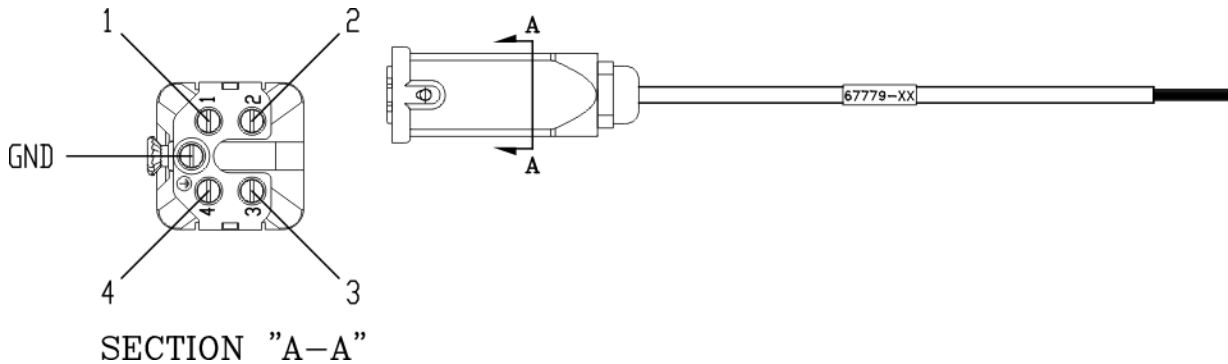
- 12) Ethernet-Switch für Kameras [links]
- 13) Ethernet-Switch für Pressco Device Network (PDN) [rechts]
- 14) Blaues Ethernetkabel
- 15) Grünes Ethernetkabel
- 16) Quad-Ethernetkabel
- 17) Zwei-Pin-Anschlüsse. Kabel werden mit dem PC geliefert.
- 18) Zwei-Pin-Netzkabel
- 19) Zwei-Pin-Netzkabel
- 20) PC
- 21) Detail-„A“ Ethernet-Switch-Anschluss

Hinweis: Die Cat-6-Ethernetverkabelung ist in zwei Gruppen unterteilt. Das grüne Kabel geht zu/von den Kameras und dem Beleuchtungsschaltkreis. Das blaue Kabel geht zu/vom Teilverfolgungsschaltkreis.

Anschlüsse Cluster Box

Verkabelung der Netzstromversorgung der Cluster Box

Die Netzstromversorgung der Cluster Box ist gemäß folgendem Schaltplan zu gewährleisten. Für Spannungswerte siehe "Technische Daten zur Elektrik der Cluster Box" auf Seite 43.



Verkabelungsdetails:

Passender Netzstromstecker: Harting: Einsatz 09200042711, Kappe 09200031440

Draht Typ UL1015 oder vergleichbar verwenden, min. 16awg (1,44 mm²)

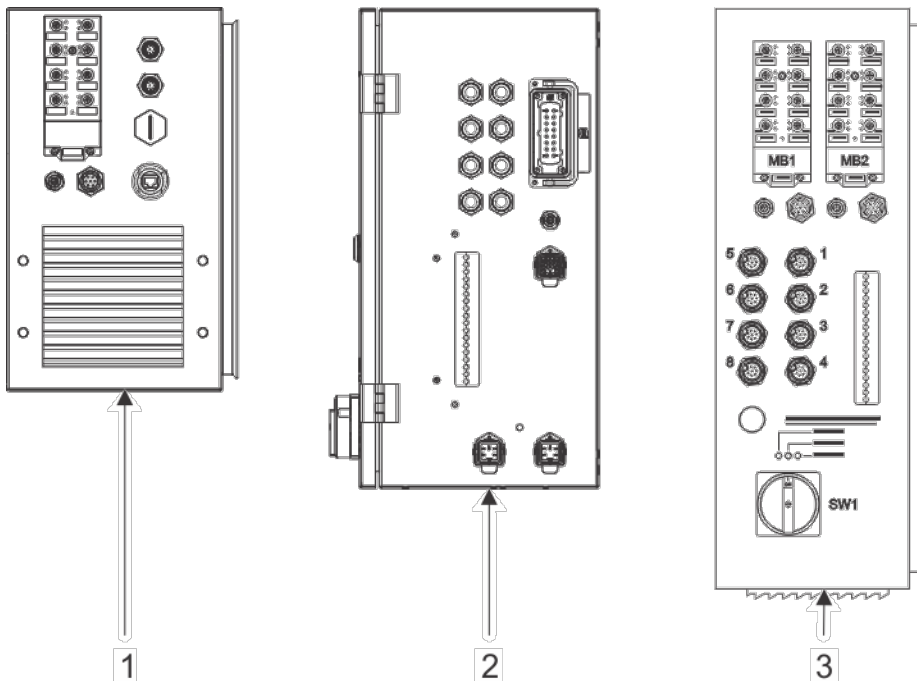
Schaltplan

Pinzahl: 5-Pin-Stecker	Drahtfarbe	Beschreibung
1	Schwarz	L1
2	Weiß	L2
GND	Grün	PE

Cluster Box-Typen

Es gibt verschiedene Typen von Cluster Boxen mit unterschiedlichen Größen, anderen externen Anschlüssen und unterschiedlichen Nennspannungen. Verwenden Sie die Tabelle unten, um Ihre Cluster Box zu finden.

Für die externen E/A-Anschlüsse müssen Sie feststellen, ob Ihre Cluster Box das klassische, das integrierte, das Wash-down- oder das Mikromodell ist. Die grundlegenden Formen sind hier dargestellt:



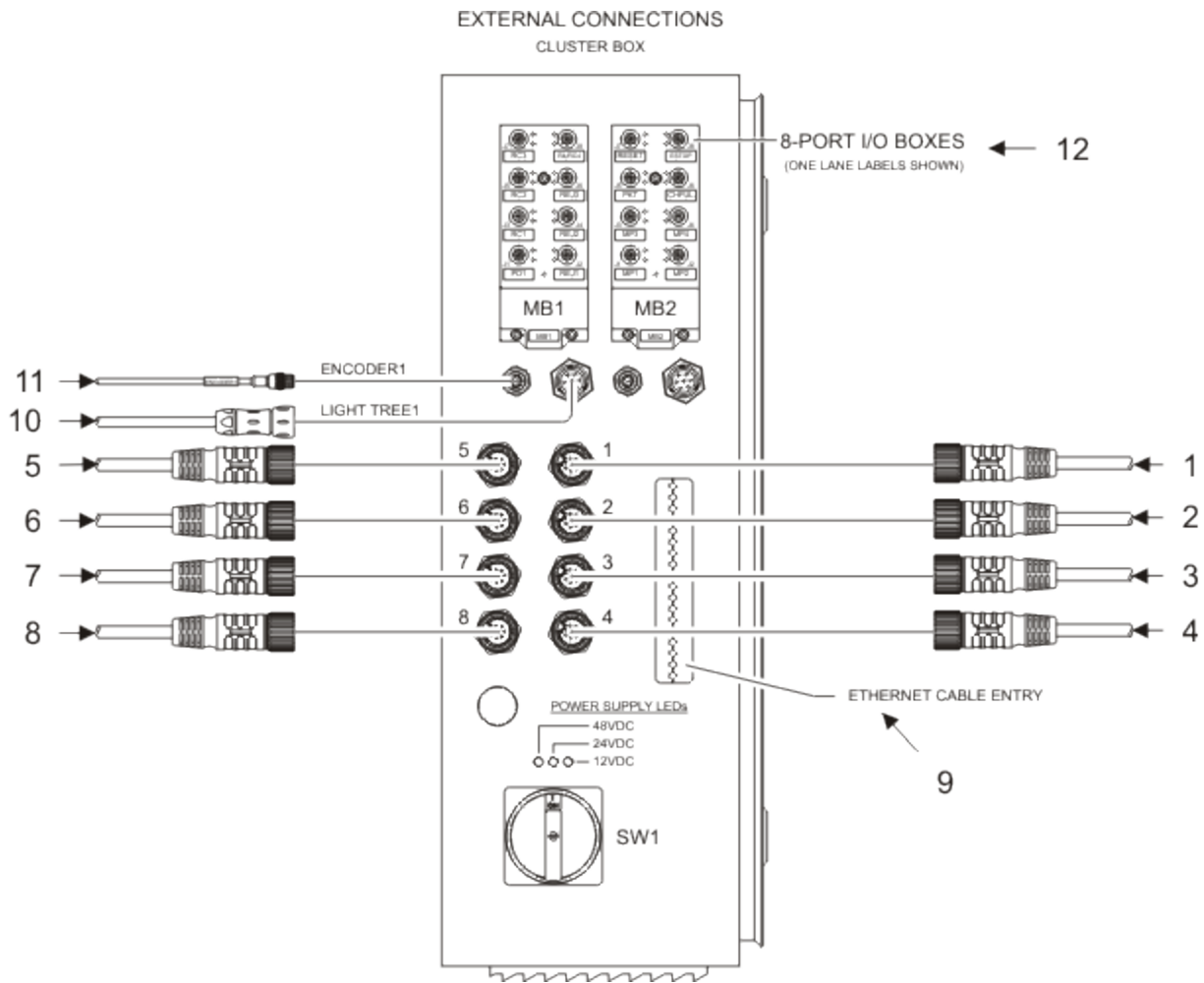
1) Mikro- und Wash-Down-Cluster Box Hinweis: Die Wash-Down-Version verfügt über eine Schutzabdeckung über den Filter- und Ventilatorschlitzen.

2) Integrierte Cluster Box

3) Klassische Cluster Box

Externe Anschlüsse der klassischen Cluster Box

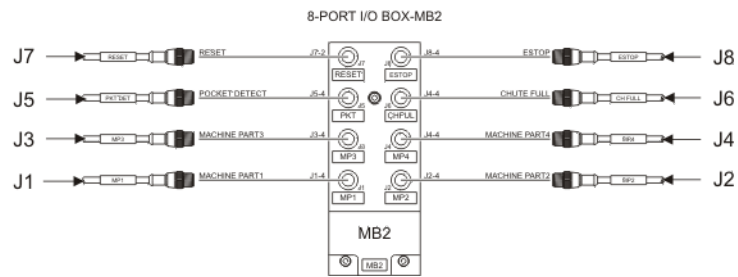
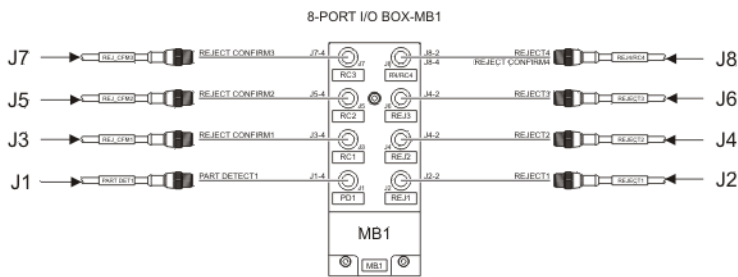
Hinweis: Die Cluster Box ist nicht bei allen Systemen vorhanden.



Um die Sensoren 1–8 anzuschließen und die Anzahl der Netzwerkverbindungen zu bestimmen, ziehen Sie bitte "Cluster Box-Systemkonfigurationen" auf Seite 62 heran.

- 9) Ethernet-Kabeleingang
- 10) Beleuchtungsbaum 1
- 11) Encoder 1
- 12) 8-Port-E/A-Boxen

8-Port-E/A-Box (Cluster Box)



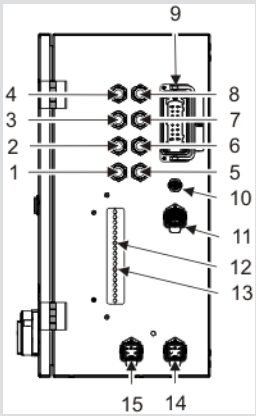
8-Port-E/A-Box MB1

J1	PD1	Teilerkennung 1
J2	REJ1	Zurückweisung 1
J3	RC1	Zurückweisung Bestätigung 1
J4	REJ2	Zurückweisung 2
J5	RC2	Zurückweisung Bestätigung 2
J6	REJ3	Zurückweisung 3
J7	RC3	Zurückweisung Bestätigung 3
J8	R4/ RC4	Zurückweisung 4/Zurückweisung Bestätigung 4

8-Port-E/A-Box MB2	Für typische Basis-/Hals-/Ver-siegelungsflächenkonfiguration in einem Blasformer		
--------------------	--	--	--

J1	MP1	Maschinenteil 1	Hohlraum
J2	MP2	Maschinenteil 2	Spindel
J3	MP3	Maschinenteil 3	Zuführung Transferarm
J4	MP4	Maschinenteil 4	
J5	PKT	Taschenerfassung	
J6	CHFUL	Schacht voll	
J7	RESET	Reset	
J8	ESTOP	Not-Aus	

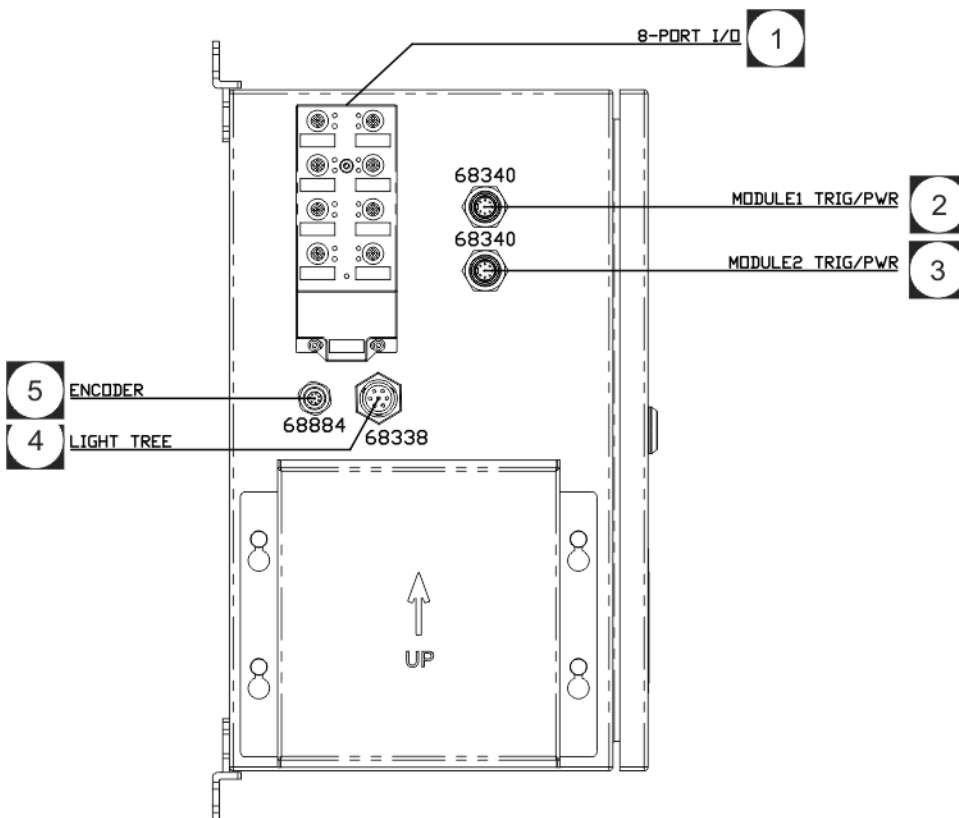
Externe Anschlüsse der integrierten Cluster Box



Um die Sensoren 1–8 anzuschließen und die Anzahl der Netzwerkverbindungen zu bestimmen, ziehen Sie bitte "Cluster Box-Systemkonfigurationen" auf Seite 62 heran.

9) Zum PCC (programmierbarer Controller)
 10) Pressco-Encoder
 11) Beleuchtungsbaum und Hupe
 12) PDN-Netzwerk (grün)
 13) Sensornetzwerk (blau)
 14) 230 V zum Pressco-PC
 15) 400-V-Versorgung

Externe Anschlüsse Cluster Box 77797

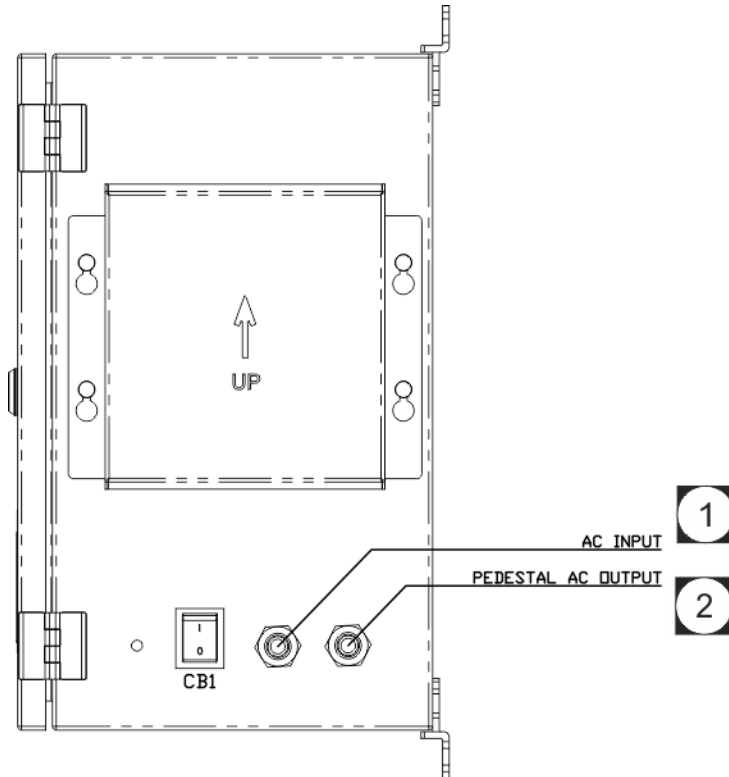


Hinweis: Die Wash-Down-Version dieser Cluster Box verfügt über eine Schutzabdeckung über den Filter- und Ventilatorschlitzen.

1	8-Port-E/A-Box (siehe Tabelle unten)
2	Sensor 1

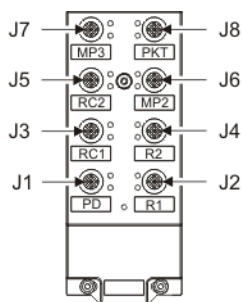
3	Sensor 2
4	Beleuchtungsbaum und Hupe
5	Encoder

Netzanschlüsse



1	AC-Eingang
2	Sockel-AC-Ausgang

8-Port-E/A-Anschlüsse



J1	PD	Teilerkennung
J2	R1	Zurückweisung 1
J3	RC1	Zurückweisung Bestätigung 1
J4	R2	Zurückweisung 2
J5	RC2	Zurückweisung Bestätigung 2

Kapitel 5

J6	MP2	Maschinenteil 2
J7	MP3	Maschinenteil 3
J8	PKT	Taschenerfassung

Cluster Box-Systemkonfigurationen

Cluster Boxen mit acht Sensoren sind gemäß der Konfiguration in den folgenden Tabellen anzuschließen. Bitte beachten Sie dabei:

- Beginn bei Port 1 – Schließen Sie die Module gemäß der Reihenfolge an und überspringen Sie einen Anschluss nur, wenn das angeschlossene Modul zwei Kameras hat (2 Kameras Seitenwand und PSE (Vorform/Versiegelungsfläche/Endkappe)).
- Etikettieren Sie die Kabel an der Cluster Box mit den entsprechenden Bezeichnungen (1 bis 8). Etikettieren Sie das andere Ende des Kabels mit dem Modulnamen.
- Die Module sind in der hier aufgeführten Reihenfolge anzuschließen:

1. Basis
2. Hals oder Seitenwand
3. Versiegelung
4. Vorform Versiegelungsfläche/Endkappe
5. Vorformwand
6. IMASS-Basis
7. Imass-Wand (ganz oben)
8. Imass-Wand (nächste Pos. oben)

Verwenden Sie die Tabelle unten, die Ihrer Systemkonfiguration entspricht, und schließen Sie die Module entsprechend an.

- [*] T-Anschluss zum Beleuchtungs-Controller
- [+] Modul zur Verbindung mit Endkappenbeleuchtung

Kanal	B2WS-PSEPW-M	BNS-PSEPW-M2	BNS-M3	BWS-PSEPW-M2	B-PSEPW-M	B-M2	PSEPW-M	NS-PSE
1	Basis*	Basis*	Basis*	Basis*	Basis*	Basis*	PSE+	Hals*
2	Seitenwand	Hals	Hals	Seitenwand	PSE+	Imass-Basis	-	Versiegelung
3	-	Versiegelung	Versiegelung	Versiegelung	-	Imass-Wand	Vorformwand	PSE*
4	Versiegelung	PSE+	Imass-Basis	PSE+	Vorformwand*	-	Imass	-
5	PSE+	-	Imass-Wand	-	Imass	-	-	-

Kanal	B2WS-PSEPW-M	BNS-PSEPW-M2	BNS-M3	BWS-PSEPW-M2	B-PSEPW-M	B-M2	PSEPW-M	NS-PSE
6	-	Vorformwand*	Imass-Wand	Vorformwand*	-	-	-	-
7	Vorformwand*	Imass-Basis	-	Imass-Basis	-	-	-	-
8	Imass-Basis	Imass-Wand	-	Imass-Wand	-	-	-	-

Netzwerkverbindungen

(1) steht für eine Netzwerkverbindung, (2) steht für zwei Netzwerkverbindungen

Modul	PDN (grün)	Daten (blau)
Basis	1	1
Hals	-	1
Seitenwand	-	1
Seitenwand (2 Kameras)	-	2
Versiegelung	1	1
Vorform/Versiegelungsfläche/Endkappe	2	2
Vorformwand	1	1
Imass	1	-
Controller	1	-
Computer	1	1

Austausch von Sicherungen in der Cluster Box



WARNUNG – Um den Brandschutz zu gewährleisten, müssen Sicherungen stets durch Sicherungen desselben Typs und derselben Werte ausgetauscht werden. Andere Sicherungen oder Materialien dürfen nicht verwendet werden.



WARNUNG – Vor dem Austausch von Sicherungen ist das Produkt von der Netzstromversorgung zu trennen.

Für die Sicherungswerte siehe die folgende Tabelle mit Angabe des Typs und der Spannungswerte der Cluster Box.

Hinweis: Die Mikro- und Wash-Down-Cluster Boxen enthalten keine austauschbaren Sicherungen.

Sicherungen für die klassische Cluster Box 120 V AC

Teilnr.	Sicherung	Wert
66780	FU1	5 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
59164	FU2	0,5 A, 250 V AC, 5 x 20 mm

Sicherungen für die klassische Cluster Box 230 V AC

Teilenr.	Sicherung	Wert
65345	FU1	3 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
65345	FU2	3 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
51818	FU3	0,5 A, 250 V AC, 5 x 20 mm

Hinweis: Ein Sicherungssatz 66990 ist lieferbar. Er enthält alle obigen Sicherungen.

Sicherungen für die klassische Cluster Box 400 V AC

Teilenr.	Sicherung	Wert
65345	FU1	3 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
65345	FU2	3 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
65346	FU3	10 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
51818	FU4 (Menge: 2)	0,5 A, 250 VA, 5 x 20 mm

Hinweis: Ein Sicherungssatz 66990 ist lieferbar. Er enthält alle obigen Sicherungen.

Integrierte Cluster Box-Sicherungen

Teilenr.	Sicherung	Wert
65345	FU1	3 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
65345	FU2	3 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
65346	FU3	10 A, 600 V AC, träge Sicherung, Klasse CC
51818	FU4 (Menge: 2)	0,5 A, 250 V AC, 5 x 20 mm

Hinweis: Ein Sicherungssatz 66990 ist lieferbar. Er enthält alle obigen Sicherungen.

Inbetriebnahme

Vor Inbetriebnahme der Anlage sind die folgenden Prüfungen durchzuführen:

Durchgeführt	Ja	Nein
Positionierung und Ausrichtung der Einheit		
Anschluss der Druckluftversorgung an die vorgesehenen Anschlüsse		
Anschluss der Netzstromversorgung am Geräteschrank des Vision-Prozessors		
Anschluss der Netzstromversorgung an der Cluster Box (falls vorhanden)		
Anschluss der Netzstromversorgung an dem/den integrierten Inspektionsmodul(en) (falls vorhanden)		

Korrekte Verbindungen vom Geräteschrank der Benutzerschnittstelle zu den Sensormodulen und der Cluster Box (falls vorhanden) unter Berücksichtigung der Schaltpläne

Kapitel 6 Betrieb des Intellispec-Systems Serie V

Dieser Abschnitt enthält grundlegende Anweisungen für den Betrieb.

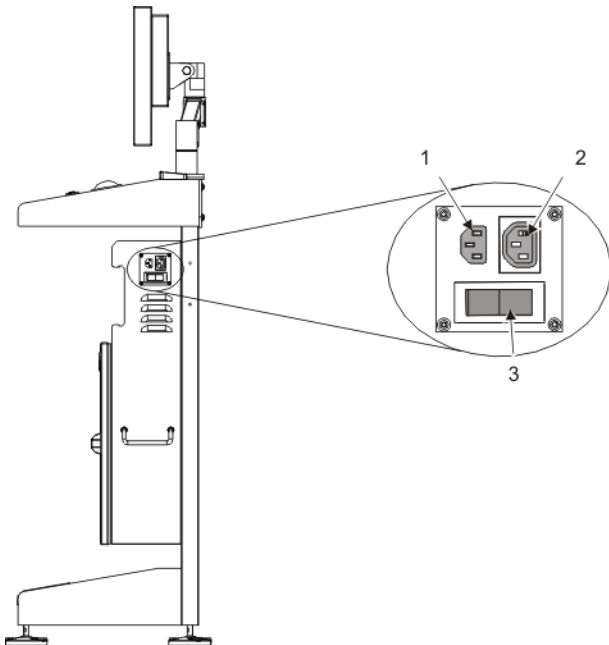
Einschalten des Intellispec-Systems

Das Intellispec-System Serie V verfügt über mehrere Netzschalter. Stellen Sie sicher, dass die folgenden Schalter eingeschaltet sind:

1. Benutzerschnittstelle
2. Jeweils für alle Kameramodule
3. Cluster Box (falls vorhanden)

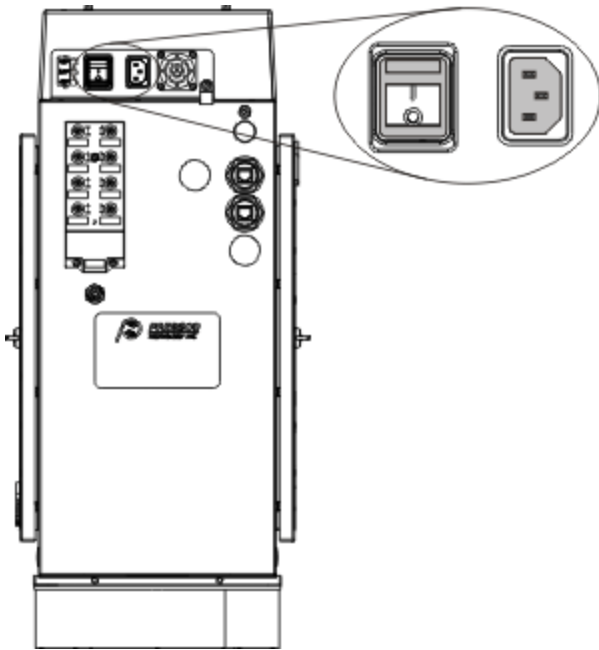
Die Position der einzelnen Schalter geht aus der folgenden Abbildung hervor.

Die Netzanschlüsse für die Benutzerschnittstelle befinden sich rechts am Geräteschrank.

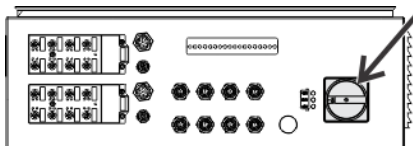


- 1) Netzanschluss PC (Computer)
- 2) Netzanschluss Monitor
- 3) Netzschalter für die Benutzerschnittstelle

Jedes integrierte Kameramodul (z. B. die Inspektionstunnel der CPV-Serie) hat seinen eigenen Netzschalter.



Bei Systemkonfigurationen mit Cluster Box:



- Wenn die Cluster Box eine USV enthält, die Tür der Cluster Box öffnen und die USV einschalten.
- Dann den externen Schalter für alle Kameramodule, die an die Cluster Box angeschlossen sind, verwenden.

Abschalten des Intellispec-Systems

Um alle Komponenten des Intellispec-Systems vollständig auszuschalten, stellen Sie sicher, dass die folgenden Netzschalter ausgeschaltet sind:

- Benutzerschnittstelle
- Integrierte Inspektionsmodule (falls vorhanden)
- Cluster Box (falls vorhanden)
- USV in Cluster Box (falls vorhanden). Die Tür der Cluster Box öffnen, um die USV auszuschalten.

Die Benutzerschnittstelle, die Inspektionsmodule und die Cluster Box sind alle voneinander unabhängig. Wenn daher eines der obigen Module gewartet werden muss, kann es unabhängig von den anderen Modulen ausgeschaltet werden.

! *Wichtig – Schalten Sie bei einem Neustart des Computers die Stromversorgung der Benutzerschnittstelle aus und lassen Sie sie etwa 40 Sekunden ausgeschaltet, bevor Sie sie wieder einschalten. So können die elektronischen Komponenten ordnungsgemäß zurückgesetzt werden.*

Online - Offline



Die Stoppleuchte zeigt an, ob die einzelnen Spuren online oder offline sind.

- Rot = offline
- Grün = online
- Gelb = Smart-Offline-Modus (wenn das System offline schaltet, werden die Teile aus der Warteschlange verarbeitet).

Klicken Sie die Stoppleuchte an, um von online auf offline umzuschalten und umgekehrt.

Die Spuren können unabhängig voneinander online oder offline geschaltet werden. Wenn mehrere Spuren konfiguriert sind, kann eine Spur offline geschaltet sein, während eine andere Spur online ist.

Hinweis: Zum Online-/Offline-Schalten sind möglicherweise ausreichende Benutzerberechtigungen erforderlich.

Teilwechsel

Wenn die zu inspizierenden Teile gewechselt werden, muss nur das Teileprogramm geändert werden (wenn für den neu zu inspizierenden Teiletyp bereits ein Teileprogramm eingerichtet ist).

Damit werden die korrekten Inspektions-, Beleuchtungs- und Führungsschieneneinstellungen geladen, falls zutreffend (sofern diese zuvor eingerichtet wurden).

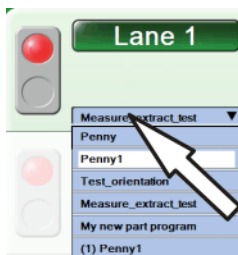
Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

Was Sie brauchen:

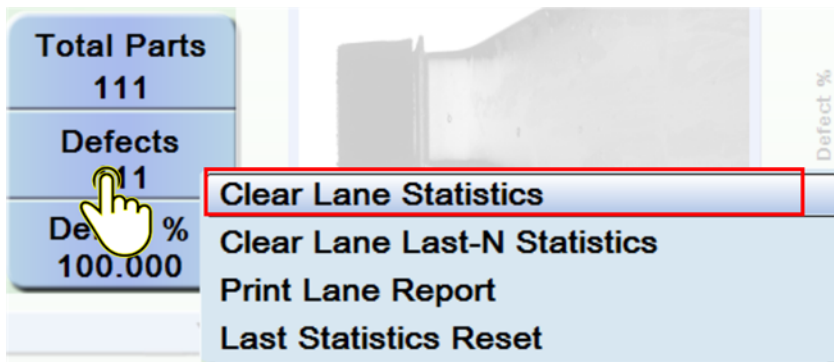
Benutzergenehmigung für „Teileprogramm wechseln“

So führen Sie den Teilwechsel durch:

1. Melden Sie sich an.
2. Klicken Sie das Dropdown-Menü für das Teil an.



3. Klicken Sie den Namen des neuen Teils für die Inspektion an. Das neue Teileprogramm wird auf das Intellispec-System geladen.
4. Klicken Sie auf das Statistik-Feld und wählen Sie Spurenstatistik löschen, um mit der Zählstatistik für den neuen Produktionslauf zu beginnen.





5. Schalten Sie die Spur online, um mit der Inspektion neuer Teile zu beginnen.

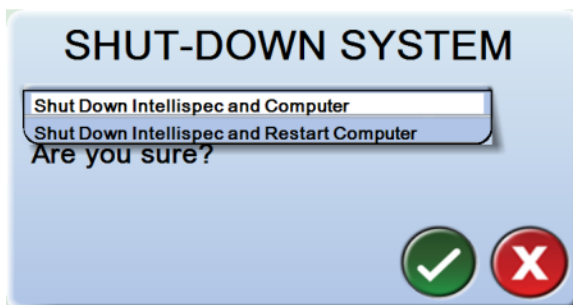
Jedes Teileprogramm enthält spurenspezifische Informationen. Alle zuvor vorgenommenen Einstellungen werden gespeichert: Kamera-, Beleuchtungs- und Kalibrierungsinformationen sowie Inspektionen.

Beenden der Intellispec-Software

Zum Beenden der Software müssen Sie über die entsprechenden Benutzerberechtigungen verfügen. So kann ein unbefugtes Abschalten des Systems verhindert werden. Wenden Sie sich an Ihren Systemadministrator, wenn Sie eine entsprechende Benutzerberechtigung benötigen.

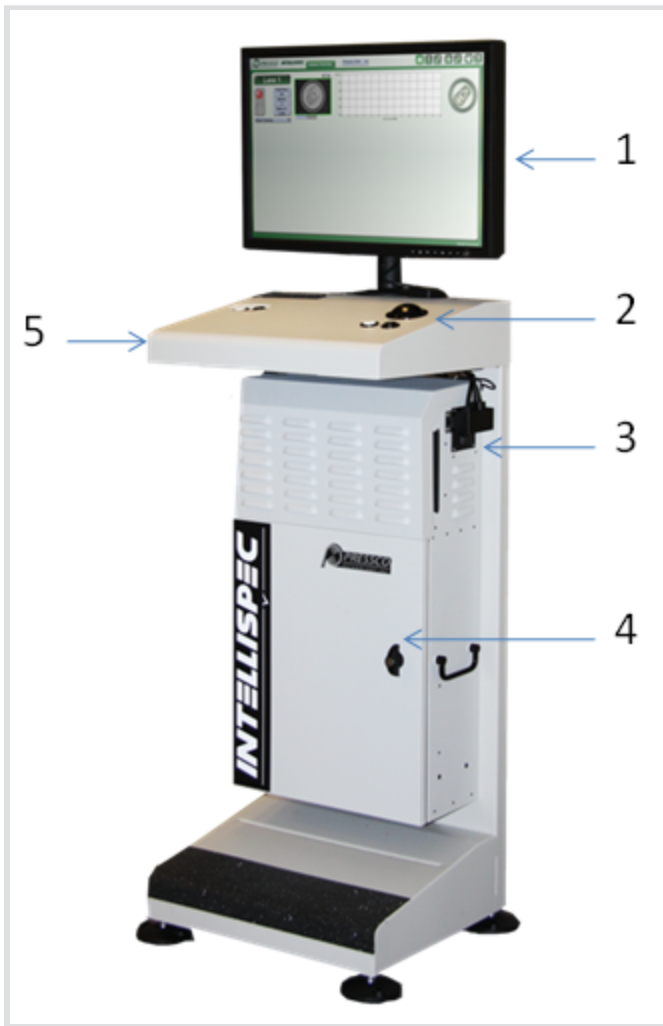
So beenden Sie die Intellispec-Software:

1. Melden Sie sich an.
2.   Wählen Sie Home | Tools | System beenden.
3. Wählen Sie eine Option.





4.  Wählen Sie die Schaltfläche OK. Die Intellispec-Software wird beendet bzw. der Computer fährt herunter (und startet ggf. neu).

Kapitel 7 Intellispec-Geräteschrank und -Benutzerschnittstelle



1) 24"-Farb-LCD mit optionalem Touchscreen. Bei Bedarf wird eine Bildschirmtastatur angezeigt.

2)  Mit der linken Taste können Sie Objekte auf dem Bildschirm auswählen und aktivieren.

 Mit der rechten Taste können Sie ein Kontextmenü zum angeklickten Bereich oder Objekt aufrufen. Ein zweiter Satz dieser beiden Tasten befindet sich für die zweihändige Bedienung links am Bedienpult.

3) Ein-/Ausschalter Vision-Prozessor.

4) Im Geräteschrank: Ethernet-Schalter, Vision-Prozessor, mechanische Tastatur

5) Ein praktischer USB-Anschluss befindet sich seitlich an der Benutzerschnittstelle.

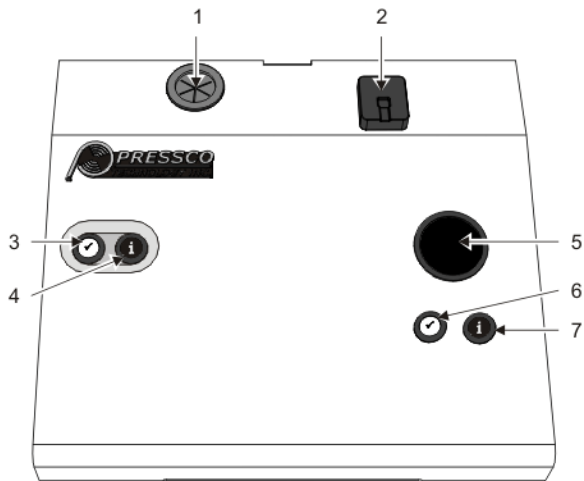
Eingabegeräte der Benutzerschnittstelle

Die folgenden Geräte sind für die Eingabe von Informationen in das Intellispec-System bestimmt:

- Trackball und Tasten "Auswahl von Menüpositionen" auf der nächsten Seite
- "Bildschirmtastatur" auf Seite 78
- Touchscreenmonitor (optional)
- Zeitweise angeschlossene mechanische Tastatur "Mechanische Tastatur" auf Seite 71
- "USB-Anschlüsse" auf Seite 71
- Optional "Biometrische Anmeldevorrichtung" auf Seite 72

Auswahlgeräte der Benutzerschnittstelle

Die Hardware der Benutzerschnittstelle besteht aus mehreren Tasten und Auswahlgeräten:



- 1) (keine Taste) Gummimanschette für Kabel von Geräten der Benutzerschnittstelle
- 2) Optionale biometrische Anmeldevorrichtung
- 3 und 4) Sekundärer Satz Tasten zur Verwendung mit dem Trackball. Siehe auch Positionen 6 und 7.
- 5) Trackball
- 6) Taste (Linksklick) zur Auswahl und Aktivierung von Objekten auf dem Bildschirm
- 7) Taste (Rechtsklick) zum Aufruf von Kontextmenüs über das auf dem Bildschirm ausgewählte Objekt


Auswahl von Menüpositionen

Verwenden Sie den Trackball, um aktive Objekte auf dem Bildschirm auszuwählen, mit ihnen zu interagieren und sie zu verändern. Der Trackball ist für alle Bearbeitungsaufgaben im Rahmen von Inspektionen erforderlich.

- Mit der linken Taste können Sie Objekte auf dem Bildschirm auswählen und aktivieren.
- Mit der rechten Taste können Sie ein Kontextmenü zum angeklickten Bereich oder Objekt aufrufen.
- Ein zweiter Satz dieser beiden Tasten befindet sich für die zweihändige Bedienung links am Bedienpult.

Hinweis: Eine Umkehrung der Zuweisung der Funktionen zu den Tasten wird nicht unterstützt. Der zweite Satz der Tasten ist für Linkshänder gedacht.

Aktion	Ergebnis
Zeigen (Zeiger mit dem Trackball bewegen)	Anzeige der Quickinfo, wenn der Zeiger auf das aktive Objekt zeigt
Klick (Linksklick)	Mit einem Klick können verschiedene Aktionen veranlasst werden. Wenn mit dem Zeiger auf ein inaktiviertes Objekt geklickt wird, geschieht nichts.
- Doppelklick	Mit einem Doppelklick können verschiedene Aktionen veranlasst werden. So können Sie beispielsweise eine Inspektion bearbeiten.

Aktion	Ergebnis
 Rechtsklick	Wenn Sie auf ein aktiviertes Objekt klicken, wird ein Kontextmenü angezeigt. Das Kontextmenü enthält häufig Funktionen, die auch über die Menüleiste oder andere Menüs zur Verfügung stehen. (Sie können beispielsweise einen Punkt zu einem Vieleck hinzufügen.)
Ziehen (die linke Taste festhalten und gleichzeitig den Trackball bewegen)	Beispiele: Verschieben Sie eine ausgewählte untersuchte Region in einem Bild oder verschieben Sie eine Inspektion in der Strukturansicht, um die Abfolge bei der Ausführung zu ändern.

Mechanische Tastatur

Das System unterstützt den zeitweisen Anschluss einer konventionellen mechanischen Tastatur über einen der verfügbaren USB-Anschlüsse. Diese Tastatur wird vorwiegend für Aufgaben auf Systemebene wie die BIOS- und die Netzwerk-Konfiguration sowie die Einrichtung des Systems verwendet.



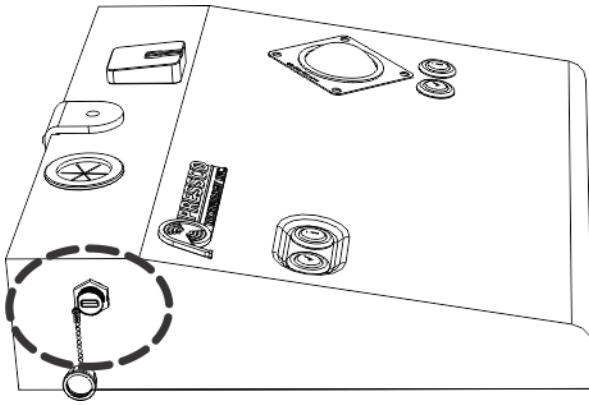
Die Tastatur wird:

- vorwiegend von Pressco-Außendienstingenieuren verwendet
- im Gehäuse des Vision-PC aufbewahrt
- bei Verwendung auf eine stabile Oberfläche gelegt

USB-Anschlüsse

Zur Sicherung oder Übertragung von Daten und zum Anschließen der optionalen mechanischen Tastatur stehen USB-Anschlüsse zur Verfügung. Ein USB-Port befindet sich seitlich am Pult der Benutzerschnittstelle.

Einige Touchscreenmonitore verfügen über zusätzliche USB-Anschlüsse an der Seite.



Biometrische Anmeldevorrichtung

Die biometrische Anmeldevorrichtung wird zur An- und Abmeldung am Pressco-System verwendet. Diese Vorrichtung ist optional und muss mit dem System bestellt werden.



Drücken Sie Ihren Finger auf die Vorrichtung, um sich hiermit anzumelden. Hierbei sind folgende Bedingungen zu beachten:


- Sie müssen denselben Finger verwenden wie bei der ursprünglichen Einrichtung durch Ihren Administrator.
- Wenn Sie nicht wissen, wie Ihr Account eingerichtet wurde (oder welchen Finger Sie verwendet haben), kontaktieren Sie Ihren Administrator.
- Wenn das Pressco-System auch nach drei Versuchen Ihren Fingerabdruck nicht erkennt, müssen Sie sich über die Bildschirmtastatur anmelden.

Kapitel 8 Softwareüberblick


Dieser Abschnitt beschreibt die Bereiche der Benutzeroberfläche und die Navigation in der Software. Zudem wird beschrieben, wie Optionen ausgewählt und die Schaltflächen der Benutzeroberfläche verwendet werden.

An- und Abmeldung

Verwenden Sie zum Anmelden eine der folgenden Methoden:

- A.  Wählen Sie die Schaltfläche Anmeldung aus. Wählen Sie Ihren Benutzernamen aus und geben Sie Ihr Kennwort ein.
- B. Mit dem optionalen biometrischen Sensor: Drücken Sie Ihren Finger auf den Sensor. Das System meldet Sie an. Falls das System Ihre Identität nach drei Versuchen nicht erfassen kann, melden Sie sich über das Anmelde-Dialogfenster an.

So melden Sie sich ab:

- A.  Wählen Sie die Schaltfläche mit Ihrem Namen und dann die Schaltfläche Abmeldung.
- B. Mit dem optionalen biometrischen Sensor: Drücken Sie Ihren Finger auf den Sensor. Das System meldet Sie ab.

Hinweis: Wenn ein anderer Benutzer sich anmeldet, meldet das System Sie automatisch ab.

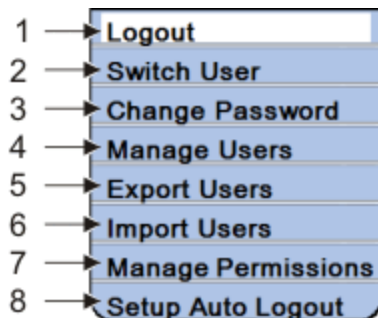
Abmeldemenü

Um sicherzustellen, dass nur befugte Benutzer Veränderungen am System vornehmen, müssen sich Benutzer anmelden.* Für einige dieser Menüoptionen sind erweiterte Benutzerberechtigungen erforderlich.

So zeigen Sie das Menü Anmeldung an:

 Wählen Sie die Schaltfläche Anmeldung aus und geben Sie Ihr Kennwort ein. Der Text auf der Schaltfläche wechselt zum angemeldeten Benutzer.

 Wählen Sie erneut die Schaltfläche Anmeldung aus. Das Popup-Menü erscheint.



- 1 - Abmeldung
- 2 - Benutzer wechseln
- 3 - **Kennwort ändern** – nur Ihr Kennwort ändern

- 4 - **Benutzer verwalten** – Benutzer hinzufügen, entfernen oder bearbeiten
- 5 - **Benutzer exportieren** – Benutzerprofile von einem Intellispec zu einem anderen exportieren
- 6 - **Benutzer importieren** – Benutzerprofile von einem Intellispec auf ein anderes importieren
- 7 - **Berechtigungen verwalten** – spezifische Bereiche des Systems zuweisen, für die der Benutzer zum Zugriff berechtigt ist
- 8 - **Einrichtung Automatische Abmeldung** – das System meldet Sie ab, wenn in der vorgegebenen Zeit keine Aktivität erfolgt

Hinweis: Es gibt einen Pressco-Techniker-Account nur zur Verwendung durch Pressco-Servicetechniker. Dieser erlaubt den Zugriff auf nicht unterstützte Funktionen (Menüoptionen mit anderer Farbe). Die Anmeldung unter diesem Konto und die Verwendung dieser Funktionen erfolgen auf eigene Gefahr.

4 Software-Bildschirme

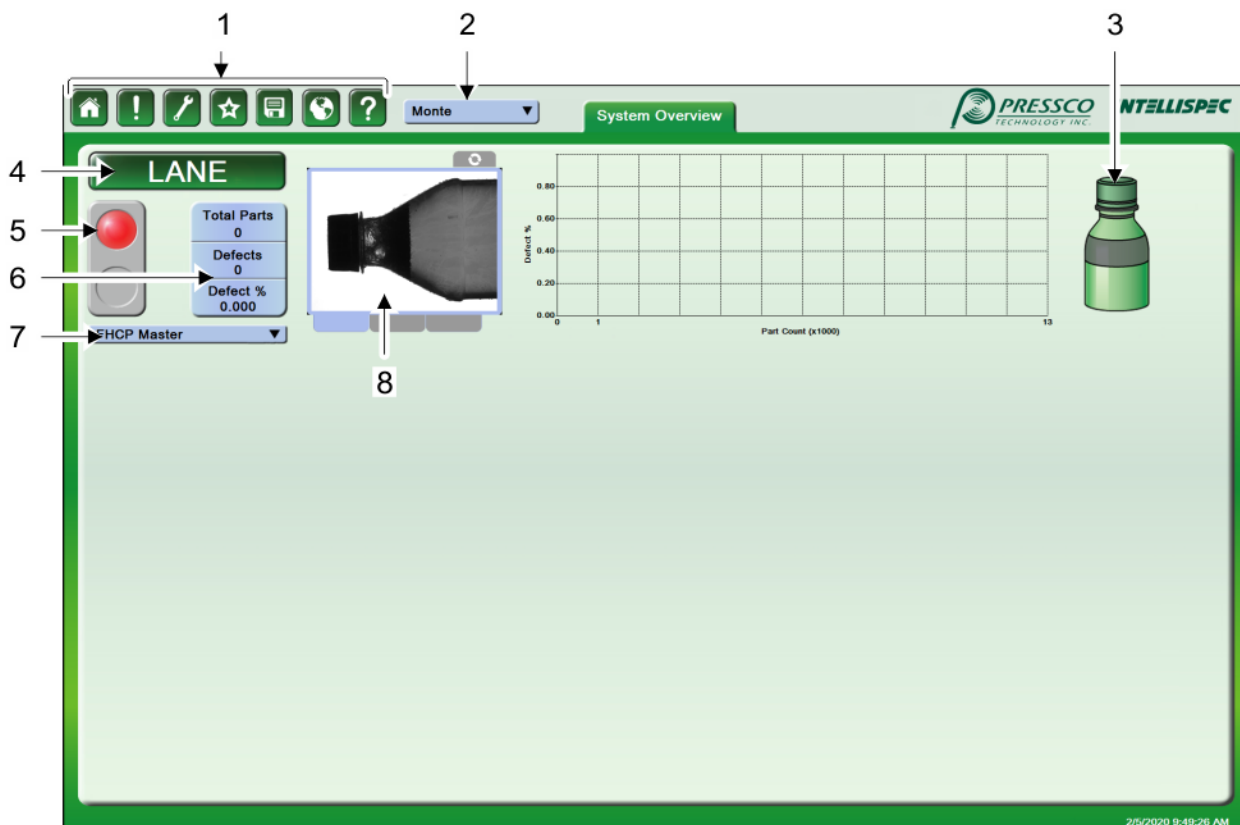
Dieser Abschnitt beschreibt die vier wichtigsten Bildschirmtypen der Intellispec-Software.

Menü Systemüberblick



Klicken Sie die Schaltfläche Home an, um das Menü Systemüberblick aufzurufen.

Hinweis: Ihr System kann mehrere Spuren haben. Dieses Beispiel zeigt eine Spur.



1 - "Menü-Symbolleiste" auf Seite 80

Kapitel 8

- 2 - Anmeldung/ Melden Sie sich ab.
- 3 - Übersichtsgrafik
- 4 - Zum Spurenüberblick gehen
- 5 - Online/ Offline
- 6 - Spurenstatistik
- 7 - Teileprogramm
- 8 - Momentaufnahme

Menü Spurenüberblick



- 1 - Wählen Sie die Sensorschaltfläche aus, um die detaillierte Sensoransicht ein- bzw. auszublenden.
- 2 - Schalten Sie zum Systemüberblick um.

Menü Sensorüberblick

2 →

1 →

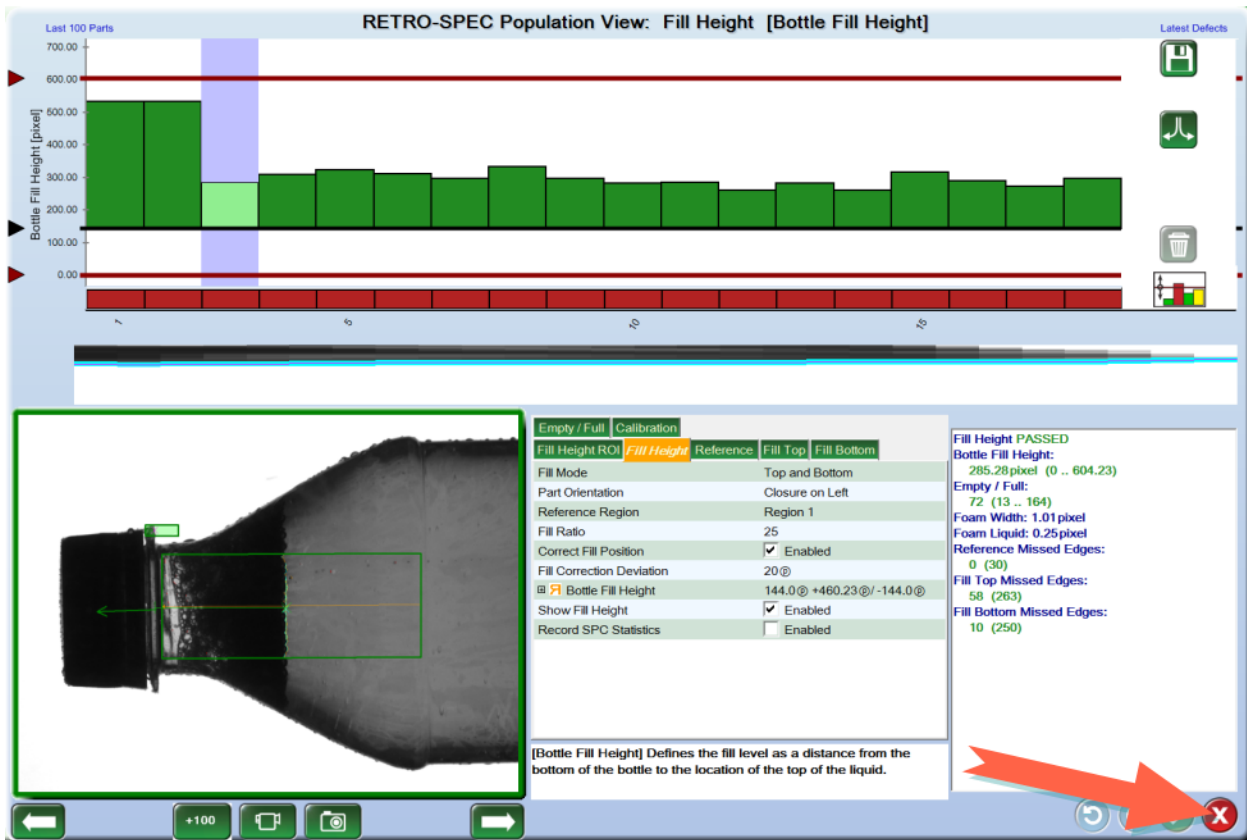
Inspection	Result
Empty Pocket ROI	Good
Empty Pocket	Good
Center Region	Good
Seal Center	Good
Seal Surface ROI	Good
Seal Surface Inspection	Bad
Choked Neck Region	Good
Choked Neck	Good
Ovality ROI	Good
Ovality Inspection	Good

1 - Doppelklicken Sie, um die Inspektionsanzeige zu öffnen.

2 - Schalten Sie zum Systemüberblick um.

Menü Inspektionsüberblick

Doppelklicken Sie auf einen Inspektionsnamen in der Inspektionsstruktur, um das Menü Inspektionsüberblick aufzurufen. Auf diesem Bildschirm können Inspektionsparameter eingestellt werden (wenn die entsprechenden Benutzerberechtigungen vorhanden sind).



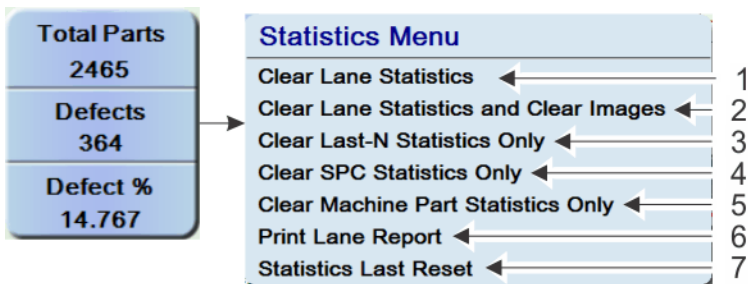
Schließen Sie die Inspektionsansicht, um zum Systemüberblick oder Sensorüberblick umzuschalten.

Menü Statistik

Verwenden Sie das Menü Statistik im Menü Spurenüberblick, um Statistiken anzusehen, zurückzusetzen oder zu drucken.

Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

Lane n So zeigen Sie das Menü Statistik an: Wählen Sie eine Schaltfläche Spur | Klicken Sie eine Statistik an.



1 - **Spurenstatistik löschen** Hiermit löschen Sie die Statistik für nur diese Spur.

2 - **Spurenstatistik und Bilder löschen** Hiermit löschen Sie die Statistik für diese Spur und den Puffer mit Bildern von Fehlern.

3 - **Nur Statistiken für letzte N löschen** Löschen Sie die Statistiken für Teile aus Letzte N und Letzte N % in den entsprechenden Grafiken. Hiermit werden zudem die erfassten Zahlen für populationsbasierte Alarmer gelöscht und die aktuell ausgelösten Alarmer zurückgesetzt (umfasst: Prozent Defekte, Gute Teile, Prozent Zurückweisungen, Übermäßige Zurückweisungen, Überzählige Warnungen und Folgedefekte).

4 - **Nur SPC-Statistik löschen** (Nur verfügbar, wenn die RETRO-SPEC-Inspektionen aktiviert sind, um die SPC-Daten zu speichern:) Hiermit löschen Sie die statistische Prozesssteuerung.

5 - **Nur Maschinenteilstatistik löschen** (Nur verfügbar, wenn die Maschinenteilkorrelation auf dem System aktiviert ist:) Hiermit löschen Sie die Maschinenteilstatistik.

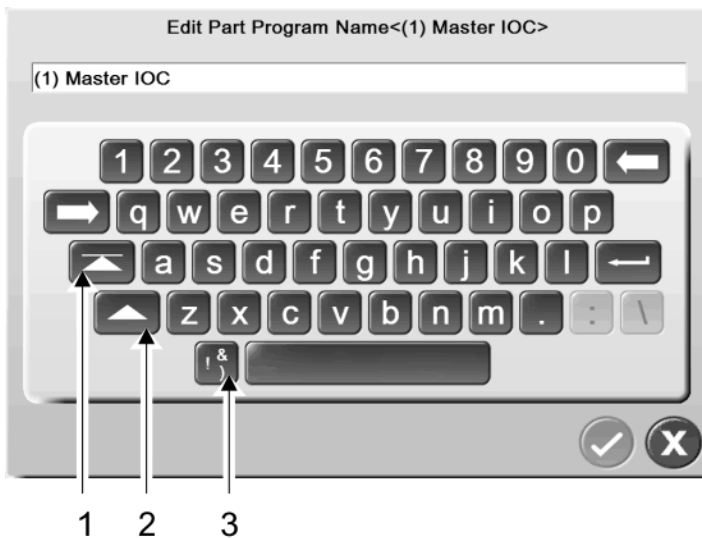
6 - **Spurenbericht drucken** Hiermit wird der Statistikbericht der Spur an den konfigurierten Drucker gesendet.

7 - **Letzte Statistikzurücksetzung** Zeigt Datum und Uhrzeit an, zu denen die Spurenstatistiken zum letzten Mal zurückgesetzt wurden.

Bildschirmtastatur

Je nach den erforderlichen Eingaben werden Tastaturen angezeigt. Je nach Sprache sind weitere Schaltflächen verfügbar. Schaltflächen können ausgegraut sein, wenn sie für den aktuellen Vorgang nicht zutreffen.

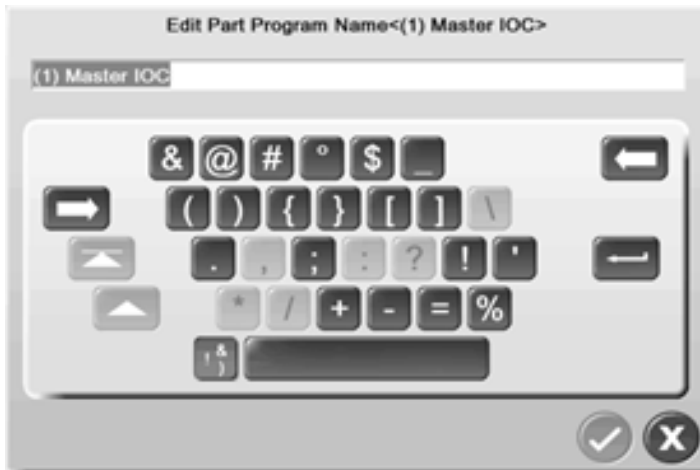
Alphanumerische Tastatur



1 - Feststelltaste – Alle Buchstaben werden als Großbuchstaben geschrieben, bis Sie diese Taste erneut betätigen.

2 - Umschalttaste – Ein Buchstabe wird als Großbuchstabe geschrieben und danach werden automatisch alle Buchstaben wieder klein geschrieben.

3 - Symboltaste – ermöglicht den Zugang zu weiteren Tasten:

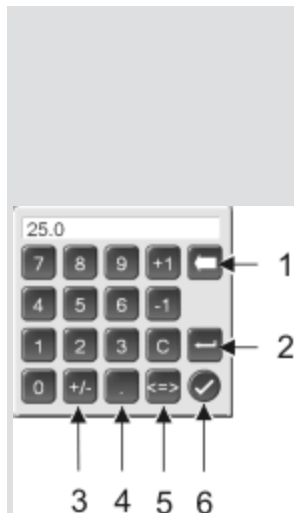


Lateintaste: Diese Taste, die in einigen Sprachen zur Verfügung steht, erlaubt Ihnen die Eingabe lateinischer Buchstaben. Diese sind für die Eingabe einiger Befehle auf Systemebene erforderlich, u. a. Dateierweiterungen.

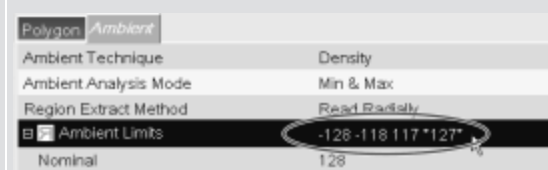
Zahlenblock

Der Zahlenblock wird angezeigt, wenn Zahlen in das Eingabefeld eingegeben werden müssen. Die meisten Schaltflächen sind selbsterklärend. Zusätzliche Schaltflächen sind hier beschrieben.

Hinweis: Einige Schaltflächen werden nicht angezeigt, wenn sie auf das entsprechende Eingabefeld nicht zutreffen.



- 1 - Rücktaste – löscht eine Zahl.
- 2 - Eingabe – übernimmt das Feld in das Intellispec-Menü, ohne die Tastatur zu schließen. Dies ist nützlich, wenn Sie einen Wert testen und die Ergebnisse der Veränderung sofort ansehen wollen.
- 3 - [+/-] gibt die Zahl als positive oder negative Zahl ein.
- 4 - [.] nur verfügbar, wenn eine Dezimalzahl in das Eingabefeld eingegeben werden kann.
- 5 - [<=>] springt zum nächsten Grenzwert des Parameters. Wenn der Parameter mehr als zwei Grenzwerte hat, ist der ausgewählte Wert im Menü von Sternen umgeben.



6 - Die OK-Taste übernimmt Ihre Änderungen und schließt den Zahlenblock.

Menü-Symbolleiste



Hinweis: Einige Menüelemente verändern sich, je nachdem, ob der Modus Systemüberblick oder Spur-/Sensorüberblick verwendet wird.

- 1) **Home** Rufen Sie das Menü Systemüberblick auf.
- 2) **Alarmer** Löschen Sie Alarmer, sehen Sie diese an und konfigurieren Sie sie.
- 3) **Menu Tools** Konfigurieren Sie Systemeinstellungen, Berichte, Hardware, Teileverfolgung, Zurückweiser, Teil-Einstellung u.v.m.
- 4) **Sternmenü** Machen Sie Bildschirmaufnahmen und verwalten Sie Hintergrundaufgaben.
- 5) **Menü Backup und Wiederherstellen** Erstellen Sie ein Supportpaket, stellen Sie das System aus einem Supportpaket wieder her und starten Sie den Windows Explorer.
- 6) **Sprache** Wählen Sie die Sprache für die Anzeige der Intellispec-Software aus den verfügbaren Optionen aus.
- 7) **Hilfe** Zugriff auf Hilfedokumente, die Fernunterstützung und die Softwareversion.

Sternmenü



Wählen Sie die Stern-Schaltfläche aus der Menüleiste, um dieses Menü anzuzeigen.

Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

Star Menu

Take Screen Shot

OPC Test Client

No Background Task Active

Mit diesem Menü haben Sie Zugriff auf die folgenden Hilfsprogramme:


"Bildschirmaufnahme machen" auf der nächsten Seite

Intellispec OPC Test-Client – nur, wenn das optionale OPC-Paket installiert ist. Verwenden Sie dieses Menü, um den OPC-Client zu öffnen, wenn das System online ist.

Bildschirmaufnahme machen

Erfassen Sie eine Aufnahme des Intellispec-Bildschirms. Diese Aufnahme unterscheidet sich von der Erfassung der Bilder einzelner Teile mit der Funktion Bild speichern. Eine Bildschirmaufnahme ist hilfreich, um dem technischen Support ein Problem zu demonstrieren oder Fehlermeldungen bzw. Einstellungen für eine zukünftige Konfiguration zu erfassen.

So erfassen Sie den aktuellen Intellispec-Bildschirm im Ganzen:

1.  Wählen Sie die Schaltfläche Stern | Bildschirmaufnahme machen. Eine Bildschirmtastatur mit einem standardmäßigen Bildnamen wird angezeigt.
2. Benennen Sie die Bildschirmaufnahme nach Bedarf um.
3. Wählen Sie OK, um das Bild zu speichern. Das Bild wird als Portable Network Graphic (.png)-Datei unter C:\Pressco\DataExport\ScreenShots gespeichert.

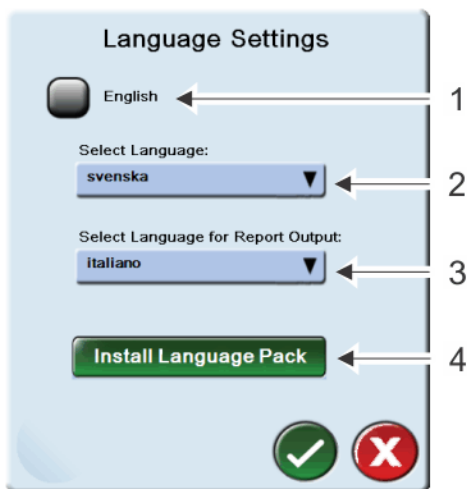
Sprache



Wählen Sie eine Sprache aus.



Vorsicht: Der Dialog Spracheinstellungen (wie unten dargestellt) ist die einzige Möglichkeit, die Sprache zu wechseln, einschließlich der Formatierung von Zahlen und Datum/Uhrzeit. Diese Änderungen dürfen NICHT im Rahmen der Windowskonfiguration erfolgen, in der der Computer auf „US English“ eingestellt bleiben muss. Andernfalls können Fehler auftreten und kritische Daten verloren gehen.



1 - **English** Wenn das Kontrollkästchen aktiviert ist, werden die Bezeichnungen der verfügbaren Sprachen auf US-Englisch angezeigt (Beispiel: Swedish statt Svenska).

2 - **Sprache auswählen** Wählen Sie die Sprache zur Anzeige auf der Benutzeroberfläche.

3 - **Sprache für Berichts Ausgabe auswählen** Wählen Sie die Sprache für die Berichts Ausgabe aus, wie beispielsweise für den Spurenbericht aus dem Menü Statistik.

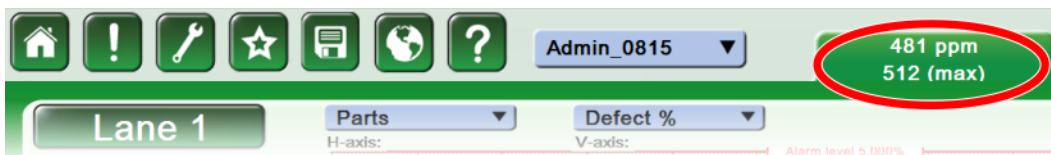
4 - **Sprachpaket installieren** Wenn eine neue Sprache verfügbar ist, können Sie diese Option verwenden, um die entsprechenden Dateien zu installieren. Zur Installation des Sprachpakets erhalten Sie Anweisungen von Pressco.

Teilerate

Die Teilerate wird im Spuren- und im Sensorüberblick angezeigt. Die Teilerate kann zurückgesetzt werden, indem Sie mit Rechtsklick auf die Registerkarte Teilerate klicken und Teilerate zurücksetzen wählen.

Die Teilerate zeigt folgende Informationen an:

- Teile/min – die durchschnittliche Rate in den letzten 5 Sekunden. Diese Angabe wird einmal pro Sekunde aktualisiert.
- max. – die Höchstrate, die für alle Einzelteile in den letzten Sekunden in (Teilen pro Minute) ermittelt wurde. Der angezeigte Wert ist der in den letzten 5 Sekunden ermittelte höchste Wert.




Kapitel 9 Alarme

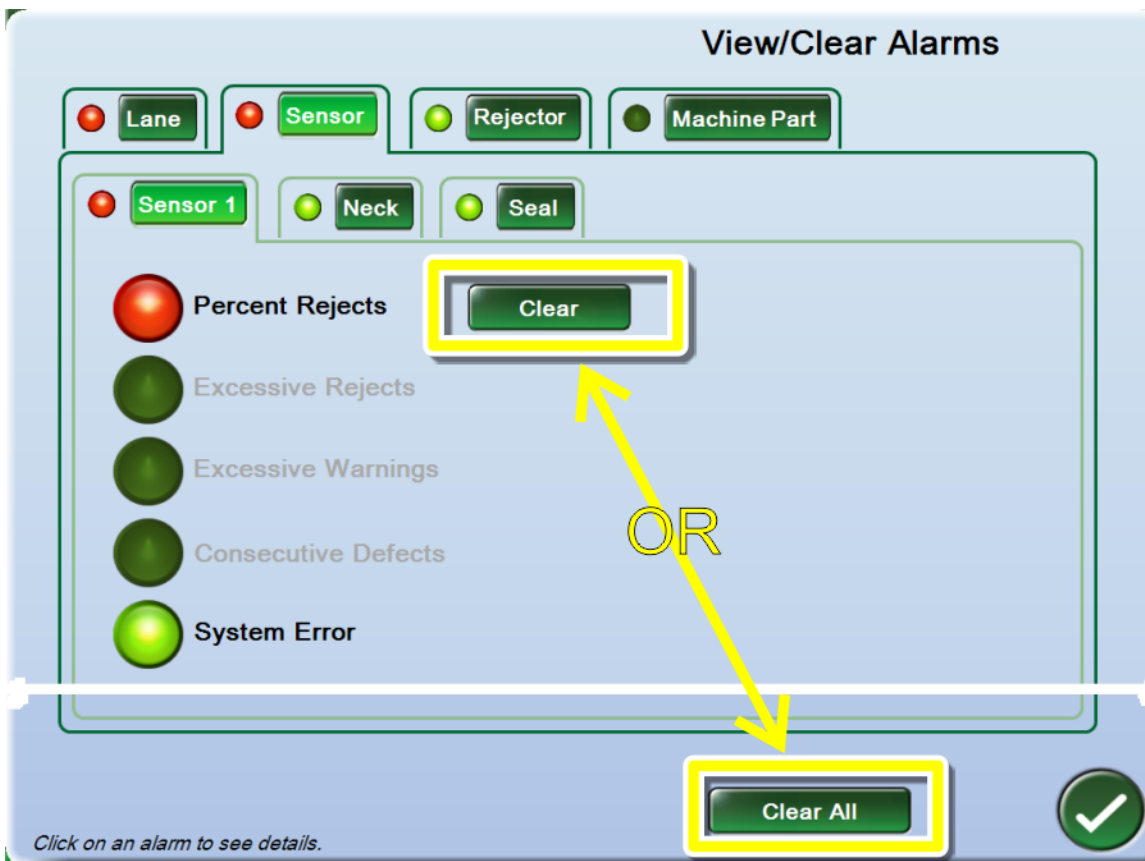
Es gibt fünf Alarmtypen: System-, Spur-, Sensor-, Zurückweiser- und Maschinenteil-Alarm. Die meisten dieser Alarme können konfiguriert werden (außer den Systemalarmen – USV und Über-temperatur).

Hinweis: Alarmmeldungen werden in der Protokollanzeige des Systems erfasst, selbst wenn die Alarmmeldungen automatisch gelöscht werden.




Alarme anzeigen und löschen

ALARM  Wählen Sie eine Alarm-Schaltfläche, um Alarme anzuzeigen oder zu löschen. Wenn kein Alarm aktiv ist, klicken Sie auf das Alarmsymbol | Alarme anzeigen/löschen.

Wählen Sie die Schaltfläche Löschen, um einen einzelnen Alarm zu löschen, oder die Schaltfläche Alle löschen, um alle Alarme zu löschen, auch Alarme auf anderen Registerkarten.



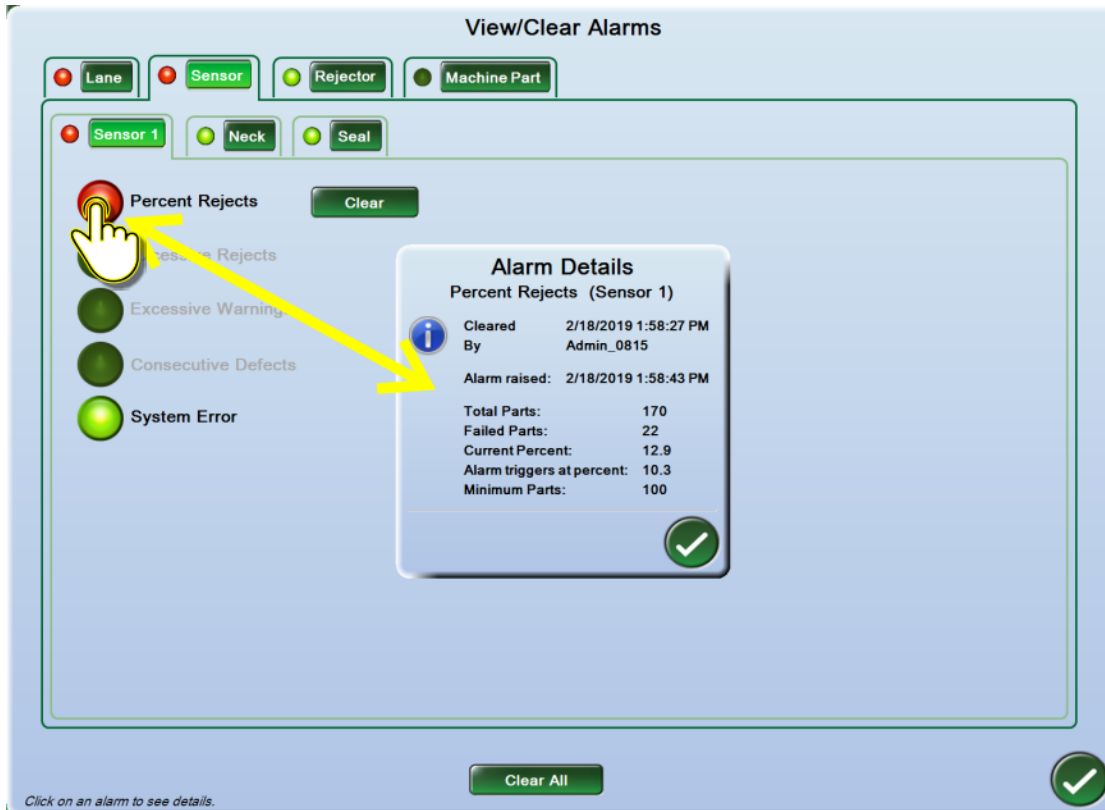
Die Leuchten auf diesem Bildschirm zeigen an, ob ein Alarm aktiviert ist und ob er ausgelöst wurde.

-  Rot an – Der Alarm ist aktiviert und wurde ausgelöst.
-  Grün an – Der Alarm ist aktiviert, wurde aber nicht ausgelöst.
-  Grün aus – Der Alarm ist nicht aktiviert und wurde nicht ausgelöst.

Kapitel 9

Wählen Sie verschiedene Registerkarten aus, um mehr Alarme anzuzeigen. Die Registerkarten (außer Spur) haben Unterregisterkarten. Wenn ein Alarm auf einer Unterregisterkarte (in unserem Beispiel Sensor 1) erscheint, zeigt auch die übergreifende Registerkarte (Sensor) einen Alarm an.

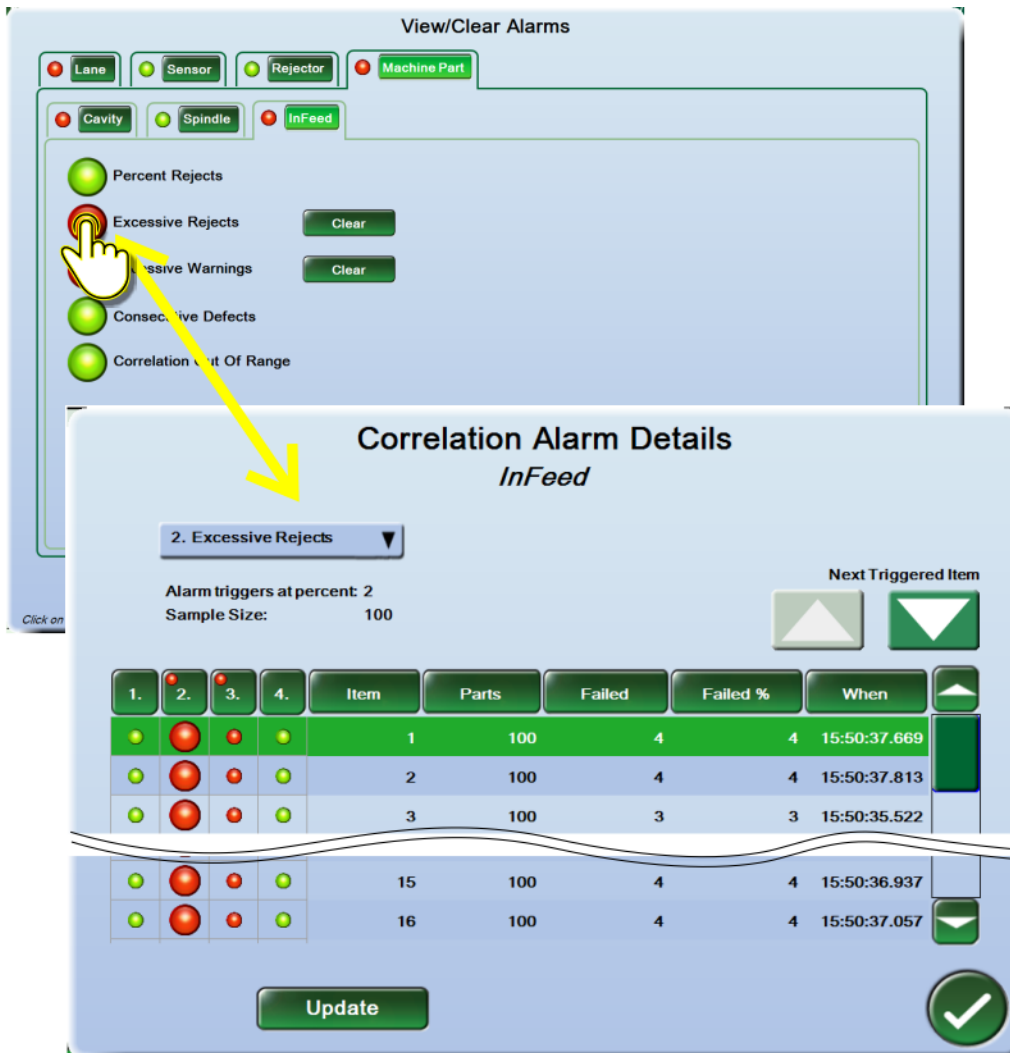
Wählen Sie eine beliebige Anzeige an, um die Alarmdetails anzuzeigen. Sie können dies auch tun, wenn der Alarm nicht aktiv ist.



Maschinenteilalarme anzeigen und löschen



Von der Schaltfläche Alarme | Alarme anzeigen/löschen | Maschinenteil:



Durch Klicken auf einen Maschinenteil-Alarm wird eine Detailtabelle angezeigt, die die Alarmdetails nach Korrelationswert (also Maschinenteil-Element) aufschlüsselt.

In dieser Tabelle können Sie jeden der (aktivierten) Alarme auswählen: entweder über das Drop-down-Menü oder durch Klicken auf die Spalten 1., 2., 3. etc.

Ein Navigationshilfe „Nächstes ausgelöstes Element“ hilft, schnell die alarmierten Positionen zu finden, wenn nicht alle Maschinenteile gleichzeitig angezeigt werden können.

Die Schaltfläche Aktualisieren aktualisiert die derzeitigen Inspektionsinformationen (wie viele Teile wurden aktuell verarbeitet und wie viele waren n.i.O.; dies geschieht automatisch, wenn in dieser Ansicht ein Alarm anschlägt).

Überprüfung der Alarmbedingungen



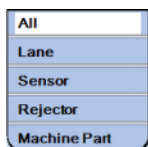
Sie können alle Alarmeinstellungen aus einem Menü anzeigen. Dieses Menü rufen Sie auf mit der Schaltfläche Alarme | Überprüfung der Alarmbedingungen im Spuren- oder Sensorüberblick.

Review Configurations for All Alarms

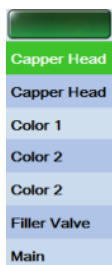
Lane **#1 (LANE)** Source Type **All** Activation **Hide Disabled**
Light Tree Extended I/O

Lane	Source	Alarm	Activation	Visual	Audible	Digital Out	
#1 (LANE)	Lane	Percent Defects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)	
#1 (LANE)	Lane	System Error	Warning	10s	2s	-	
#1 (LANE)	Sensor 1	Main	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 1	Main	Consecutive Defects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 1	Main	System Error	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Sensor 2	Color 1	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 2	Color 1	Consecutive Defects	Warning	3600s	3600s	0x2 (Bit 1)
#1 (LANE)	Sensor 2	Color 1	System Error	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Sensor 3	Color 2	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	Sensor 3	Color 2	System Error	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Rejector 1		Jam at Reject Confirm	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	Rejector 1		Missed Reject	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	Rejector 1		Missed Result	Warning	10s	2s	-
#1 (LANE)	MP1	Filler Valve	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	MP2	Capper Head	Percent Rejects	Warning	3600s	3600s	-
#1 (LANE)	MP2	Capper Head	Excessive Rejects	Warning	3600s	3600s	-

Verwenden Sie die Dropdown-Menüs oben auf dem Bildschirm, um die gewünschten Informationen zu filtern. So können Sie z. B. die Alarmeinstellungen nur für die Sensoren anzeigen, indem Sie das Dropdown-Menü Quelle verwenden.



Sie können die Daten nach Spalte sortieren, indem Sie eine Schaltfläche oben in der Tabelle auswählen. So können Sie beispielsweise die Alarme alphabetisch nach Sensor-/Maschinenteilname sortieren, indem Sie auf die leere Schaltfläche klicken.



Systemalarme – Beschreibung und Konfiguration

Die Systemalarme sind die Temperaturalarmlen für die USV (unterbrechungsfreie Stromversorgung) und die CPU. Die Abschaltzeit der USV kann je nach Wunsch eingestellt werden.

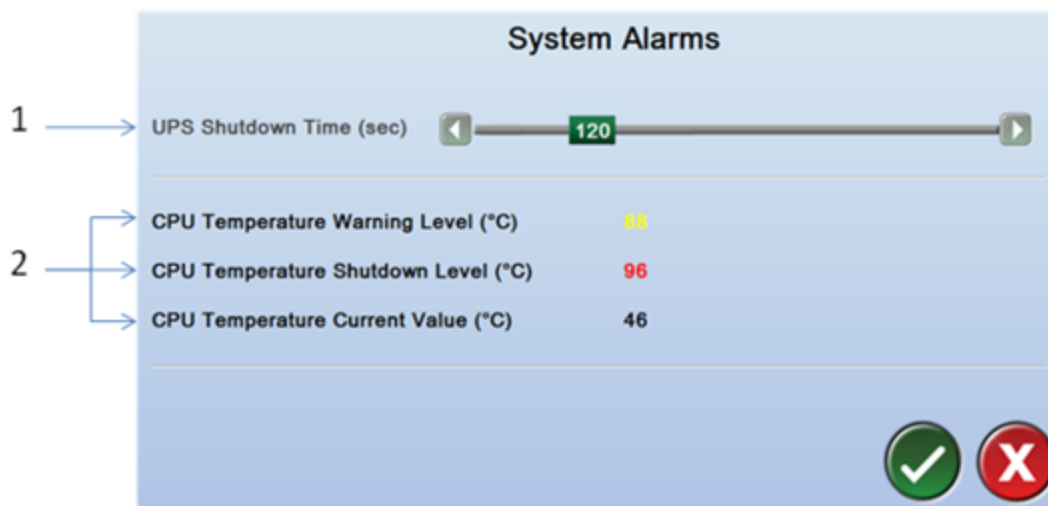
Diese werden nur im Systemüberblick angezeigt und erscheinen nicht als blinkende Spurenschaltflächen oder in einem Beleuchtungsbaum und lösen auch keinen Alarmton aus.

Alarm	Beschreibung	Aktion
USV	Batterie ist leer. Oder: Die Netzstromversorgung ist ausgefallen und die USV-Systemabschlusszeit ist abgelaufen. Das Intellispec-System wird beendet.	Tauschen Sie die Batterie aus. Automatische Zurücksetzung Wenn die Netzstromversorgung wiederhergestellt wird, bevor das Intellispec-System beendet wird, wird der Alarm automatisch gelöscht. Starten Sie sonst das System neu.
Übertemperatur	Die CPU-Temperatur übersteigt die höchste zulässige Betriebstemperatur. Das Intellispec-System wird beendet. Warten Sie ab, bis der Prozessor abgekühlt ist, bevor Sie den Betrieb wieder aufnehmen.	

Einstellung der Systemalarme



So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie Home | Alarme.











1 -**USV-Systemabschlusszeit** Die Zeit in Sekunden, während der die USV (unterbrechungsfreie Stromversorgung) das System mit Strom versorgt, wenn die Wechselstromversorgung ausfällt. Nach Ablauf dieses Zeitraums wird das Intellispec-System ausgeschaltet. So kann dies über einen normalen Windows-Systemabschluss erfolgen.

2 - **CPU-Temperatur** Wird ein Mehrkernprozessor verwendet, wird die jeweils höchste Temperatur angezeigt. Wenn die CPU-Temperatur für den Systemabschluss erreicht wird, wird das Intellispec-System abgeschaltet.

Spurenalarme – Kurzbeschreibung

Die Spurenalarme gelten für die Hardware, die mit einer Spur verbunden ist. Eine Spur bezieht sich im Normalfall auf ein Produktionsband und kann mehrere Sensoren umfassen.

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Prozent Defekte ¹	Der Prozentsatz der Defekte überschreitet den voreingestellten Grenzwert.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Offline ¹	Spur wird offline geschaltet.	Automatische Zurücksetzung	 Grün = System online  Rot = System offline
Schacht voll ¹	Der Auswurfschacht ist voll.	Leeren Sie den Auswurfschacht. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Netzstromstatus ¹	Die Wechselstromversorgung der Spur ist unterbrochen.	Automatische Zurücksetzung Fehlersuche: Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter des Inspektionsmoduls eingeschaltet ist. Überprüfen Sie die Versorgung mit +24 V.	 Rot = Wechselstromversorgung unterbrochen  Blau = Netzstromversorgung OK
Gute Teile ¹	Wird als Teilezähler verwendet. Wenn eine voreingestellte Teilezahl erreicht wird, wird der Alarm ausgelöst.	Ersetzen Sie die Kiste mit den gezählten Teilen durch eine leere Kiste und löschen Sie dann den Alarm. Zurücksetzen des	 Rot




Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
		Alarms auf dem Bildschirm	
Systemfehler ¹	Der Teile-Tracker oder andere interne Systeme sind gestört.	Dies ist vom jeweiligen Alarm abhängig (siehe Details zum Alarm Systemfehler). Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot Rot blinkende Leuchte für Kommunikation mit dem Teile-Tracker unterbrochen



¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.

² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte aktiviert ist.

Sensoralarme – Kurzbeschreibung

Sensoralarme werden für jeden Sensor konfiguriert (Kamera oder anderer Sensor).

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Prozent Zurückweisungen ¹	Prozent Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Auslöser [%] überschritten wird. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Übermäßige Zurückweisungen ¹	Übermäßige Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße als defekt eingestuft wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Überzählige Warnungen ¹	Überzählige Warnungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße mit einer Warnung versehen wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird. Warnungen werden in den RETRO-SPEC-Optionen bei Bearbeitung von Inspektionen aktiviert. Sie können	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Gelb



Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
	auch unter Spureinrichtung Funktionen auswählen aktiviert werden.		
Folgedefekte ¹	Folgedefekte Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Wert Aufeinander folgende Auslösungen überschritten ist [beim Sensor sind zu viele aufeinanderfolgende Defekte aufgetreten]. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Massenbeleuchtung	Massenbeleuchtung – Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Beleuchtungsgrenzwert unter einen Mindestwert fällt.	Reinigen der Massensensoren und Sensoren Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	keine
Systemfehler ¹	Die Fehler Fehlendes Teil, Fehlende Erfassung, Fehlendes Ergebnis oder ein anderer interner Fehler liegen vor.	Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot


¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.

² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte aktiviert ist.

Zurückweiser-Alarme – Kurzbeschreibung

Zurückweiser-Alarme werden ausgelöst, wenn ein Teil nicht wie erwartet zurückgewiesen wurde.

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Stau an Zurückweisungsbestätigung ¹	Der Weg zur Zurückweisungsbestätigung war zu lange blockiert.	Entfernen Sie die gestauten Teile an der Zurückweisung und löschen Sie dann den Alarm. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Fehlende Zurückweisung ¹	System hat die Zurückweisung eines Teils verpasst.	Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Fehlendes Ergebnis ¹	Das Teil erreichte den Zurückweiser, bevor es vollständig inspiziert wurde, und das Ergebnis wurde an den Teile-Tracker gesendet. Das bedeutet, dass die Inspektionen zu lange dauerten.	Wenn dies häufig auftritt, überprüfen Sie die Inspektionseinstellungen. Möglicherweise können andere Einstellungen verwendet werden, um die Inspektionszeit zu verkürzen. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot



¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.




² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte aktiviert ist.

Maschinenteil-Alarme – Kurzbeschreibung

Maschinenteil-Alarme sind die korrelationsbasierten Alarmmeldungen. Sie sind nur sichtbar, wenn Ihr System über Korrelationssensoren verfügt.

Hinweis: Für Maschinenteil-Alarme, mit Ausnahme der Korrelationswerte außerhalb des zulässigen Bereichs, gelten Statistiken für jeden Korrelationswert separat. Wenn eines von 100 Maschinenteilen zu 100 Prozent versagt, beträgt der erfasste Prozentsatz 100 Prozent, während er sonst insgesamt 1 Prozent wäre.

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Prozent Zurückweisungen ¹	Prozent Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Auslöser [%] überschritten wird. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot
Übermäßige Zurückweisungen ¹	Übermäßige Zurückweisungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stichprobengröße als defekt eingestuft wurden. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin überprüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bildschirm	 Rot

Alarm	Beschreibung	Aktion	Beleuchtungsbaum ²
Überzählige War- nungen ¹	Überzählige Wa- nungen Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn Auslöser [%] der Teile der letzten Stich- probengröße mit einer Warnung versehen wur- den. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird. War- nungen werden in den RETRO-SPEC-Optio- nen bei Bearbeitung von Inspektionen aktiviert. Sie können auch unter Spureinrichtung Funk- tionen auswählen akti- viert werden.	Die Produktionslinie wird daraufhin über- prüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bild- schirm	 Gelb
Folgedefekte ¹	Folgedefekte Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Wert Auf- einander folgende Aus- lösungen überschritten ist [beim Sensor sind zu viele auf- einanderfolgende Defekte aufgetreten]. Der Alarm liegt an, bis er gelöscht wird.	Die Produktionslinie wird daraufhin über- prüft, was zu zu vielen N.i.O.-Teilen führt. Zurücksetzen des Alarms auf dem Bild- schirm	 Rot
Korrelationswerte außerhalb des zuläs- sigen Bereichs	Korrelationswerte außerhalb des zuläs- sigen Bereichs – Dieser Alarm wird ausgelöst, wenn der Teile-Tracker ein nicht konfiguriertes Maschinenteil zählt.	Zurücksetzen des Alarms auf dem Bild- schirm	 Rot

¹ Falls ein externes Überwachungsgerät wie eine SPS angeschlossen werden soll, ist eine optionale erweiterte E/A-Platine für alle Spuren erforderlich.

² Der Beleuchtungsbaum zeigt diese Farbe für die entsprechende Zeit an, wenn die Alarmleuchte akti-
viert ist.

Kapitel 10 Grafiken

Im Rahmen der Benutzerschnittstelle stehen verschiedene Grafiken zur Verfügung, damit Sie Inspektionstrends anzeigen können. In diesem Abschnitt wird die Funktion der Schaltflächen rechts auf dem Bildschirm im Spuren- und im Sensorüberblick beschrieben.

Überblick über die Übersichtsgrafik

Walk-by



Die Übersichtsgrafik ist eine grafische Darstellung eines Teils, sodass Sie schnell erkennen können, welcher Bereich des Teils fehlschlägt. Sie wird als Übersichtsgrafik bezeichnet, weil Sie rasch am Intellispec-System vorbeigehen und die Grafik ansehen können, um den Status der Inspektion zu erfassen:

- Grün = bestehende Teile
- Gelb = Warnung. Die Ausschussrate rückt näher, es wurde jedoch noch keine kritische Stufe erreicht. Sie können Änderungen am Fertigungsprozess vornehmen, bevor die Fehlerrate zu hoch wird.
- Rot = fehlgeschlagene Teile

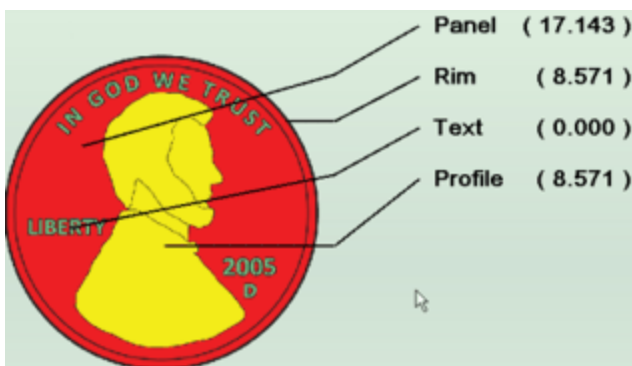
Es gibt zwei Übersichtsgrafiken:

- Eine kleine Übersichtsgrafik wird im System-, im Spuren- und im Sensorüberblick angezeigt.
- Eine große Übersichtsgrafik kann im Spurenüberblick angezeigt werden.

So zeigen Sie die große Übersichtsgrafik an:

1.  Wählen Sie eine Schaltfläche Spur.
2.  Wählen Sie die Schaltfläche Übersicht rechts auf dem Bildschirm.

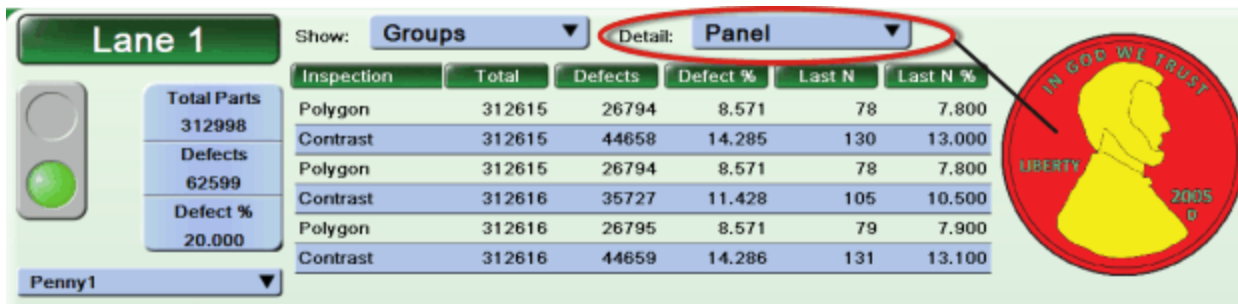
Die große Übersichtsgrafik enthält die Gruppennamen mit Hinweis auf die entsprechenden Bereiche des Teils. Zudem zeigt sie den Defektprozentsatz für jede dieser Gruppen auf Grundlage der Inspektionsergebnisse an.



Verwendung der Übersichtsgrafik

Zeigen Sie die Inspektionsinformationen an, indem Sie die verschiedenen Bereiche der Grafik auswählen. Das folgende Beispiel zeigt:

- Die Teilfenstergruppe wurde ausgewählt: Alle Inspektionen für die Teilgruppe werden in der Tabelle angezeigt.
- Der Teilfensterbereich in der Übersichtsgrafik ist rot: Der durchschnittliche Defekt-% für die Inspektionsgruppe übersteigt die Fehlergrenze aus der Übersichtskonfiguration.



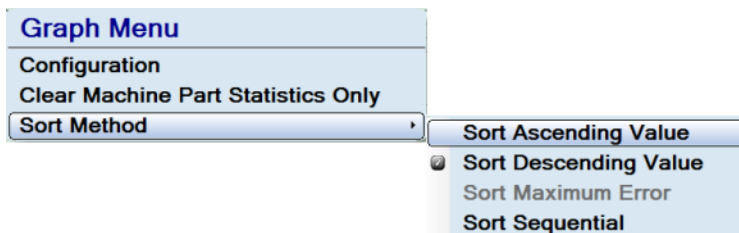
Doppelklicken Sie auf eine Inspektion aus der Tabelle, um diese Inspektion zu öffnen und zu bearbeiten. Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

Daten in Grafiken sortieren

Die Reihenfolge der in den Trend- oder den Maschinenteilgrafiken (falls konfiguriert) angezeigten Daten kann geändert werden.

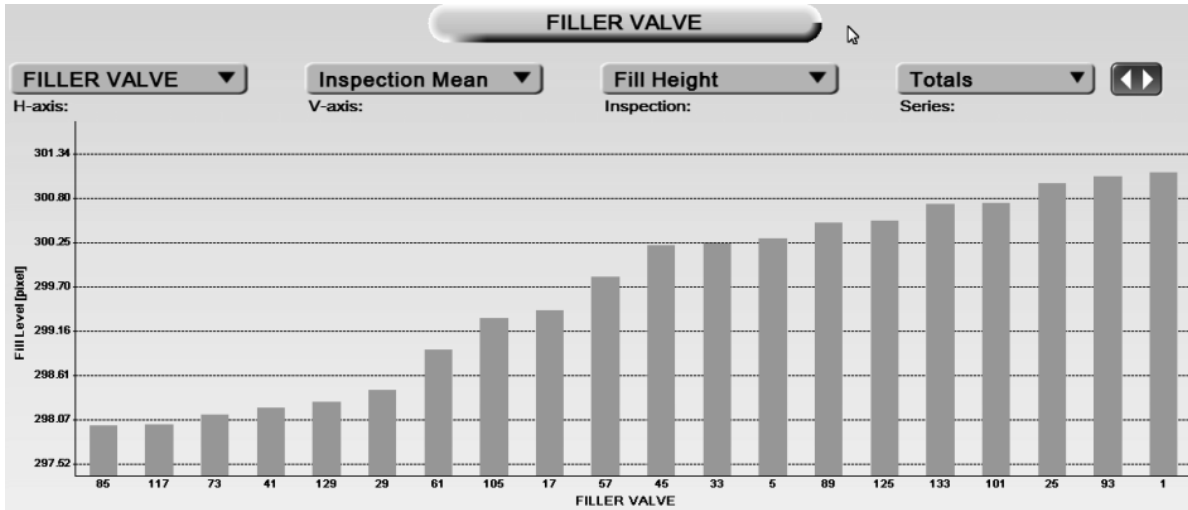
Hinweis: Wenn die Sortierreihenfolge geändert wird, hat dies Einfluss auf die Trendgrafiken oder die Maschinenteilgrafiken im oberen und unteren Bildschirm. Andere Grafiken sind nicht betroffen.

So sortieren Sie die Daten der Grafiken: Machen Sie einen Rechtsklick auf eine Grafik | wählen Sie Sortiermethode | wählen Sie eine Option.



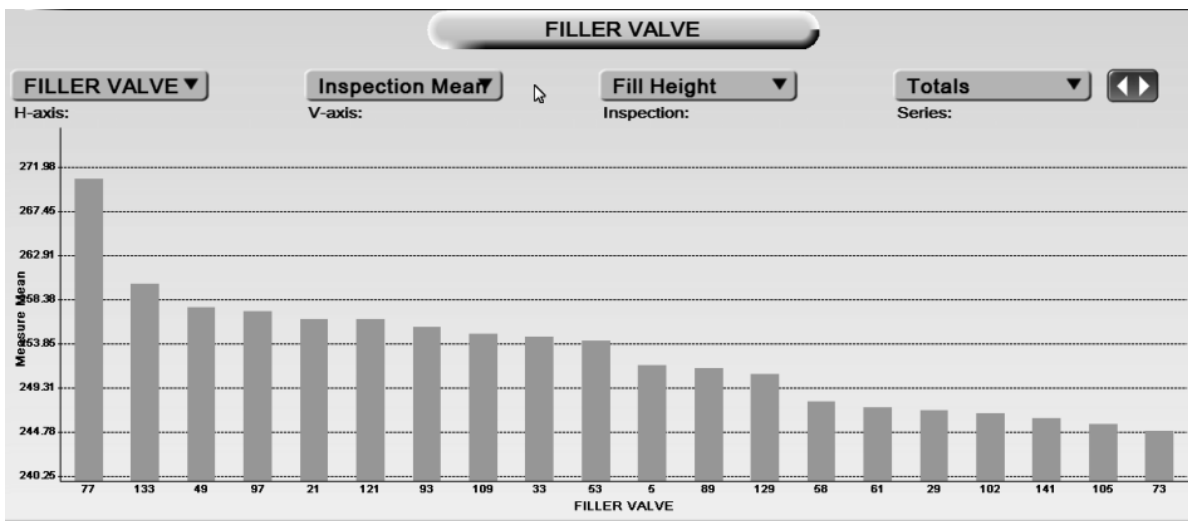
Aufsteigend sortieren

Sortieren Sie vom niedrigsten zum höchsten Ergebnis. Im Beispiel unten ist das Maschinenteil mit der höchsten Defektzahl rechts in der Grafik angezeigt.



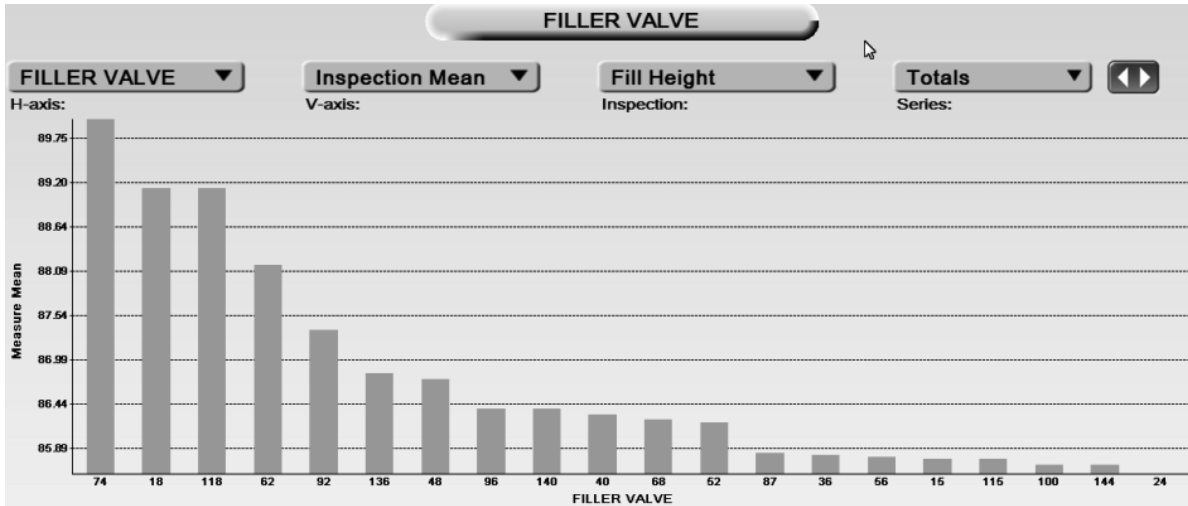
Absteigend sortieren

Sortieren Sie vom höchsten zum niedrigsten Ergebnis. Im Beispiel unten ist das Maschinenteil mit der höchsten Defektzahl links in der Grafik angezeigt.



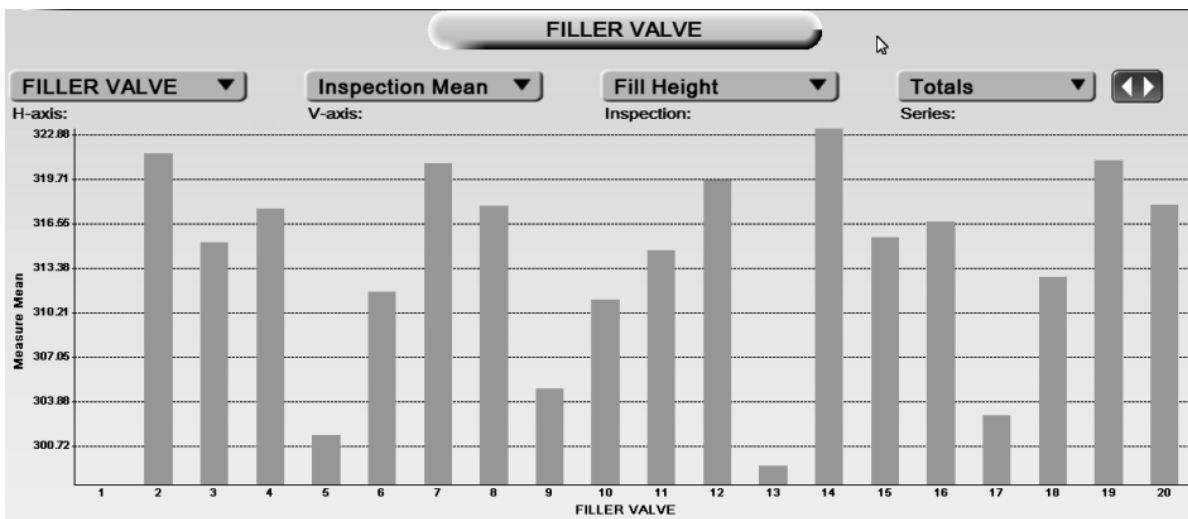
Nach größtem Fehler sortieren

[Verfügbar, wenn „SPC-Statistiken erfassen“ für eine Inspektion aktiviert ist, für die Grafikenserie Summen und für die V-Achse Inspektionsmittel ausgewählt ist:] Sortieren Sie die Dateien nach dem Maschinenteil, bei dem die höchste Spitze die stärkste Abweichung vom Nennwert als absoluten Wert anzeigt.



Sequenziell sortieren

Zeigen Sie eine geordnete Liste der Maschinenteile an.

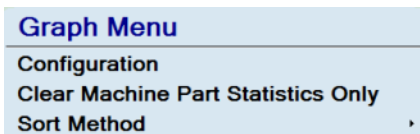


Maschinenteilstatistik löschen

Löschen Sie ggf. nur die Maschinenteilstatistik [nur, wenn die Korrelation aktiviert ist].

So löschen Sie die Maschinenteilstatistik:

1. Machen Sie einen Rechtsklick auf eine Trendgrafik oder eine Maschinenteilgrafik.



2. Wählen Sie Nur Maschinenteilstatistik löschen.

Scrollen in Grafiken



 Wenn Daten außerhalb des aktuell angezeigten Bereichs liegen (z. B. Zeit), wird eine Schaltfläche zum Blättern angezeigt.

Die Daten gehen zurück bis zum Einschalten des Systems oder bis zu den letzten 2880 Datenpunkten, je nachdem, was zuletzt erfolgte. Die Trenddaten werden beim Neustart des Systems zurückgesetzt.

- In einer zeitbasierten Grafik gehen die Daten 48 Stunden zurück, wenn die Grafikzeit pro Update auf eine Minute eingestellt ist.
- In einer teilebasierten Grafik gehen die Daten 2.880.000 Teile zurück, wenn Teile pro Update auf 1000 Teile eingestellt ist.

Trendgrafiken

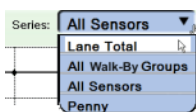
So zeigen Sie die Trendgrafiken für Spuren an:

1.  Wählen Sie eine Spur aus.
2.  Wählen Sie eine Schaltfläche Trendgrafiken rechts auf dem Bildschirm aus. Die Trendgrafik wird angezeigt.

Hinweis: Es gibt zwei Schaltflächen Trendgrafiken. Die eine bezieht sich auf die Spur, die andere auf den Sensor. Wenn die Anzeige Spurenüberblick gewählt ist, werden die Anzeigeoptionen über die Trendgrafik im oberen Bildschirm ausgewählt. Die Trendgrafiken im unteren Bildschirm folgen den Einstellungen des oberen Bildschirms. Im Modus Sensorüberblick können die Anzeigeoptionen zwischen oberem und unterem Bildschirm separat gewählt werden.

Trendgrafiken stehen zur Anzeige von Statistiken auf Basis bestimmter Kriterien zur Verfügung. Diese Grafiken sind für jede Spur und jeden Sensor in dieser Spur verfügbar.

Für Trendgrafiken können Sie wählen, welche Daten angezeigt werden sollen. Wählen Sie diese aus dem Dropdown-Menü Serie aus.



Spur gesamt Durchschnittliche Statistik für alle Sensoren in der Spur.

Alle Übersichtsgruppen Statistiken für die Inspektionsgruppen. Diese Gruppen werden bei der Einrichtung der Übersichtsgrafik festgelegt und beziehen sich auf einen bestimmten Bereich eines Teils.

Alle Sensoren Statistiken für jeden Sensor einzeln.

Einzelne Sensoren [mit unterschiedlichen Bezeichnungen] Statistiken nur für den ausgewählten Sensor.

Hinweis: Eine Legende (mit Angabe der Farbkodierung und der Datenpunktform) wird rechts der Grafik für alle Übersichtsgruppen und Sensoren angezeigt.

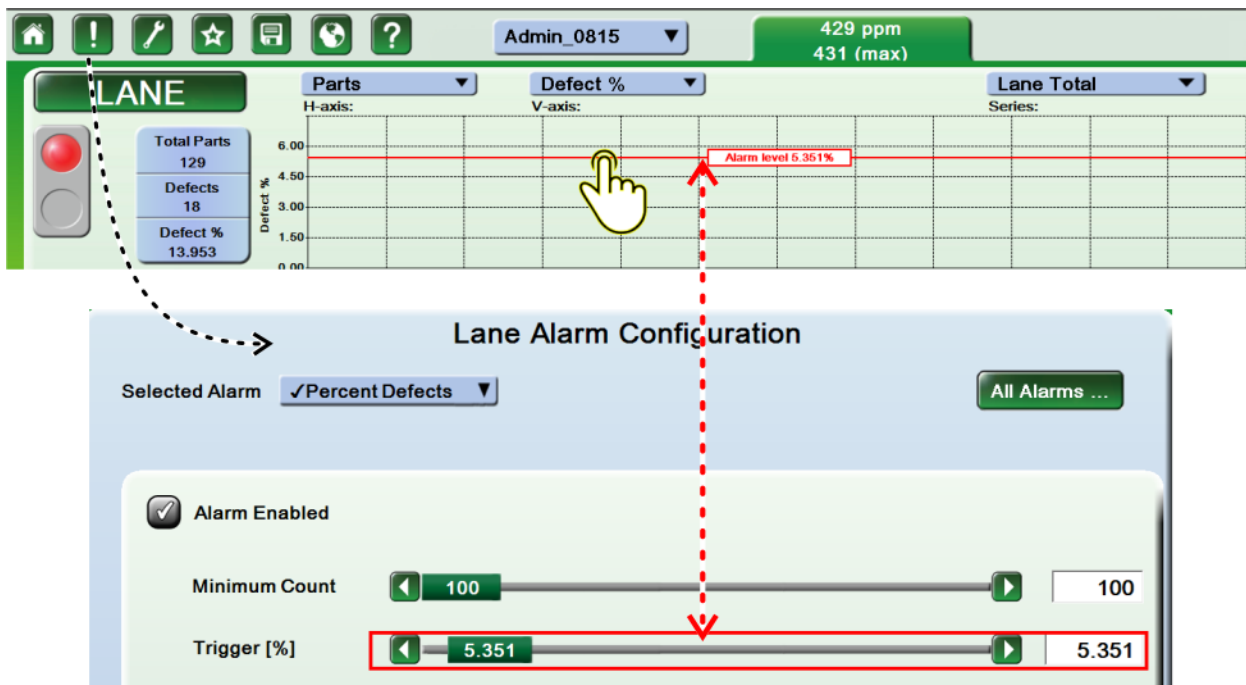
So ändern Sie die Grafikkriterien:

1. Wählen Sie eine beliebige Schaltfläche (neben H-Achse, V-Achse, Inspektion oder Serie), um die Optionen des Dropdown-Menüs anzuzeigen.
2. Wählen Sie die gewünschten Kriterien aus. Die Grafik wird aktualisiert und basierend auf den von Ihnen gewählten Kriterien angezeigt.

Alarmprozentsätze in den Trendgrafiken

Die Alarmgrenze kann in den Grafiken eingestellt werden. Wählen Sie die rote Alarmgrenzenlinie aus und ziehen Sie, um sie anzupassen. Dies verändert auch den Alarmprozentsatz im Menü Alarmkonfiguration Spur.

Wenn Sie den Prozentsatz im Menü Alarmkonfiguration Spur ändern, müssen Sie möglicherweise Systemüberblick aufrufen und dann erneut den Modus Spurenüberblick, um die Veränderung in der Grafik zu sehen.



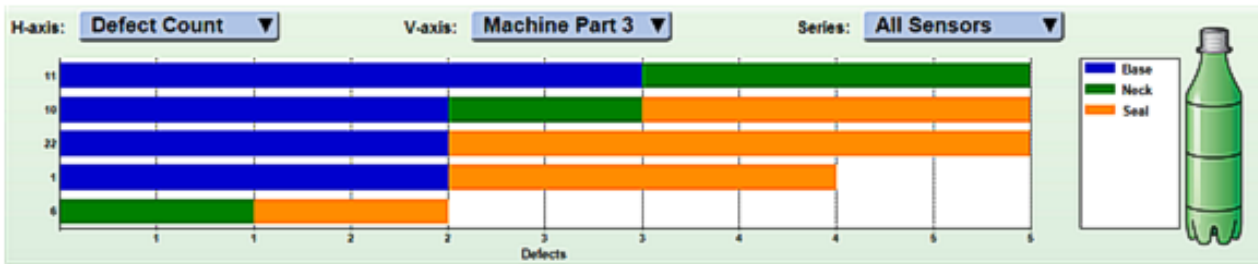
Hinweis: Eine Änderung dieses Alarmprozentsatzes hat keine Auswirkungen auf den Alarmprozentsatz der Übersichtsgrafik.

Maschinenteilgrafiken

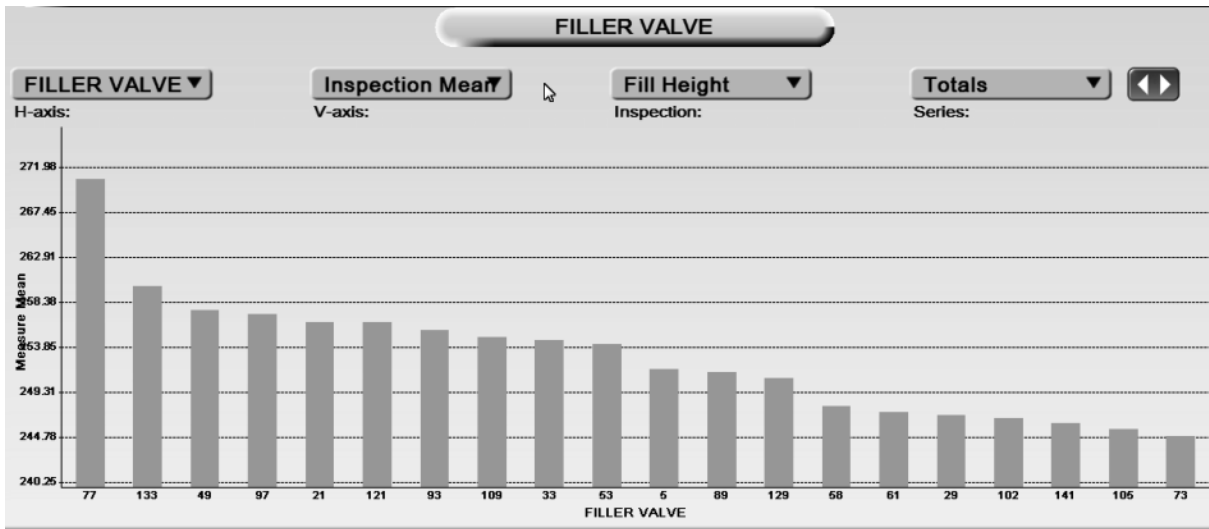
Machine Parts

Maschinenteilgrafiken stehen zur Verfügung, wenn die Korrelationsoption installiert ist. Sie zeigen Defektinformationen für jeden einzelnen Maschinenteil an. Die Namen der Schaltflächen entsprechen der jeweiligen Systemkonfiguration.

Unten ist eine Beispielgrafik dargestellt. Sie zeigt die Defekte für einen Maschinenteiltyp und die Anzahl der Defekte in Korrelation zu jedem Sensor an.



Das Beispiel unten stellt Maschinenteildaten für die Füllhöhe für jeden Maschinenteil für eine Kamera dar. Klicken Sie mit der rechten Taste auf die Grafik, um die Sortierreihenfolge zu ändern. Für weitere Informationen siehe ["Daten in Grafiken sortieren"](#) auf Seite 94.

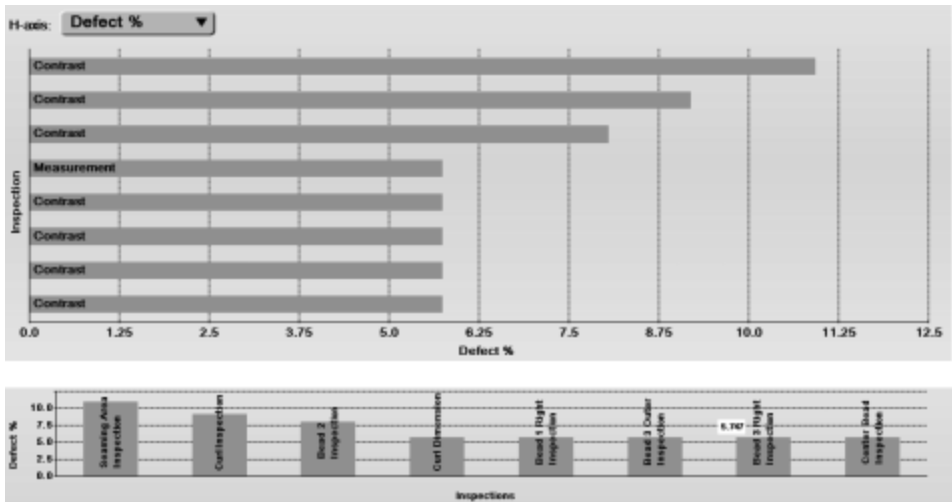


Inspektionsgrafiken

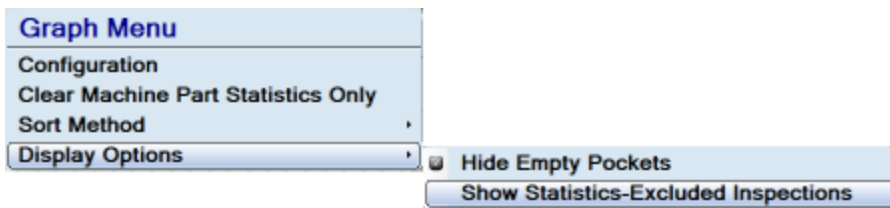
Inspections

Wählen Sie die Schaltfläche Inspektionen, um die Defektzahl oder den Defekt % für den ausgewählten Sensor anzuzeigen. Sie zeigt die fehlgeschlagenen Inspektionen in absteigender Reihenfolge der Fehler an. Das folgende Beispiel zeigt die Grafiken im Spurenüberblick und im Sensorüberblick.

Kapitel 10



Mit einem Rechtsklick auf die Grafik können Sie leere Taschen oder aus der Statistik ausgeschlossene Inspektionen anzeigen oder ausblenden.



Kapitel 11 Statistiken und Berichte

Siehe auch: "Grafiken" auf Seite 93

Statistikraster

Statistics Das Statistikraster zeigt die Informationen über die einzelnen Sensoren an. Es gibt zwei Typen Statistikraster: Spur und Sensor.

Spurstatistikraster

Das Spurstatistikraster (im Modus Spurenüberblick) zeigt allgemeine Informationen über die einzelnen Sensoren an. Es zeigt die Gesamtzahl der bearbeiteten Teile, Sensoren, Defekte, Defekt %, Letzte N und Letzte N % an.

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

Sensorstatistikraster

Dieses Raster steht zur Verfügung, wenn Sie Sensorinformationen anzeigen. Es zeigt spezifische Informationen für jeden Sensor an, u. a. Inspektion, Gesamtzahl der bearbeiteten Teile, Defekte, Defekt %, Letzte N und Letzte 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

Hinweis: Sie können die Anzeige der Statistiken konfigurieren. Möglicherweise zeigt Ihr System nicht alle oben genannten Werte an.

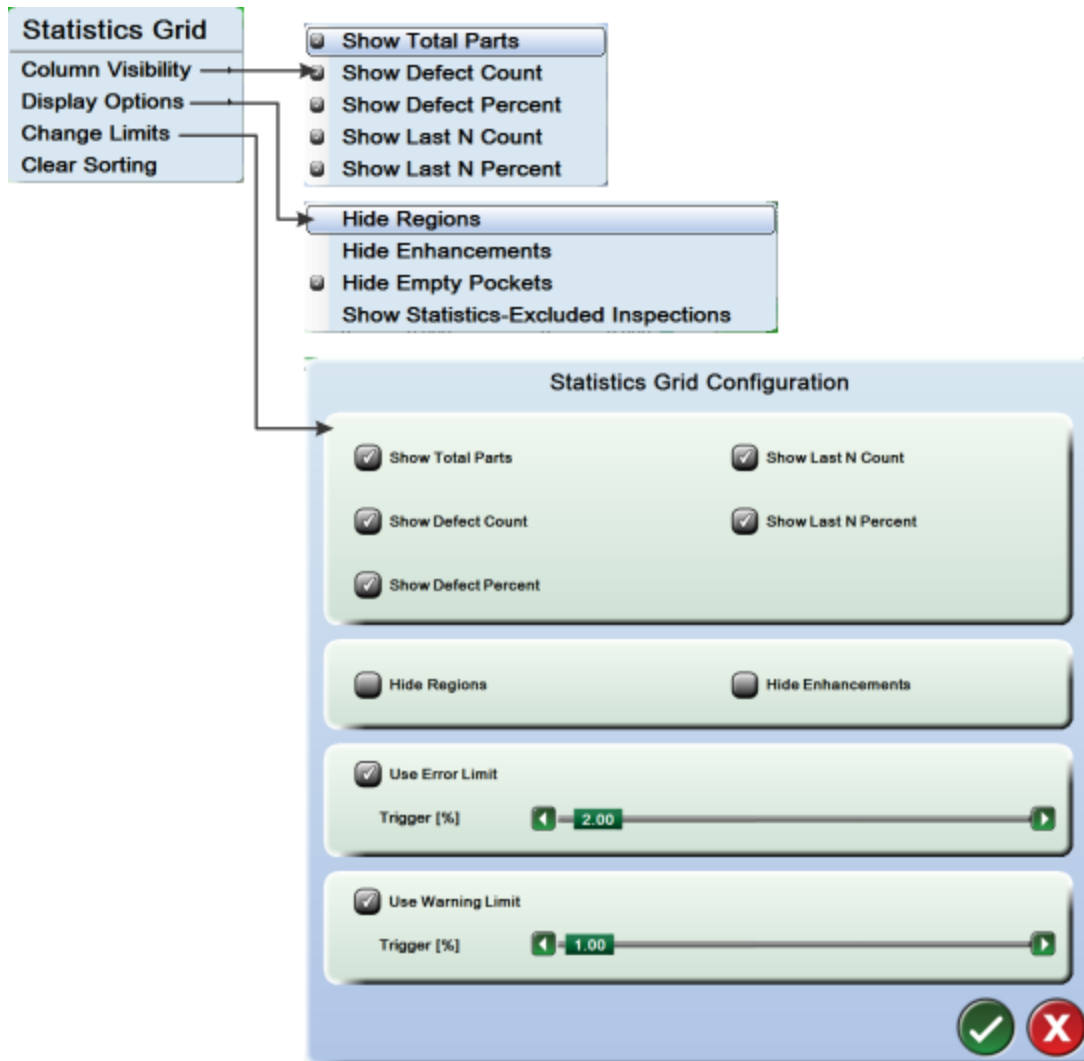
Sortierreihenfolge

Wählen Sie die Schaltfläche oben in der Spalte, um die Spalte in aufsteigender oder absteigender Reihenfolge zu ordnen. Wählen Sie sie erneut, um die umgekehrte Reihenfolge zu wählen. Klicken Sie mit der rechten Taste, um die Sortierreihenfolge im Statistikraster aufzuheben.

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

Statistikrasteroptionen

Diese Einstellungen werden auf alle Statistikraster angewendet, unabhängig davon, ob sie im Spuren- oder im Sensorüberblick angezeigt werden. Klicken Sie mit der rechten Taste auf ein Statistikraster, um die verfügbaren Optionen anzuzeigen. Die Optionen sind hier erklärt.



Spaltenzahl Anzahl der Spalten im Raster.

Anzeigeoptionen Anzahl der Zeilen im Raster. Dies wirkt sich nur auf die Statistikraster im Sensorüberblick aus.

Regionen ausblenden Blenden Sie Regionen wie Ring, Adaptiv oder Rechteck aus dem Raster aus.

Verbesserungen ausblenden Blenden Sie Verbesserungen wie Clipping, Grauschattierungen strecken oder Power Filter aus.

Leere Taschen ausblenden und aus der Statistik ausgeschlossene Inspektioner anzeigen Blenden Sie leere Taschen aus oder zeigen Sie aus der Statistik ausgeschlossene Inspektionen an.

Raster verändern Verändern Sie die Anzahl der Spalten und Zeilen im Raster in den ersten beiden Abschnitten des Menüs. Dies sind dieselben Einstellungen wie Spaltenzahl und Anzeigeoptionen.

Fehlergrenze verwenden Die Spalten Defekt % und Letzte N % werden rot angezeigt, wenn der auslösende Prozentsatz überschritten wird. So können Sie die Statistiken aus der Entfernung gut sehen.


Warnungs-Grenzwert verwenden Die Spalten Defekt % und Letzte N % werden gelb angezeigt, wenn der auslösende Prozentsatz überschritten wird. So können Sie die Statistiken aus der Entfernung gut sehen.

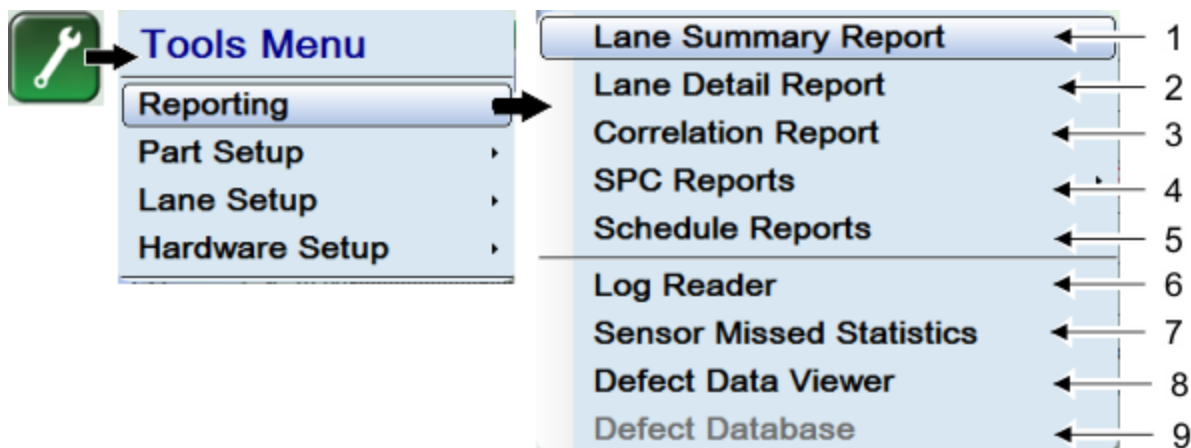
Sortierreihenfolge aufheben Die Sortierreihenfolge wird wieder auf die standardmäßige Voreinstellung zurückgesetzt.

Berichterstattung

Das Intellispec-System erstellt eine Vielzahl verschiedener Berichte, um Inspektionen im Detail wiederzugeben. Viele dieser Berichte können aus dem Intellispec-System exportiert werden.

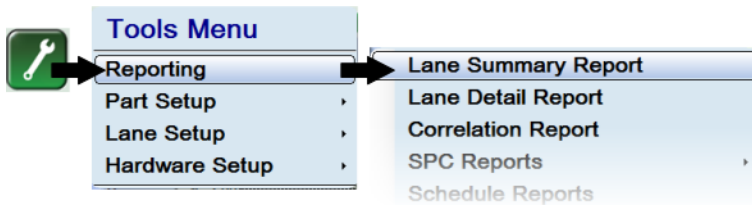
Hinweis: Einige Funktionen des Menüs stehen nur Benutzern mit Sonderberechtigung zur Verfügung.

 So zeigen Sie die Berichte an: Wählen Sie die Schaltfläche einer Spur | Tools | Berichterstattung.



- 1 - "Zusammenfassender Spurenbericht" auf der nächsten Seite
- 2 - "Detaillierter Spurenbericht" auf der nächsten Seite
- 3 - "Korrelationsbericht" auf Seite 105
- 4 - SPC-Berichte (SPC = Statistical Process Control, statistische Prozesssteuerung)
- 5 - "Berichte planen" auf Seite 106
- 6 - "Protokollanzeige" auf Seite 110
- 7 - **Statistiken fehlende Sensor** Zeigt die Zahl der fehlenden Teile und die Verfolgung der fehlenden Teile für den Sensor an.
- 8 - **Defektdaten-Viewer** [falls aktiviert:] Anzeige der Bilder in der Defektdatenbank
- 9 - **Defektdatenbank** [falls aktiviert:] Anzeige der Inspektionsdaten aus der Defektdatenbank

Zusammenfassender Spurenbericht



Dieser Bericht enthält die Statistik für die Spur, u. a.:

- Anzahl der inspizierten Teile
- Anzahl der Defekte
- Defekt-Prozentanteil

Die obigen Zahlen werden pro Sensor und als Gesamtzahl für die Spur angegeben. Nachfolgend ist ein Beispiel für ein System mit einer Spur dargestellt.

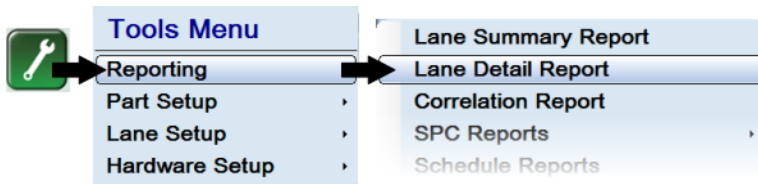
The screenshot shows a Notepad window titled 'Lane Summary Report.txt'. The report contains the following information:

```

Machine Name: INTELLISPEC1234
Part Program: Bottles
Current Time: 2/6/2017 8:27:28 AM
Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM
    
```

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

Detaillierter Spurenbericht



Dieser Bericht enthält alle Informationen im Zusammenfassenden Spurenbericht, einschließlich Inspektionsdetails für jeden Sensor.

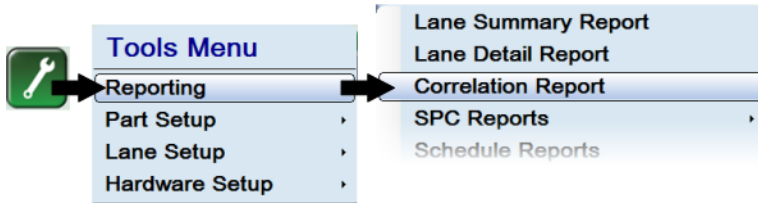
Lane Detail Report.txt - Notepad

File Edit Format View Help

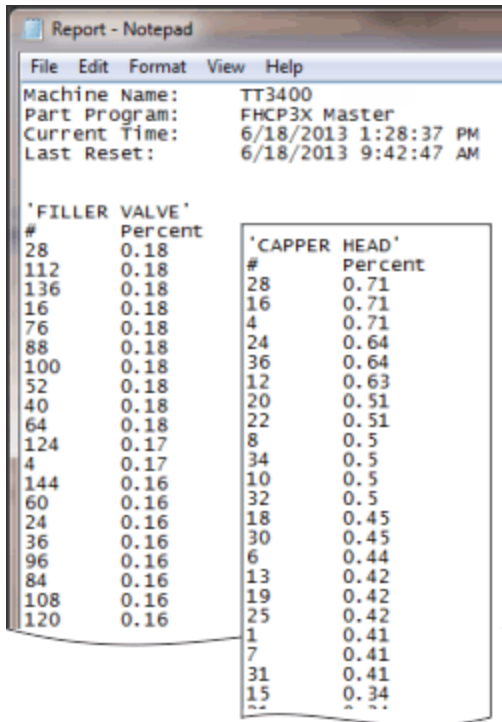
Machine Name: INTELLISPEC1234
 Part Program: Bottles
 Current Time: 2/6/2017 8:34:40 AM
 Last Reset: 1/27/2017 11:18:47 AM

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

Korrelationsbericht

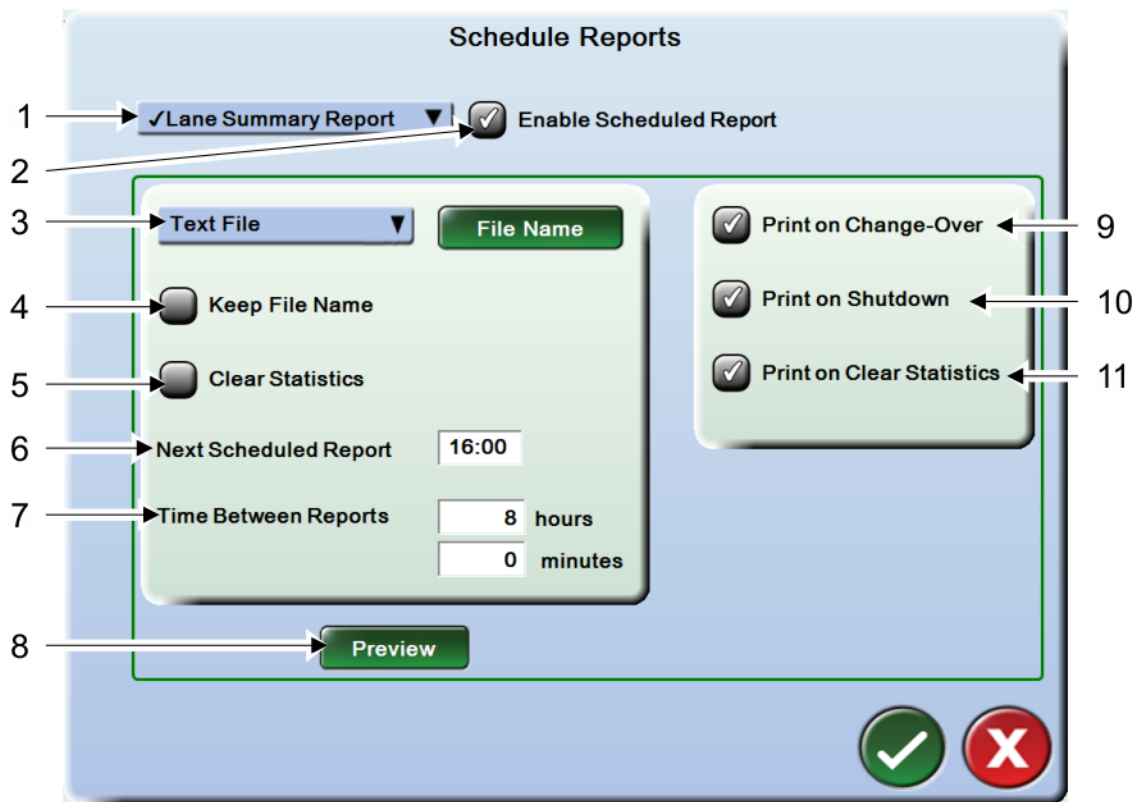


Dieser Bericht enthält den Prozentsatz der Defekte nach Maschinenteil geordnet vom höchsten zum niedrigsten Fehlerprozentsatz.



Berichte planen

Erstellen Sie einen Plan zur automatischen Generierung von Berichten durch Intellispec. Dies ist eine Einstellung auf Spurenebene. Zur Planung von Berichten für mehr als eine Spur müssen Sie das Verfahren für jede Spur wiederholen. So erhalten Sie Zugang: Wählen Sie aus dem Spurenüberblick Tools | Berichterstattung | Berichte planen.



1 - **Berichts-Dropdown-Menü** Wählen Sie einen Bericht zur Planung aus. Jeder Bericht muss separat eingerichtet werden. Siehe auch "Zusammenfassender Spurenbericht" auf Seite 104, "Detaillierter Spurenbericht" auf Seite 104 und "Korrelationsbericht" auf Seite 105.

2 - **Geplanten Bericht aktivieren** Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, sind die Einstellungen unten aktiv.

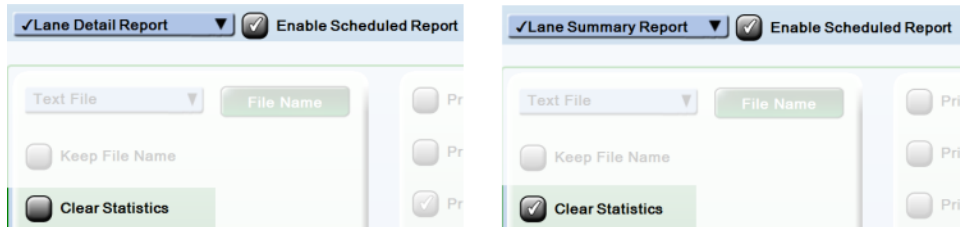
3 - **Zielspeicherort-Dropdown-Menü** Senden Sie den Bericht an den Standarddrucker oder speichern Sie ihn als Datei. Wenn „Textdatei“ ausgewählt ist, können Sie über die Schaltfläche Dateiname einen Dateinamen und den Speicherort eingeben. Wenn Sie keinen Namen und keinen Speicherort für die Datei auswählen, wird die Datei als „Report.txt“ benannt und auf der Festplatte gespeichert unter: „c:\Pressco\Reports.“ Später gespeicherte Berichte enthalten einen Zeitstempel im Dateinamen, es sei denn, Sie aktivieren Dateinamen beibehalten.

4 - **Dateinamen beibehalten** Das System überschreibt die Datei jedes Mal, statt individuelle Namen für die Dateien zu erstellen. Wählen Sie die Schaltfläche Dateiname, navigieren Sie zum gewünschten Speicherort und geben Sie einen Namen für Ihren Bericht ein. Beispiel: ein Werk, in dem Intellispec vernetzt ist. In diesem Beispiel ist der Bürocomputer programmiert, um regelmäßig die letzten Statistikberichte von Intellispec abzufragen. Mit demselben Dateinamen muss der Bürocomputer einfach jedes Mal dieselbe Datei abfragen, unabhängig von Datum und Uhrzeit des gespeicherten Berichts.

5 - Statistik löschen

Die Spurstatistiken werden nach jedem Bericht gelöscht. Dies gilt für den aktuell im Dialog ausgewählten Bericht.

In diesem Beispiel löscht der detaillierte Spurenbericht keine Statistiken. Der zusammenfassende Spurenbericht löscht die Statistiken bei Ausführung.



6 - Nächster geplanter Bericht Geben Sie anhand einer 24-Stunden-Uhr die Uhrzeit zum Speichern oder Drucken des nächsten Berichts ein. Bis zur vorgegebenen Uhrzeit werden keine Berichte gedruckt. Diese Uhrzeit wird an den folgenden Berichtstagen immer verwendet, sodass Sie für Ihren Netzwerkcomputer die Abholung der Berichte nach dieser Uhrzeit planen können. Bitte beachten Sie, dass diese Zahl vom System kontinuierlich aktualisiert wird – sie zeigt stets die nächste geplante Berichtszeit an. Beispiel: Wenn die aktuelle Uhrzeit 17:00 Uhr ist und der nächste Bericht für 15:00 Uhr geplant ist, wird der nächste Bericht erst am nächsten Tag um 15:00 Uhr gedruckt.

7 - Zeit zwischen Berichten Stellt ein Zeitintervall zum Speichern oder Druck der folgenden Berichte ein. Dieses Intervall wird ab dem nächsten geplanten Bericht verwendet. Die Berichte an den folgenden Tagen werden geplant, sodass immer die ursprünglich geplante Uhrzeit für den nächsten geplanten Bericht berücksichtigt wird.

Beispiel: Zeit zwischen Berichten

Nächster geplanter Bericht = 15:00 Uhr und Zeit zwischen Berichten = 5 Stunden. Die Berichte drucken am nächsten Tag um 15:00 Uhr und dann um 20:00 Uhr. Am folgenden Tag werden die geplanten Berichte um 0:00 Uhr, um 5:00 Uhr, um 10:00 Uhr, um 15:00 Uhr und um 20:00 Uhr gedruckt. Dies wird an jedem folgenden Tag wiederholt.

Wenn das System abgeschaltet ist, wenn ein Bericht geplant ist, und später wieder gestartet wird, wird für die Zeit während der Abschaltung des Systems kein Bericht erstellt. Dies gilt mit den folgenden Ausnahmen:

- Wenn der Bericht heute bereits erstellt wurde oder der Berichtsplan heute bearbeitet wurde
- Wenn die Abschaltung heute wäre
- Wenn eine der beiden obigen Bedingungen eintritt und während der Abschaltung ein Bericht geplant war, wird dieser Bericht sofort nach dem Neustart des Systems erstellt.

8 - Vorschau Wählen Sie die Schaltfläche Vorschau, um zu sehen, wann der Druck von Berichten geplant ist.

Vorschaudetails

Schedule Preview

Summary Default Printer \\fp1\ENGLABS - Dell 2330dn Laser Printer XL (duplex)
 Correlation Text File C:\Pressco\Lane 1\Korrelationsbericht-*.txt ← 1
 SPC Report Text File N:\TRANSFER\rennis\SPC Report-*.txt

Preview generated for 4/25/2019 11:51 AM.

Event	Cleared?	Summary	Correlation	SPC
Switch part program		✓	✓	
Shutdown		✓	✓	✓ ← 2
Statistics Cleared	✓	✓	✓	✓
Time				
Today				
12:00 PM			✓	✓ ← 3
4:00 PM	✓			
Tomorrow				
12:00 AM		✓	✓	✓
8:00 AM		✓		
12:00 PM			✓	✓ ← 4
4:00 PM	✓			

1 - Aktivierte Berichte | 2 - Wenn aktiviert, wird der Bericht zum Zeitpunkt des Ereignisses gedruckt (z. B. bei Wechsel des Teileprogramms) | 3 - Wenn aktiviert, wird der Bericht heute zur angezeigten Uhrzeit gedruckt | 4 - Wenn aktiviert, wird der Bericht morgen und an den Tagen danach zur angezeigten Uhrzeit gedruckt

Gelöscht = Statistik löschen ist für diesen Bericht aktiviert.

9 - **Bei Wechsel drucken** Sehen Sie im System vor, dass ein Bericht generiert wird, wenn jemand ein Teileprogramm ändert. Dieser Bericht umfasst Defektstatistiken von der letzten Zurücksetzung der Statistiken bis zum Zeitpunkt des Wechsels.

Beispiel für einen Wechselbericht

Dieser Bericht enthält Defektinformationen für die letzten Teile. Er enthält die Uhrzeit der letzten Statistikzurücksetzung und stellt die Informationen bis zum Zeitpunkt des Wechsels des Teils dar.

Inspection	Parts	Defects	Defect %	Last N	Last N %
Lane 1	97703	14606	14.949	135	13.500
Main	97703	3908	4.000	36	3.600
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Req	97703	0	0.000	0	0.000
Color 1	97703	6772	6.931	63	6.300
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Req	97703	0	0.000	0	0.000
Color 2	97703	4652	4.761	42	4.200
Neckring Reg ROI	97703	0	0.000	0	0.000
Neckring Req	97703	0	0.000	0	0.000

10 - **Beim Herunterfahren drucken** Der Bericht wird beim Herunterfahren des Systems erstellt.

11 - **Beim Löschen der Statistik drucken** Der Bericht wird beim manuellen Löschen der Statistik erstellt.

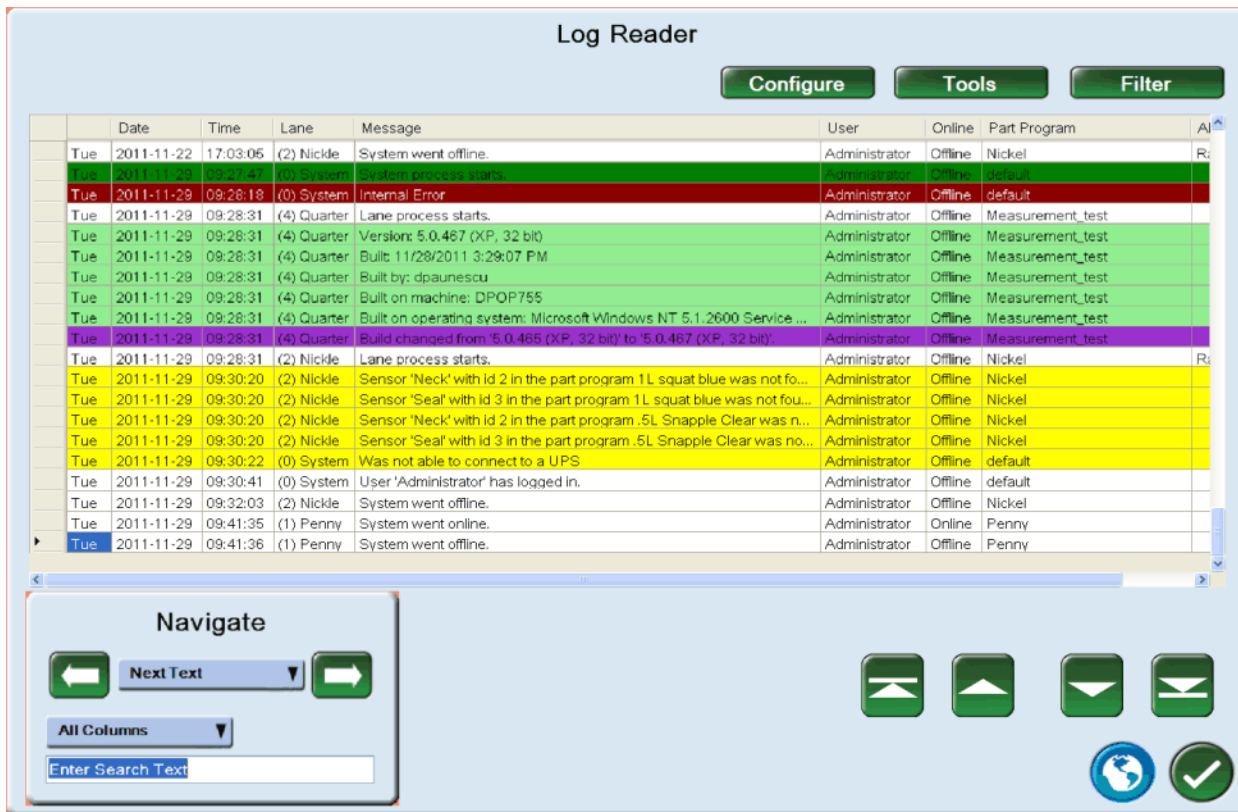
Protokollanzeige



So rufen Sie dieses Menü auf: Wählen Sie Home | Tools | Protokollanzeige.

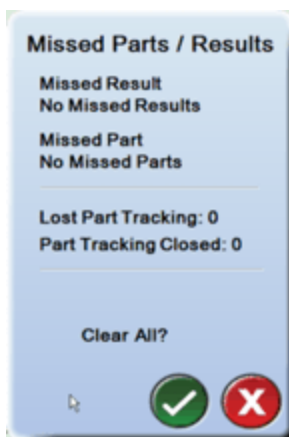
Die Protokollanzeige zeigt die Historie der Vorfälle am Intellispec-System an und umfasst:

- Informationen zur An- und Abmeldung von Benutzern
- Angabe des Zeitpunkts der Änderung des Teileprogramms. Hinweis: Detaillierte Angaben zu Änderungen an Parametern und Programmen finden sich im Teileprogramm-Änderungsprotokoll.
- Alarmer mit Zeitpunkt der Auslösung und Löschung
- Systemfehler
- Informationen zum Systemstart
- Online/Offline-Historie der Spuren
- Änderungen der Beleuchtung
- Erstellte Berichte
- Textdateien der Protokolle sind gespeichert unter: C:\Pressco\Logs.



Statistiken fehlende Sensor

Zeigt die Zahl der fehlenden Teile und die Verfolgung der fehlenden Teile für den Sensor an. Wählen Sie aus dem Spuren- oder Sensorüberblick Tools | Berichterstattung | Statistiken fehlende Sensor. Diese Information wird in der Protokollanzeige erfasst.



Fehlende Ergebnisse Dies kann auftreten, wenn die Kalibrierung der Zurückweisungsverzögerung nicht korrekt eingestellt wird. Eine weitere Ursache können Knicke oder Verbindungsunterbrechungen von Kabeln sein – oder die Inspektionszeit für die Spur ist zu lang.

Verlorene Teileverfolgung Dies tritt auf, wenn das System die Verbindung zum Teile-Tracker verliert. Sie können den Grenzwert unter Ausnahme fehlende Pakete verändern, um eine Unterbrechung der Verbindung zu vermeiden.

Fehlermeldungen

Teile-Tracker-Ausnahme

Wenn der Fehler „Teile-Tracker-Ausnahme“ auf dem Bildschirm des Intellispec-Systems angezeigt wird, bedeutet dies, dass die Stromversorgung von Cluster Box oder Teile-Tracker unterbrochen wurde.

So setzen Sie die Platine des Teile-Trackers zurück:

Betätigen Sie die Reset-Taste an der Platine des Teile-Trackers. Sie befindet sich im Inspektionsmodul oder in der Cluster Box.

Verlorene Teilverfolgung


Wenn der Fehler „Verlorene Teilverfolgung“ angezeigt wird, ist möglicherweise die Stromversorgung von Cluster Box oder Teile-Tracker in einem Inspektionsmodul ausgefallen. Setzen Sie die Platine des Teile-Trackers wie oben beschrieben zurück.

Kapitel 12 Speichern von Bildern

Bildschirmaufnahme machen

Erfassen Sie eine Aufnahme des Intellispec-Bildschirms. Diese Aufnahme unterscheidet sich von der Erfassung der Bilder einzelner Teile mit der Funktion Bild speichern. Eine Bildschirmaufnahme ist hilfreich, um dem technischen Support ein Problem zu demonstrieren oder um Einstellungen für eine zukünftige Konfiguration zu erfassen.

So erfassen Sie den aktuellen Intellispec-Bildschirm im Ganzen:

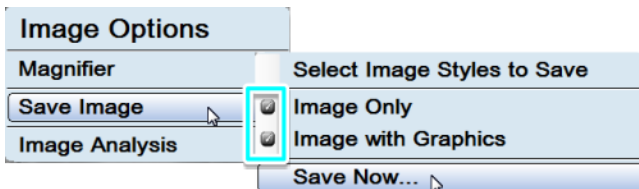
1.  Wählen Sie die Schaltfläche Stern | Bildschirmaufnahme machen. Eine Bildschirmtastatur mit einem standardmäßigen Bildnamen wird angezeigt.
2. Benennen Sie die Bildschirmaufnahme nach Bedarf um.
3. Wählen Sie OK, um das Bild zu speichern. Das Bild wird als Portable Network Graphic (.png)-Datei unter C:\Pressco\DataExport\ScreenShots gespeichert.

Bilder speichern

Es gibt mehrere Möglichkeiten, um mit dem Intellispec-System ein Bild zu speichern.

So speichern Sie beliebige Bilder:

In den meisten Bereichen des Systems können Sie auf jedes Bild rechtsklicken. Gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor. Dies ist hilfreich, um Bilder zu speichern, die in ein Supportpaket aufgenommen werden sollen.



Angekreuzt = aktiviert. Dann klicken Sie auf Jetzt speichern...

Nur Bild – bitmap (.bmp)-Bild ohne Grafiken. Hinweis: Nur Bitmap-Bilder können wieder in Intellispec geladen werden.

Bild mit Grafik – portable network graphic (.png)-Bild mit Inspektionsgrafiken.

Das Bild wird am dargestellten standardmäßigen Speicherort gespeichert, wenn Sie keinen anderen Speicherort angeben. Ein Standard-Dateiname wird vorgeschlagen. Wählen Sie das Tastatur-Symbol, um das Bild umzubenennen.









Einfrieren bei Defekt

Freeze on Defect

Frieren Sie automatisch ein Bild ein, wenn die Spur online ist. Für Einfrieren bei Defekt gibt es zwei Anzeigemöglichkeiten: Anzeige mehrere Sensoren und Anzeige Einzelsensor.

Anzeige mehrere Sensoren

Dies wird über das Menü Spurenüberblick aufgerufen.

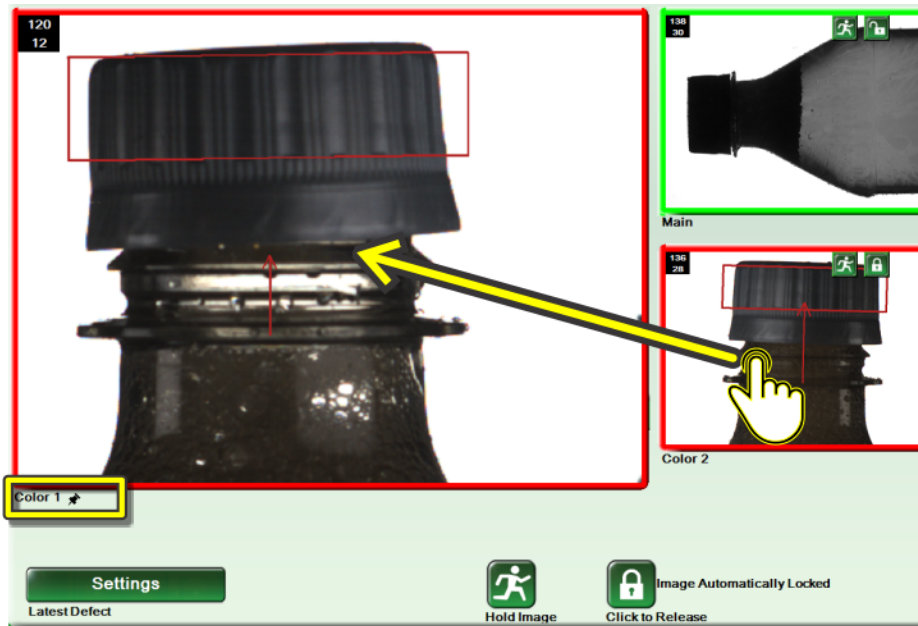
- 1  Optionale Funktion Zeitlich festgelegte Freigabe
- 2  Weiter mit "Menü Einstellung des Einfrierens bei Defekt" auf Seite 118
- 3  Bild halten
- 3  Gehaltenes Bild
- 4  Gesperrtes Bild. Wählen Sie diese Schaltfläche, um ein Bild freizugeben.
- 4  Nicht gesperrtes Bild.

5	<p>Diese Symbole erscheinen nur auf kleineren Bildern, wenn Gesperrte Bilder nebeneinander = Letztes Sensorbild im Menü Einstellungen ist (Menü Einstellung des Einfrierens bei Defekt). Die Zahl in der oberen rechten Ecke des kleinen Bildes ist der Countdown (wenn Zeitlich festgelegte Freigabe verwendet wird). Im Großbild werden diese Schaltflächen nicht angezeigt; das Halten des Bildes wird mit den Schaltflächen unten auf dem Bildschirm gesteuert.</p>
---	---

Machen Sie einen Rechtsklick auf ein beliebiges Bild, um "Optionsmenü Einfrieren bei Defekt" auf Seite 119 zu verwenden.

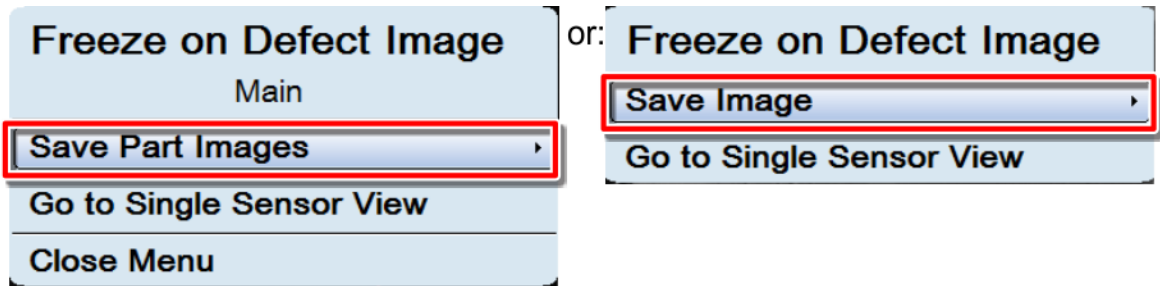
Angeheftetes Bild

In der Anzeige mehrere Sensoren kann eine Ansicht an das Großbild angeheftet werden, wenn „Schaltet automatisch zum letzten gesperrten Bild“ aktiviert ist. Dann können Sie 10 Sekunden mit dem Bild arbeiten, bevor es durch ein anderes Bild ersetzt wird. Wenn Sie eines der kleineren Bilder wählen, wird dieses Bild in das Großbild übernommen und dort vorübergehend angeheftet. Unter dem Großbild wird ein Reißzwecken-Symbol angezeigt.

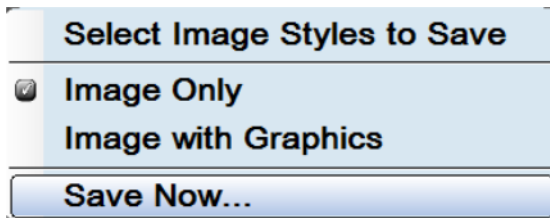


So speichern Sie ein Bild:

1.  Wählen Sie die Schaltfläche Bild halten.
2. Klicken Sie mit der rechten Taste auf das Bild.



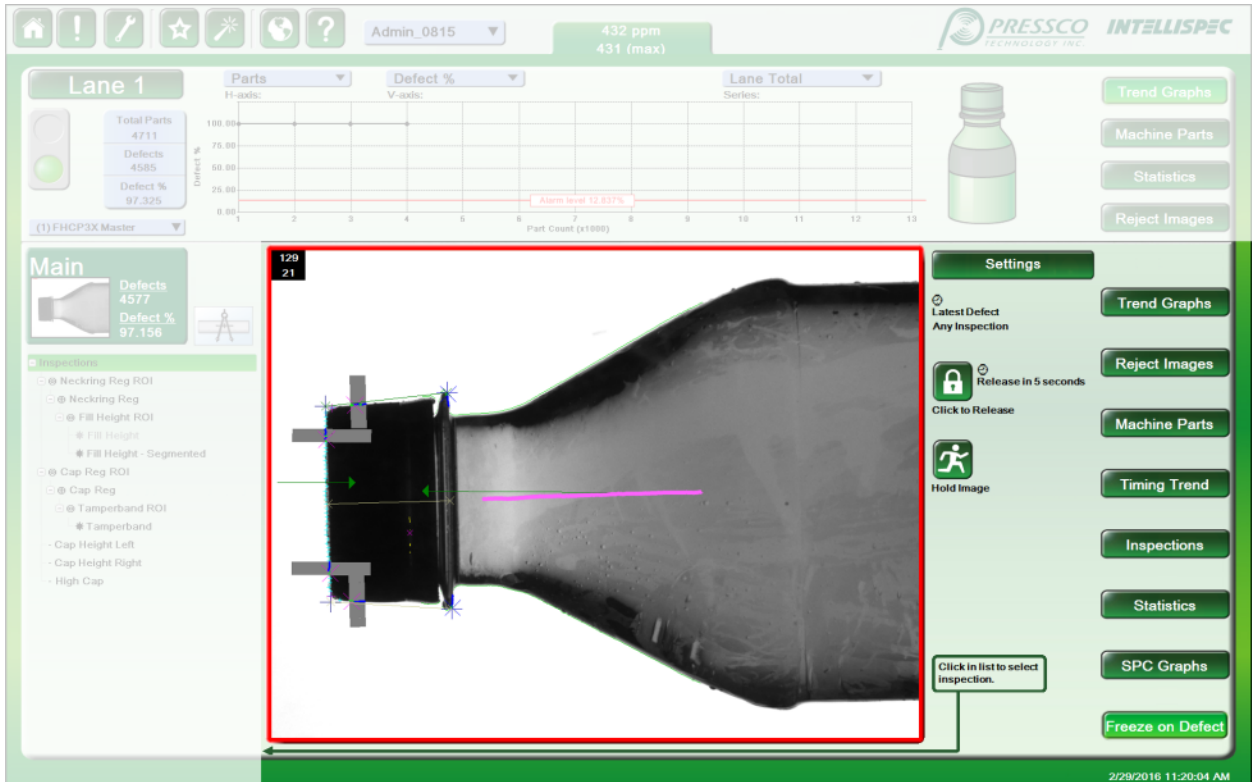
3. Wählen Sie Teilebilder speichern oder Bild speichern (je nachdem, was auf dem Bildschirm angezeigt wird).
4. Wählen Sie Nur Bild oder Bild mit Grafik.



5. Wählen Sie Jetzt speichern... und gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor.

Anzeige Einzelsensor

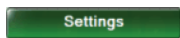
Rufen Sie diese Ansicht vom Menü Sensorüberblick aus auf. Wählen Sie die Inspektion, die eingefroren werden soll, aus der Inspektionsstruktur.



So verlassen Sie Einfrieren bei Defekt:

Wählen Sie eine andere Schaltfläche rechts auf dem Bildschirm (Beispiel: Trendgrafiken).

Menü Einstellung des Einfrierens bei Defekt



Wählen Sie die Schaltfläche Einstellungen im Modus Einfrieren bei Defekt. Die Menüoptionen ändern sich, je nachdem, von wo aus das Menü aufgerufen wurde.

Freeze on Defect Setup

<p>Freeze Mode: <input type="button" value="Latest Defect - Timed Release"/></p>	<p>Side-by-Side Locked Images: <input type="button" value="Latest Sensor Image"/></p>
<p>Timed Release: <input type="button" value="5 Seconds"/></p>	<p><input type="checkbox"/> Automatically switch to latest locked image.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Hide Empty Pockets</p>
<p>Graphics Mode: <input type="button" value="Show Failed Regions"/></p>	<p><input checked="" type="button" value="OK"/> <input type="button" value="Cancel"/></p>

Einfriermodus

Nur manuelle Sperrung Nicht automatisch ein Bild halten. Die Bilder werden kontinuierlich aktualisiert, es sei denn, die Schaltfläche Halten wird gewählt.

Letzter Defekt Frieren Sie das letzte abgelehnte Teil ein. Jedes weitere defekte Teil wird eingefroren, bis ein weiteres Teil mit Defekt erfasst wird.

Letzter Defekt – Freigabe zeitlich festgelegt Das letzte defekte Bild wird für eine bestimmte Anzahl von Sekunden gehalten (festgelegt über Zeitlich festgelegte Freigabe). Wenn während dieses Zeitraums ein weiterer Defekt erfasst wird, wird das Bild eingefroren und der Zeitraum für die zeitlich festgelegte Freigabe beginnt neu.

Erster Defekt Das Bild des ersten defekten Teils nach dem Online-Gehen wird eingefroren. Das Bild bleibt eingefroren, bis es freigegeben wird oder der Einfriermodus gewechselt wird.

Erstes I.O.-Teil Das Bild des ersten I.O.-Teils nach dem Online-Gehen wird eingefroren. Das Bild bleibt eingefroren, bis es freigegeben wird oder der Einfriermodus gewechselt wird.

Maschinenteil Das nächste Teilebild, das mit dem gewählten Maschinenteil korreliert, wird eingefroren. Es bleibt eingefroren, bis das nächste korrelierte Bild verfügbar wird, und wird dann durch das neue Bild ersetzt. Verwenden Sie die Schaltfläche Maschinenteil auswählen, um das Maschinenteil auszuwählen.

Maschinenteil – Freigabe zeitlich festgelegt Das nächste Teilebild, das mit dem gewählten Maschinenteil korreliert, wird eingefroren. Es bleibt für den festgelegten Zeitraum auf dem Bildschirm oder bis das nächste korrelierte Bild verfügbar wird, je nachdem, was eher eintritt. Verwenden Sie die Einstellung Zeitlich festgelegte Freigabe, um die Anzeigzeit einzustellen.

Zeitlich festgelegte Freigabe Stellen Sie die Anzeigzeit ein. Wenn der Zeitraum abgelaufen ist, wird ein neues Bild angezeigt.

Grafikmodus Wählen Sie, welche Inspektionsgrafik angezeigt werden soll.

Leere Taschen ausblenden Falls aktiviert: Wenn eine Inspektion eine leere Tasche feststellt, wird dieses leere Bild nicht angezeigt.

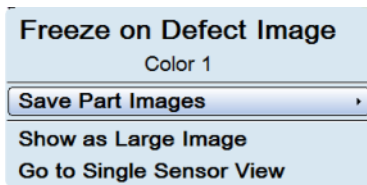
Folgende Angaben gelten nur, wenn Sie in der Ansicht mehrere Sensoren sind.

Gesperrte Bilder nebeneinander Gleiches Teil – die angezeigten Bilder sind alle vom gleichen Teil. Letztes Sensorbild – zeigt die letzten inspizierten Bilder an. Wenn die Kameras weit voneinander entfernt sind, können die Bilder von unterschiedlichen Teilen sein. Dieser Modus wird normalerweise verwendet, wenn die Kameras eng beieinander sind, wie beispielsweise bei einer BNS-Anwendung. Wenn Ihr System die Maschinenteil-Korrelation verwendet, können Sie „Die Korrelationswerte in den Bildern anzeigen“ wählen, so dass Sie erkennen können, welches Bild mit dem jeweiligen Maschinenteil verbunden ist.


Schaltet automatisch zum letzten gesperrten Bild Hiermit wird erscheint das Bild, bei dem zuletzt die Bedingungen für den Einfriermodus erfüllt waren, als Großbild.

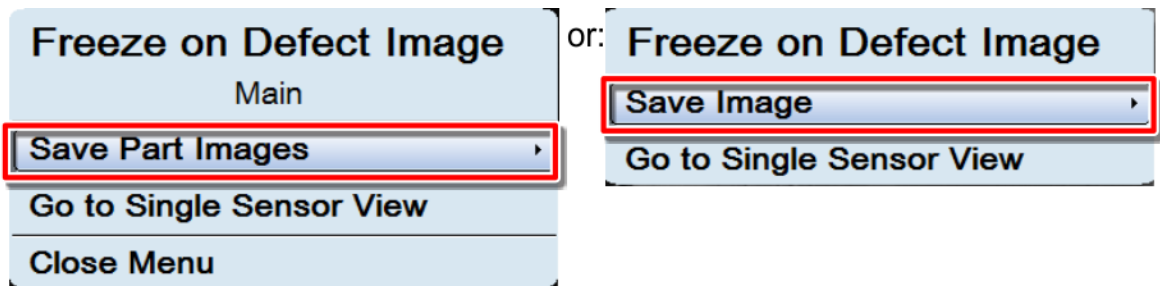
Optionsmenü Einfrieren bei Defekt

Wählen Sie eines der Bilder aus dem Modus Einfrieren bei Defekt oder machen Sie einen Rechtsklick darauf, um das Menü anzuzeigen.



So speichern Sie ein Bild:

1.  Wählen Sie die Schaltfläche Bild halten.
2. Klicken Sie mit der rechten Taste auf das Bild.



3. Wählen Sie Teilebilder speichern oder Bild speichern (je nachdem, was auf dem Bildschirm angezeigt wird).
4. Wählen Sie Nur Bild oder Bild mit Grafik.



5. Wählen Sie Jetzt speichern... und gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor.

Als großes Bild anzeigen [In der Ansicht Mehrere Sensoren verfügbar, wenn Sie mit Rechtsklick ein kleines Bild anklicken] Zeigen Sie das aktuelle Bild als Großbild an.

Zur Anzeige Einzelsensor gehen Kehren Sie zum Sensorüberblick zurück und zeigen Sie das Menü Ausschussbilder für den ausgewählten Sensor an.

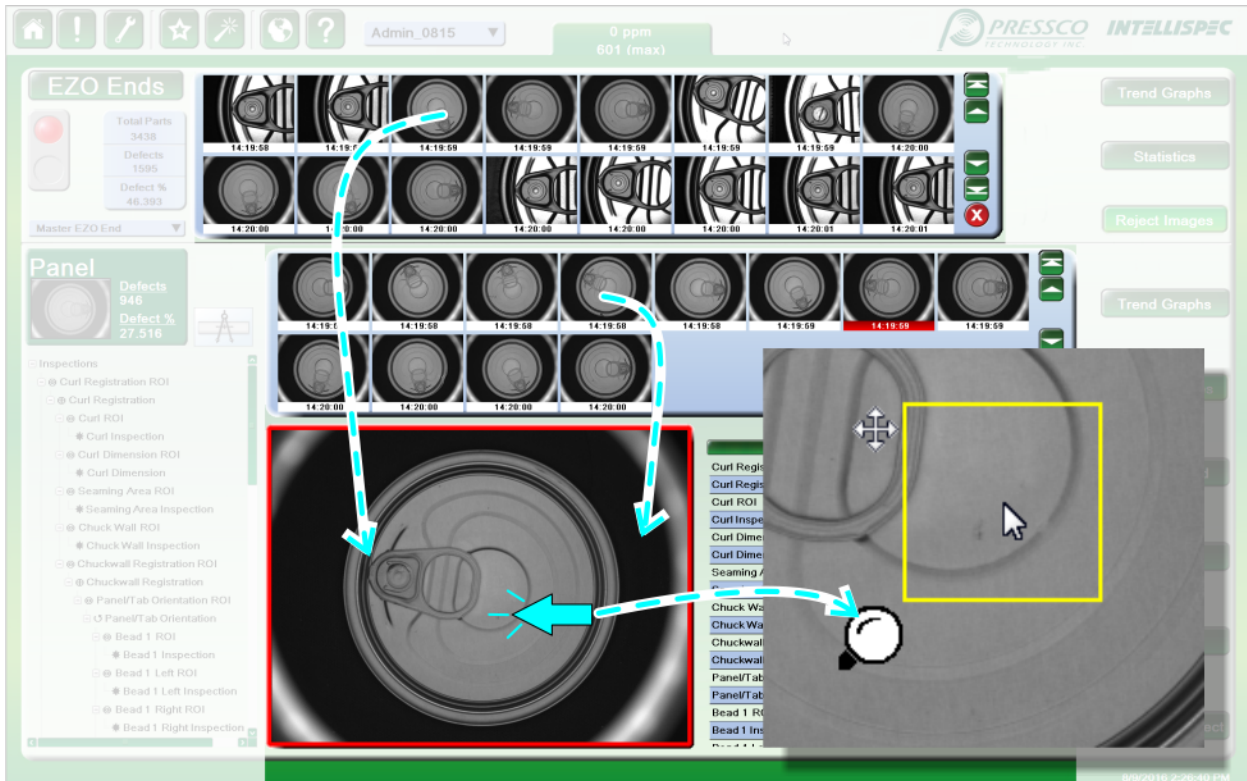
Ausschussbilder



Ausschussbilder sind Bilder der letzten 100 Defekte von einem Sensor (oder aller Sensoren im Spurenüberblickmodus). Wählen Sie eine Schaltfläche Ausschussbilder. Hinweis: Es gibt Schaltflächen für die Spuren- und die Sensor-Ebene.

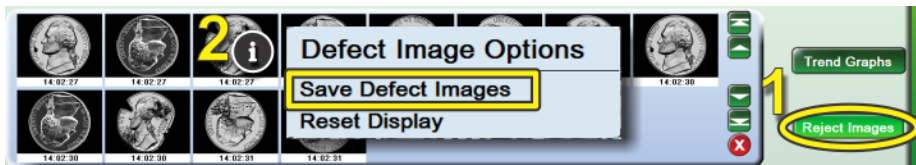
Spuren-Ausschussbilder zeigen Bilder von Defekten von verschiedenen Sensoren an.

Sensor-Ausschussbilder zeigen Bilder von Defekten an, die alle von diesem Sensor stammen.



Ausschussbilder speichern

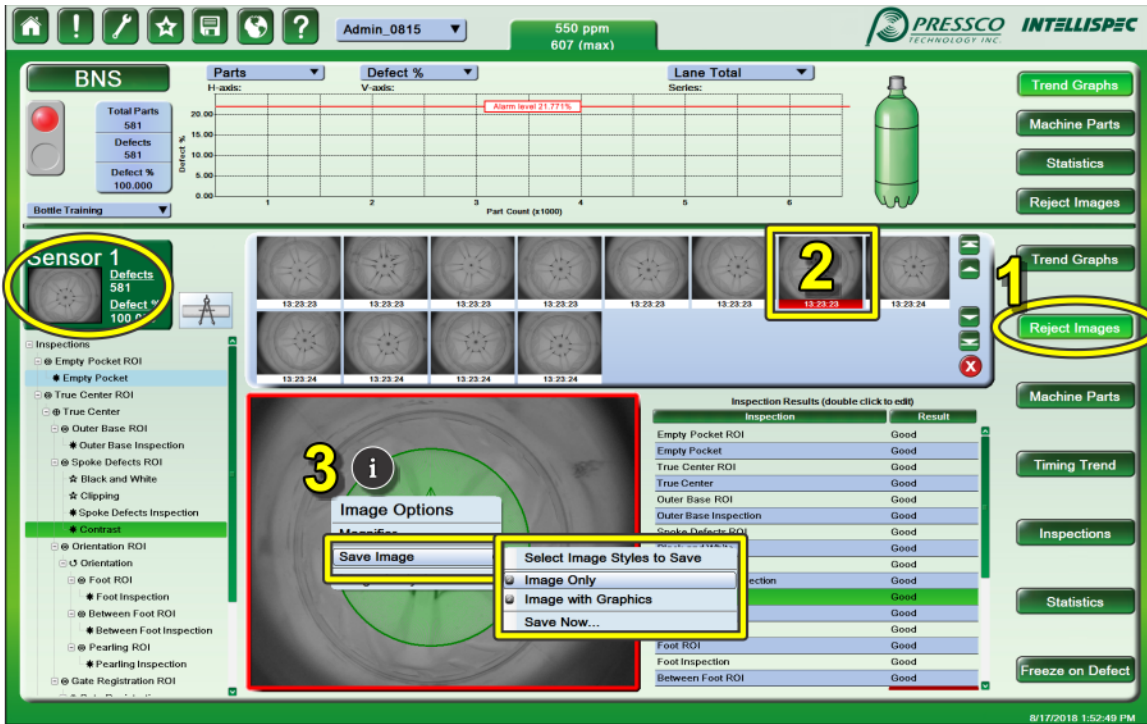
Speichern Sie bis zu 100 Bilder (*.bmp) von defekten Teilen. Die Spur kann online oder offline sein.



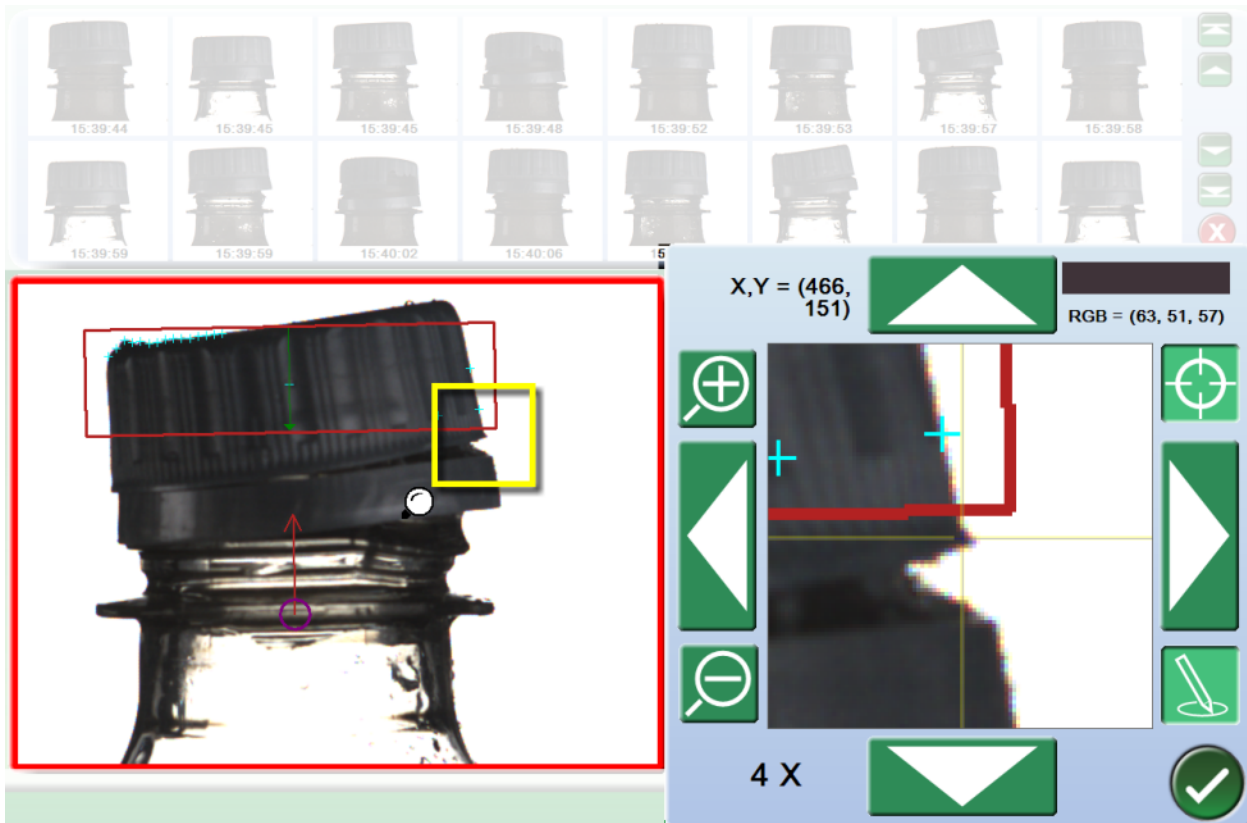
Anzeige zurücksetzen Setzt die Anzeige der Ausschussbilder zurück, um alle defekten Teile zu zeigen, statt der Bilder von nur einem Maschinenteil oder einer Inspektion.

Einzelne Ausschussbilder speichern

Wählen Sie ein beliebiges Miniaturbild im Sensorüberblick aus und speichern Sie es.





Bildschirmplupe



So verwenden Sie die Bildschirmplupe:

Kapitel 12

Wenn das Tool erstmals geöffnet wird, wird der gelbe Kasten über dem Bild vergrößert. Dieser lässt sich bewegen, indem der Mauszeiger über den Bildschirm bewegt wird. Zur Vergrößerung des entsprechenden Kastens unabhängig von Mauszeiger klicken Sie mit der rechten Taste auf das Bild. Die Pfeiltasten  werden verfügbar.

Wählen Sie die Ziel-Schaltfläche , um das Fadenkreuz im vergrößerten Bild anzuzeigen oder auszublenden. Die Pixel im Zentrum des Fadenkreuzes sind die Stelle, an der die RGB-Werte gemessen werden.

Kapitel 13 Hilfe und Support

Dieser Abschnitt enthält Informationen über:

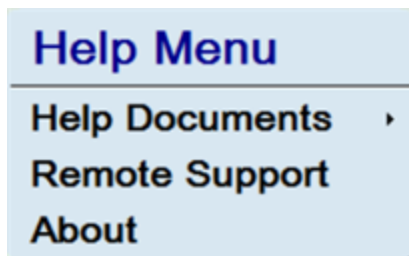
- Die integrierte Hilfe
- Die Funktionen Sichern und Wiederherstellen
- Die Herstellung einer Verbindung mit dem technischen Support über Ihr Intellispec-System

Hilfe




Wählen Sie das Hilfesymbol, um:

- Die Systemhandbücher aufzurufen
- Auf die Pressco Fernunterstützung zuzugreifen
- Ihre aktuelle Softwareversion anzuzeigen



So erhalten Sie Zugang zu den Benutzerhandbüchern:

1.  Wählen Sie das Hilfesymbol.
2. Wählen Sie Hilfedokumente und dann ein Handbuch aus der Liste aus. Das Benutzerhandbuch wird angezeigt.

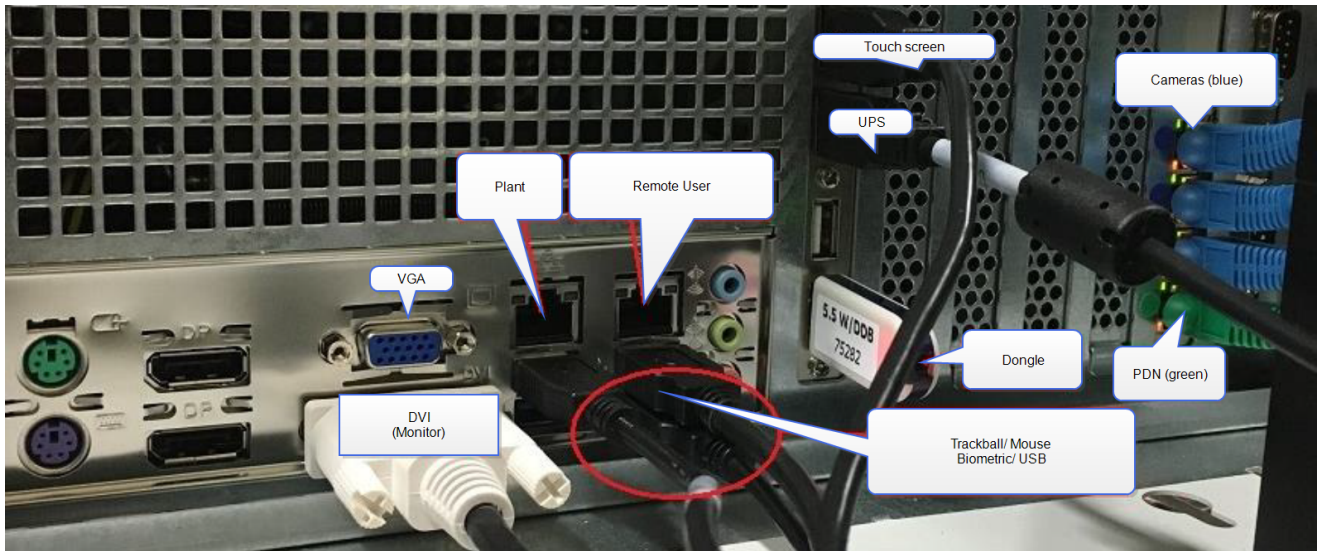
Fernunterstützung

Alle Pressco-Systeme sind mit der iTivity- und TeamViewer-Agent-Software ausgestattet. Sie ermöglichen einen sicheren und effektiven Weg, um Verbindungen der Fernunterstützung mit dem System zu ermöglichen. So können Pressco-Techniker remote auf Ihr Pressco-System zugreifen und bei der Fehlersuche sowie Optimierung der Systemleistung helfen.

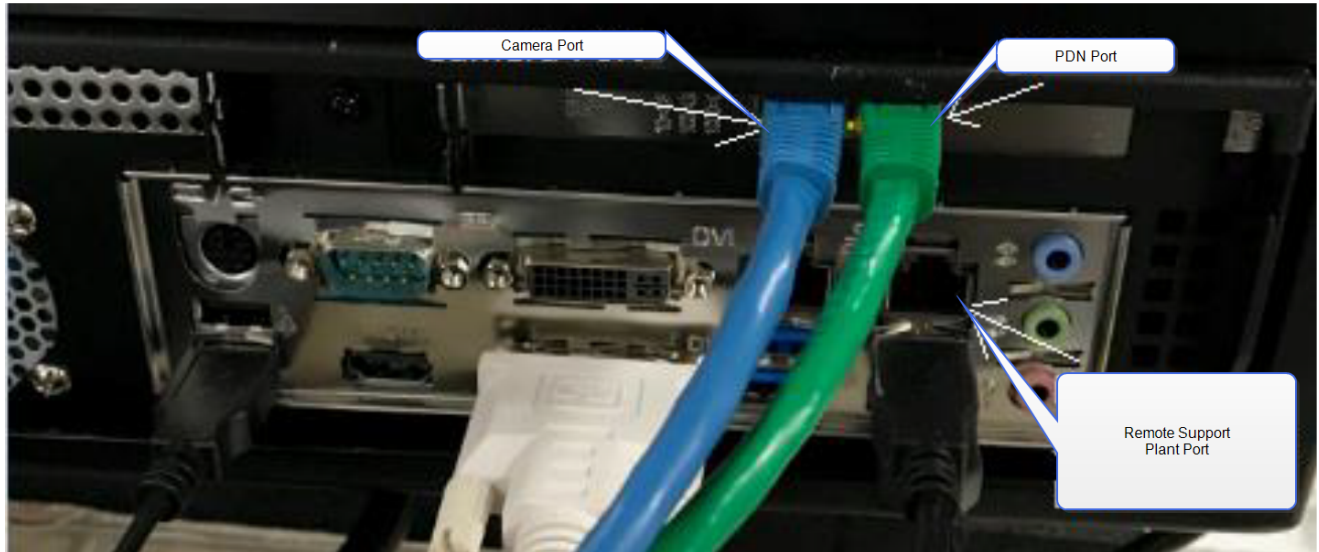
Für die Fernunterstützung sind eine Ethernet-Verbindung zum Pressco-System und ein ausgehender Internetzugang zu einem spezifischen Support-Server erforderlich, wie beschrieben unter "[Intellispec iTivity-Fernunterstützung](#)" auf Seite 126 und "[TeamViewer](#)" auf Seite 128.

Die Abbildungen unten zeigen das typische Layout der Intellispec-Ethernet-Anschlüsse. Für die Verbindung mit der Fernunterstützung können die Anschlüsse Plant (Werk) oder Remote User (Fernbenutzer) verwendet werden. Standard für diese Anschlüsse ist „Get IP Address Automatically“ (automatische Erstellung der IP-Adresse); ihnen kann jedoch gemäß den Anforderungen Ihres Netzwerks auch eine feste IP-Adresse zugewiesen werden.

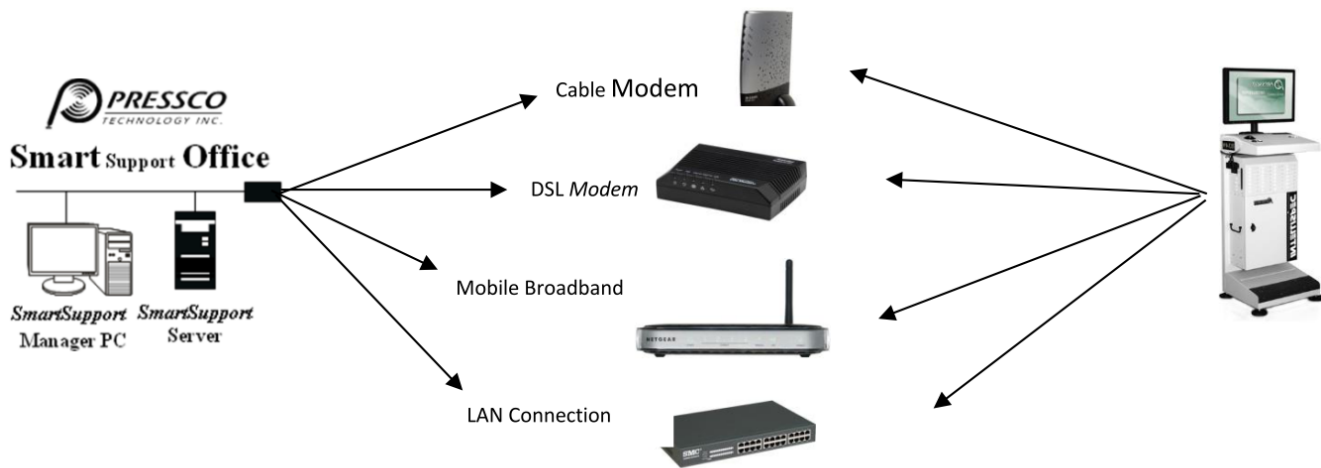
Ethernet-Anschlüsse der Serie V:



Ethernet-Anschlüsse des CSL-Systems:



Verbindungsmethoden: Die Verbindung der Fernunterstützung kann über verschiedene Netzwerke erfolgen. Dies sind jedoch bild- und videobasierte Systeme. Daher ist eine möglichst hohe verfügbare Bandbreite vorteilhaft, da der Support so im System navigieren und Sie bei etwaigen Problemen unterstützen kann.



Intellispec iTivity-Fernunterstützung

Mit der Fernunterstützung ist der Fernzugriff auf die Intellispec-Software möglich. Die iTivity-Software wird von Pressco für den Fernunterstützung verwendet, wenn ein Wartungsvertrag für das Intellispec-System abgeschlossen wurde.

Jedes Intellispec™-System ist mit der iTivity-Agent-Software ausgestattet. Bei Aufruf stellt sie eine verschlüsselte Verbindung zu einem Server hinter der Pressco-Firewall her. Das erlaubt Pressco-Technikern den Fernzugriff auf Ihr Intellispec-System. Nur registrierte Mitglieder des Pressco-Supportteams können Zugriff auf die Server für die Fernunterstützung nehmen.

Für die Fernunterstützung sind eine Ethernet-Verbindung zum Intellispec-System und ein ausgehender Internetzugang zu support.pressco.com über Port 23800 erforderlich. Wenn Sie kein DNS haben, kann Pressco Ihnen die IP-Adresse des Servers der Fernunterstützung zur Verfügung stellen. Bei Aufnahme der Verbindung über eine Firewall müssen Sie eine Regel hinzufügen, die den ausgehenden Zugriff über die Intellispec-IP-Adresse auf support.pressco.com:23800 erlaubt. Alle weiteren Verbindungen bleiben blockiert.

Sobald die Sitzung hergestellt ist, erscheint das Intellispec-System auf Presscos Server und zwar unter der Seriennummer des Systems. Unsere Techniker können so Verbindung aufnehmen und Unterstützung leisten.

So fordern Sie eine Pressco-Supportsitzung an:

Kontaktieren Sie den Pressco-Support. Geben Sie die Seriennummer des Systems an, auf das Zugriff genommen werden soll. Pressco meldet sich auf Ihrem Intellispec-System an und nimmt die erforderlichen Maßnahmen zur Fehlerbehebung vor.

Sie benötigen:

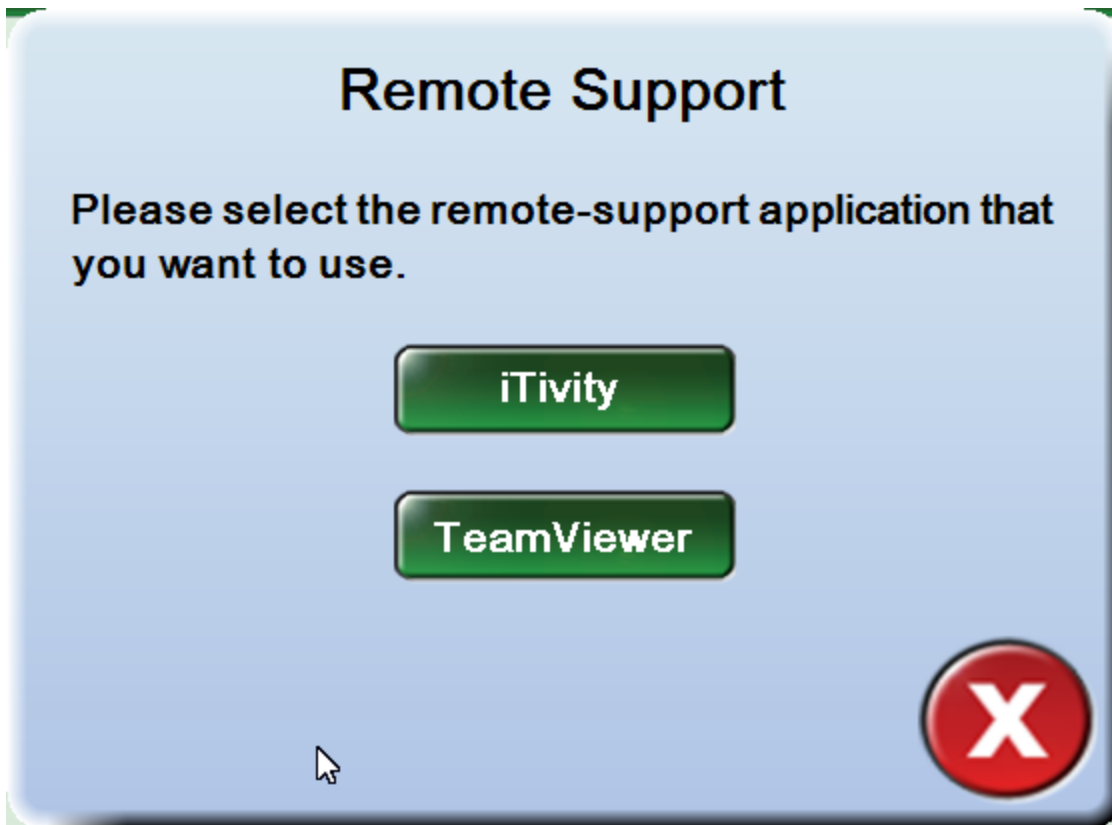
- Ein funktionierendes Intellispec (Fernunterstützung für Systeme ohne Stromversorgung oder Systeme, auf denen die Intellispec-Software nicht läuft, ist nicht verfügbar).

So verwenden Sie die Fernunterstützung:

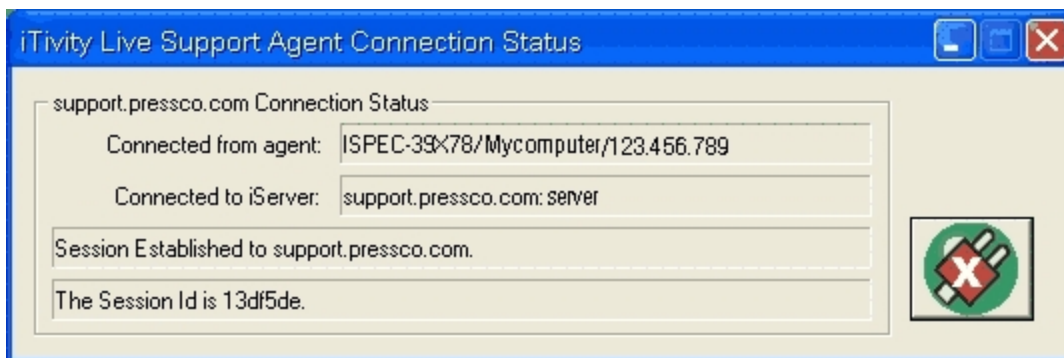
1. Benachrichtigen Sie einen Support-Vertreter, dass Sie Fernunterstützung benötigen. Sie müssen Angaben zu Ihrer Person, Ihrem Standort und dem Intellispec machen, mit dem

Verbindung aufgenommen werden soll.

2.  Wählen Sie in der Intellispec-Software Hilfe | Fernunterstützung.



3. Wählen Sie die Schaltfläche iTivity. Wenn Ihr System eine aktive Internetverbindung hat, wird der iTivity-Agent sich mit dem Server bei Pressco verbinden. Ein Bildschirm zum Verbindungsstatus erscheint und gibt an, dass die Sitzung aktiv ist, wie unten dargestellt. Intellispec-Systeme werden nach dem Computernamen bezeichnet, der in den meisten Fällen der Seriennummer entspricht.



4. Wenn der Support-Vertreter fertig ist, trennt er Ihr Intellispec von der Fernsitzung.

Wenn Sie Ihr Intellispec selbst von der Fernsitzung trennen müssen, befolgen Sie die Schritte unten.

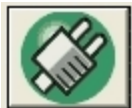
So trennen Sie die Fernunterstützung:

1. Klicken Sie oben rechts im Feld 'iTivity Live Support Agent Connection Status' auf das X.
2. Wenn das System fragt: „Do you really wish to exit the iTivity Live Support Agent?“, wählen Sie OK aus. Das System wird getrennt.



Hinweis: Wenn Sie diese Schaltfläche auswählen, wird die Sitzung getrennt, dies schließt jedoch das Programm für die Fernunterstützung nicht.

Wenn die Sitzung getrennt wurde und Sie möchten, dass der Support erneut auf Ihr System Zugriff nimmt, wählen Sie die Schaltfläche.



support.pressco.com Connection Status

Agent disconnected: ISPEC-39X78/Mycomputer/123.456.789

Disconnected from iServer: support.pressco.com: server

Not Connected.

The Session Id is 1ab1b77.

TeamViewer

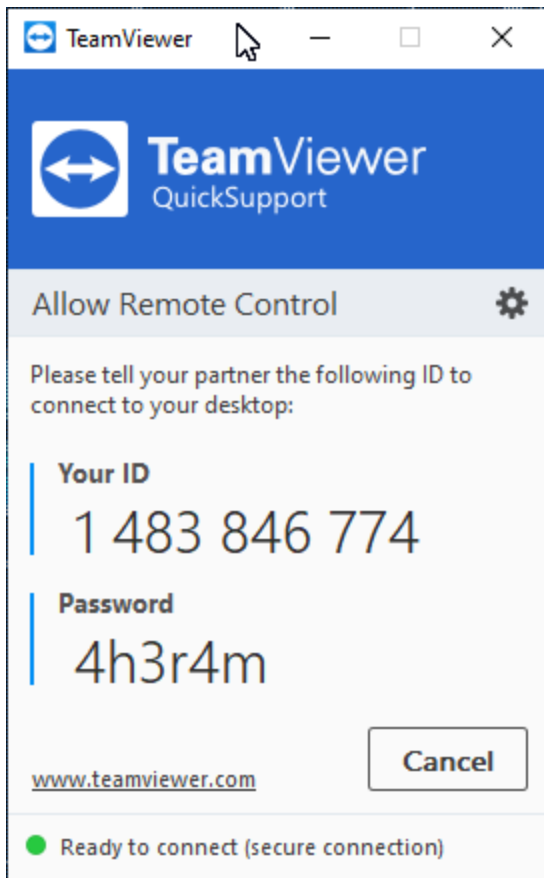
Jedes Intellispec™ System ist mit TeamViewer-Agent-Software ausgestattet.

TeamViewer wird im Pressco-Werk auf dem Intellispec-System ab Softwareversion 5.7 (und höher) installiert.

Zur Verwendung der TeamViewer-Verbindungsmethode benötigt Intellispec ausgehenden Internetzugang zu TeamViewer.com über den Port 5938. Möglicherweise müssen Firewall-Regeln programmiert werden, um ausgehenden Datenverkehr über den Port 5938 zuzulassen.

So starten Sie eine Pressco-Supportsitzung:

1. Starten Sie TeamViewer: Gehen Sie zu Hilfe | Fernunterstützung | TeamViewer. Wenn die Verbindung hergestellt ist, sehen Sie ein Dialogfeld mit einer ID-Nummer und einem Kennwort. Dies sind die Anmeldedaten, die andere benötigen, um Zugriff auf den Computer zu nehmen.



2. Kontaktieren Sie den Pressco-Support via E-Mail, Support-Chat, Textnachricht oder Telefon. Siehe unten.
3. Informieren Sie Pressco über die TeamViewer-ID und das Kennwort. Pressco meldet sich auf Ihrem Intellispec-System an und nimmt die erforderlichen Maßnahmen zur Fehlerbehebung oder Wartung vor.

Anforderung von technischem Support und Fernunterstützung: techsupport@pressco.com

rund um die Uhr, 7 Tage die Woche (für dringende Fälle): +1-440-498-2000

Über Intellispec

Über dieses Menü können die Intellispec-Softwareversion, die installierten Optionen und Informationen über Ihr System angezeigt werden. Pressco-Supportvertreter benötigen diese Informationen möglicherweise, um Ihnen gegebenenfalls bei der Fehlersuche zu helfen.



So rufen Sie diesen Bildschirm auf: Wählen Sie Hilfe | Informationen.

About Intellispec Series V



Serial Number: 1233
Version 5.7.027 (Windows 10, 64 bit)
Built: 10/1/2020 10:36:45 AM
Optional Features (OPC Server, Defect Database)

Lane 1

Rejector 1 at 5000 encoder ticks
Rejector 2 at 5000 encoder ticks

Module

Neck	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Flange	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Body	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks

Module

Dome	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
-------------	------------------	-----------------	---------------------

Module

BMID	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Color Dot	Color Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks

Lane 2

Rejector 1 at 5000 encoder ticks

Module

Flange	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks
Body	Grayscale Camera	640 x 480 x 256	at 10 encoder ticks



Copyright © Pressco Technology Inc.
All rights reserved.



Menü Sichern und Wiederherstellen



Dieser Abschnitt enthält Informationen über die Erstellung eines Supportpakets als Backup und über die Wiederherstellung des Systems aus einem Supportpaket.

Backup and Restore Menu

- 1 → Create Support Package
- 2 → Restore from Support Package
- 3 → Launch Windows Explorer
- 4 → Disk Imaging Software

1 - "Erstellen eines Supportpakets" unten

2 - "Aus Supportpaket wiederherstellen" auf Seite 133

3 - Windows Explorer starten – *Nur Administrator* – Öffnet ein Fenster des Windows Explorer, damit Sie zu Inhalten auf dem Computer navigieren, diese verschieben und bearbeiten können.

4 - Datenträger-Darstellungssoftware – siehe Pressco-Dokument 71789 „True Image 2013“.

Erstellen eines Supportpakets


Ein Supportpaket ist ein Satz von Dateien, die vom Intellispec-System zur Unterstützung der Fehlersuche zusammengestellt werden. Sie senden dieses Paket an die Pressco-Servicespezialisten, damit diese Systemfehler beheben können. Außerdem kann diese Datei für das Backup Ihrer Systemkonfiguration (nicht der gesamten System-Datenbank) verwendet werden.

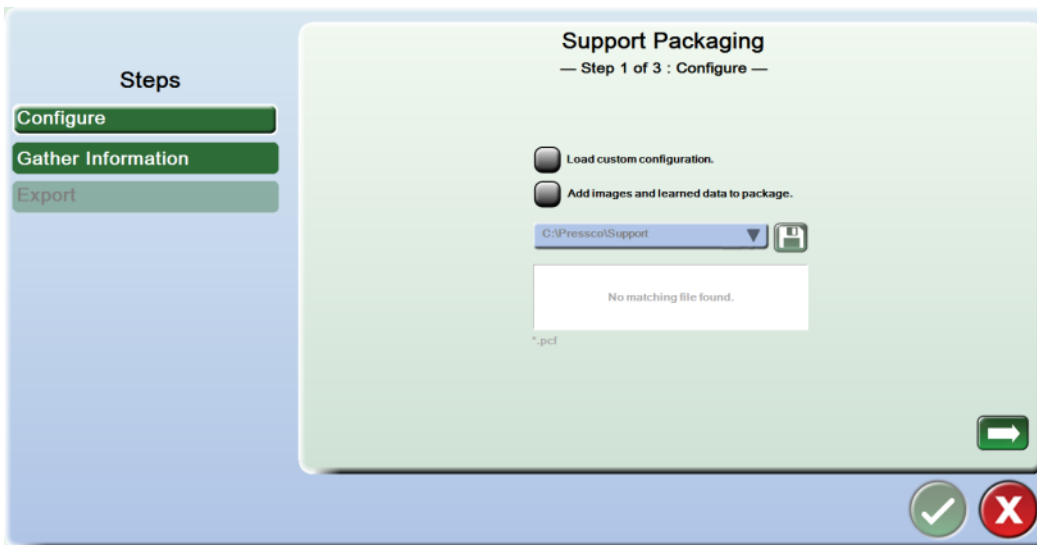
*Hinweis: In seltenen Fällen lässt sich die Intellispec-Software nicht starten, d. h. Sie können das Supportpaket-Tool nicht über die Benutzeroberfläche aufrufen. Das Supportpaket kann auch ohne laufende Intellispec-Software über die folgende ausführbare Datei in Windows erstellt werden:
C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe.*

Was Sie brauchen:

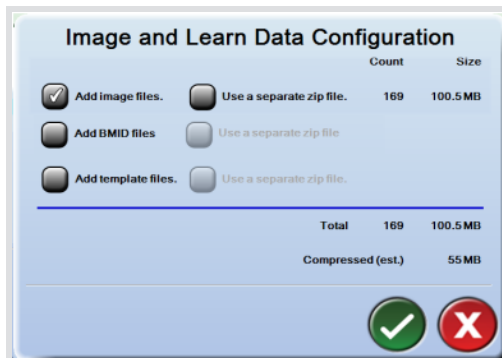
- USB-Flashspeicher (128 MB oder mehr). Schließen Sie diesen an den USB-Anschluss an.
- Wenn Sie eine „.pcf“-Datei vom Pressco-Supportvertreter haben (zur Ermittlung zusätzlicher Systeminformationen), kopieren Sie diese Datei auf den USB-Speicher, bevor Sie diesen mit dem Intellispec-System verbinden.
- Wenn Sie Bilder zum Versand mit der Supportdatei speichern möchten, speichern Sie diese Bilder vor Erstellung der Supportdatei. Achten Sie darauf, diese in den Standardbildordnern zu speichern: C:\Pressco\Lane n\Images\Sensor n. Siehe Speichern von Bildern.

So erstellen Sie das Supportpaket:

1.  Wählen Sie das Menü Sichern und Wiederherstellen | Supportpaket erstellen. Der Supportpaket-Assistent wird angezeigt.
2. (Optional) In Schritt 1: Konfigurieren Sie: Fügen Sie die „.pcf“-Datei oder Bilder hinzu.



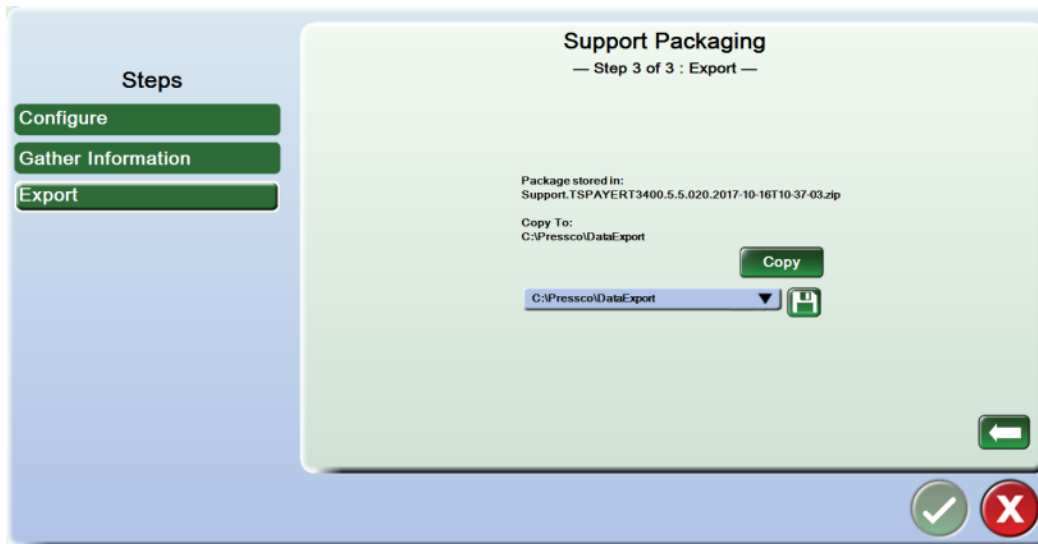
3. (Optional) Aktivieren Sie das Kontrollkästchen Benutzerdefinierte Konfiguration laden. Eine .pcf-Datei ist eine benutzerdefinierte Pressco-Konfigurationsdatei, die Informationen über das standardmäßige Supportpaket hinaus sammelt. Sendet ein Pressco-Supportvertreter Ihnen eine .pcf-Datei, schließen Sie den USB-Speicher an, der die .pcf-Datei enthält. Wählen Sie das Festplattensymbol und navigieren Sie zu dem Speicherort (USB-Speicher), an dem sich die .pcf-Datei befindet. Das System ermittelt die .pcf-Datei.
4. (Optional) Aktivieren Sie das Kontrollkästchen Bilder und eingelernte Daten zum Paket hinzufügen. Ein Dialog (siehe unten) erlaubt Ihnen die Auswahl des Typs der aufzunehmenden Bilder.



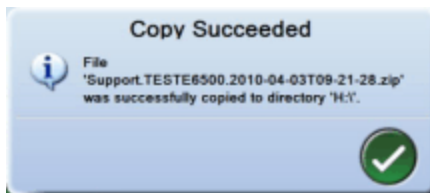
- **Bilddateien hinzufügen** Wählen Sie die Bilder im Standardbildordner aus (Beispiel: C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1). Alle Sensoren und Spuren, für die Bilder vorliegen, werden darin aufgenommen.
- **Separate Zip-Datei verwenden** Eine Zip-Datei mit „IMAGES“ im Namen wird mit der Zip-Datei des Supportpakets erstellt. Alle Sensoren und Spuren, für die Bilder vorliegen, werden darin aufgenommen. Wird dieses Kontrollkästchen nicht aktiviert, werden die Bilder in die Haupt-Zip-Datei des Supportpakets aufgenommen.
- **BMID-Dateien hinzufügen** Bei einer Inspektion, die BMID-Korrelation verwendet, werden die Bilder aus dem BMID-Ordner aufgenommen (Beispiel: C:\Pressco\Lane 1\BMID).
- **Vorlagendateien hinzufügen** Bei einer Inspektion mit Vorlagen-Registrierung oder

Vorlagen-Orientierung werden die Bilder aus dem Ordner InspectionTemplates aufgenommen (Beispiel: C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates).

5. Gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor. Verwenden Sie die Weiter-Pfeile, um zum jeweils nächsten Bildschirm zu wechseln.
6. Wenn die Schritte abgeschlossen sind, stellen Sie sicher, dass Schritt 3: Export-Menü angezeigt wird.



7. Wählen Sie den USB-Flashspeicher unter dem Speicherort „Copy to:“.
8. Wählen Sie die Schaltfläche Kopieren. Die Supportpaket-Dateien werden auf den USB-Flashspeicher kopiert. Dann wird die Nachricht „Kopieren erfolgreich“ angezeigt.



9. Wählen Sie die Schaltfläche OK, um fortzufahren.
10. Wählen Sie die Schaltfläche OK unten auf dem Supportpaket-Bildschirm, um den Vorgang zu verlassen.
11. Entnehmen Sie den USB-Flashspeicher.
12. Kopieren Sie die gespeicherten Dateien, einschließlich der Bilder vom USB-Speicher auf Ihrem Computer.
13. Senden Sie eine E-Mail an techsupport@pressco.com und fügen Sie die Supportpaket-Dateien bei. Der Pressco-Service/Support antwortet nach Möglichkeit innerhalb eines Geschäftstags.

Aus Supportpaket wiederherstellen

Sie können ein Supportpaket auf einem funktionsfähigen Intellispec-System wiederherstellen (importieren). Damit können Sie dieselbe Konfiguration für mehrere Systeme verwenden, ohne die Einstellungen mehrfach vornehmen zu müssen. Sie können auch eine bekannte funktionsfähige

Konfiguration verwenden, die auf einem anderen System oder vom Pressco-Support erstellt wurde.

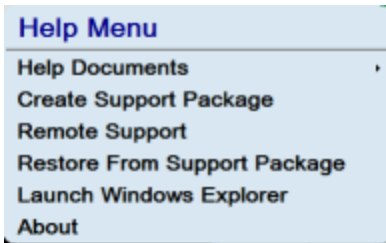
Was Sie brauchen:

Einen USB-Flashspeicher mit einem bekanntermaßen funktionsfähigen Supportpaket darauf

Eine mechanische Tastatur, um eine Problembeschreibung eingeben zu können (bei Backup Ihrer derzeitigen Konfiguration)

So stellen Sie das Supportpaket wieder her:

1.   Wählen Sie Home | Hilfe | Aus Supportpaket wiederherstellen.




2. Das System schlägt Ihnen das Backup des derzeitigen Systems vor. Wir empfehlen, dass Sie die Schaltfläche Supportpaket erstellen wählen, um das System rückzusichern.
3. Gehen Sie anhand der Anleitungen auf dem Bildschirm vor und wählen Sie bei entsprechender Aufforderung den Speicherort des USB-Speichers, der das Supportpaket enthält, das importiert werden soll.
4. Wählen Sie das Supportpaket von dem USB-Speicher, das importiert werden soll.
5. Verwenden Sie die Weiter-Pfeile, um zum jeweils nächsten Bildschirm zu wechseln.
6. Wenn das System meldet: „Series V Application detected“ (Anwendung Serie V erkannt), wählen Sie die Schaltfläche zum Stopp der Anwendung, um die Intellispec-Software herunterzufahren. Dies ist für den Import des Supportpakets erforderlich.
7. Wählen Sie bei Schritt 4 auf dem Bildschirm die Schaltfläche Zip-Paket entpacken, um das Supportpaket wiederherzustellen und warten Sie, bis das System die Dateien entpackt hat.
8. Sobald das System meldet „Entpacken abgeschlossen“ wählen Sie den Weiter-Pfeil, um zum nächsten Bildschirm zu gelangen.
9. Wählen Sie die Schaltfläche zum Neustart der Ermittlung, um die Intellispec-Anwendung neu zu starten.

Kapitel 15 Wartungshäufigkeit

Wartung der Leerbehälterinspektion

Wartungshäufigkeit		
Beobachtung korrekter Zurückweisung	Überprüfen Sie, ob defekte Teile zurückgewiesen werden, indem Sie ein bekanntermaßen defektes Teil die Inspektion durchlaufen lassen.	Täglich
Beobachtung der korrekten Inspektion	Sicherstellen, dass keine fehlgeleiteten Teile in der Nähe des Inspektionsmoduls oder der Zurückweisungsstation eingeklemmt sind.	Täglich
Beobachtung der korrekten Inspektion	Sicherstellen, dass sich keine Staub- oder Schmutzablagerungen am Inspektionsmodul gebildet haben. Reinigen Sie die Komponenten ggf.	Täglich
Beobachtung der korrekten Inspektion	Sicherstellen, dass die Bilder aller Kameras richtig zentriert, fokussiert und korrekt beleuchtet sind. Stellen Sie die Komponenten ggf. neu ein.	Täglich
Glasoberflächen	Reinigen Sie die Komponente mit einem weichen, sauberen und fettfreien Tuch, das mit einer Glasreinigerlösung angefeuchtet wurde.	Täglich - nach Bedarf
Kunststoffoberflächen	Reinigen Sie die Komponente mit einem weichen, sauberen und fettfreien Tuch, das mit einer milden Lösung aus Wasser und Seife angefeuchtet wurde.	Täglich - nach Bedarf
Filter des Vision-Prozessors	Spülen Sie die Komponente in sauberem Wasser aus; verwenden Sie eine milde Lösung aus Wasser und Seife, falls sich Ölrückstände gebildet haben. "Reinigung des Filters des Vision-Prozessors" auf Seite 137	Monatlich
Cluster Box-Filter (falls vorhanden)	Spülen Sie die Komponente in sauberem Wasser aus; verwenden Sie eine milde Lösung aus Wasser und Seife, falls sich Ölrückstände gebildet haben. "Reinigung der Cluster Box-Filter" auf Seite 138	Monatlich
Strahlen-Splitter Versiegelungsflächen- und PSE-Module	Reinigen Sie die Komponente mit einem weichen, sauberen und fettfreien Tuch, das mit einer Objektiv-Reinigungslösung angefeuchtet wurde. "Reinigung des Strahlen-Splitters des Versiegelungsflächen-Moduls" auf Seite 139 "Reinigung des Strahlen-Splitters des PSE-Moduls" auf Seite 139	Monatlich
Supportpaket	Erstellen Sie eine Kopie Ihrer Intellispec-Einstellungen. "Erstellen eines Supportpakets" auf Seite 131	Monatlich
Acronis-Sicherung (Backup)	Erstellen Sie ein komplettes System-Backup.	Jährlich

Reinigung von optischen Oberflächen

 **Wichtig** – Auf Glas- und Kunststoffoberflächen können sich Ablagerungen und Verschmutzungen bilden. Diese Verunreinigungen können im Inspektionsfenster erscheinen und zu fälschlichen Zurückweisungen von Teilen führen oder sie können die Beleuchtung beeinträchtigen. Reinigen Sie Glas- und Kunststoffoberflächen häufig, um fälschliche Zurückweisungen zu vermeiden.

Zur Aufrechterhaltung einer angemessenen Qualität und Systemleistung müssen die Glas- und Kunststoffoberflächen regelmäßig gereinigt werden. Schmutz und Ablagerungen, die im Bild sichtbar werden, können zu fälschlichen Zurückweisungen führen. Ein Ölfilm auf Optik-Oberflächen kann zu fälschlichen Zurückweisungen führen oder auch dazu, dass Defekte nicht erkannt werden.

Reinigung von Glasoberflächen

Folgende Glasoberflächen müssen eventuell gereinigt werden:

- Kameraobjektiv
- Strahlen-Splitter (sofern vorhanden)
- Sekundärobjektiv (sofern vorhanden)
- Sekundärspiegel (sofern vorhanden)

So reinigen Sie die Glasoberflächen:

- Blasen Sie Staub mithilfe von Druckluft aus der Dose weg.
- Verwenden Sie ein sauberes, nicht scheuerndes Tuch, das mit einer Objektiv-Reinigungslösung angefeuchtet wurde.
- Verwenden Sie ein Objektiv-Reinigungstuch und eine Reinigungslösung für Kameraobjektive.
- Wenn sich auf der Oberfläche Ablagerungen gebildet haben, reinigen Sie die Oberfläche zunächst mit Alkohol und anschließend mit einer Objektiv-Reinigungslösung.


Hinweis: Die erforderliche Häufigkeit der Reinigung hängt von den Umgebungs- und Prozessbedingungen im Werk ab.

Reinigung von Kunststoffoberflächen – Allgemeines

Hinweis: Die erforderliche Häufigkeit der Reinigung hängt von den Umgebungs- und Prozessbedingungen im Werk ab.

So reinigen Sie die Kunststoffoberflächen:

- Blasen Sie Staub mithilfe von Druckluft aus der Dose weg.
- Verwenden Sie ein sauberes, nicht scheuerndes Tuch, das mit einer milden Lösung aus Wasser und Seife angefeuchtet wurde. Feuchten Sie die gesamte Oberfläche an, um die Partikel wegzuspülen.
- Trocknen Sie die Oberfläche mit sauberer Druckluft.

 Verwenden Sie **KEINE** Papiertücher oder -servietten bzw. trockene Stofftücher – die Oberflächen können dabei zerkratzt werden.

Reinigung des Filters des Vision-Prozessors

Für optimale Ergebnisse ist der Filter für den Vision-Prozessor einmal pro Monat zu reinigen. Der Filter befindet sich unter dem Geräteschrank der Benutzerschnittstelle. Wenn der Filter Löcher hat oder zu schmutzig für eine Reinigung ist, ersetzen Sie ihn durch Pressco Teilenummer 66621.

Hinweis: Je nach den Bedingungen im Werk müssen die Filter möglicherweise wöchentlich gereinigt werden.

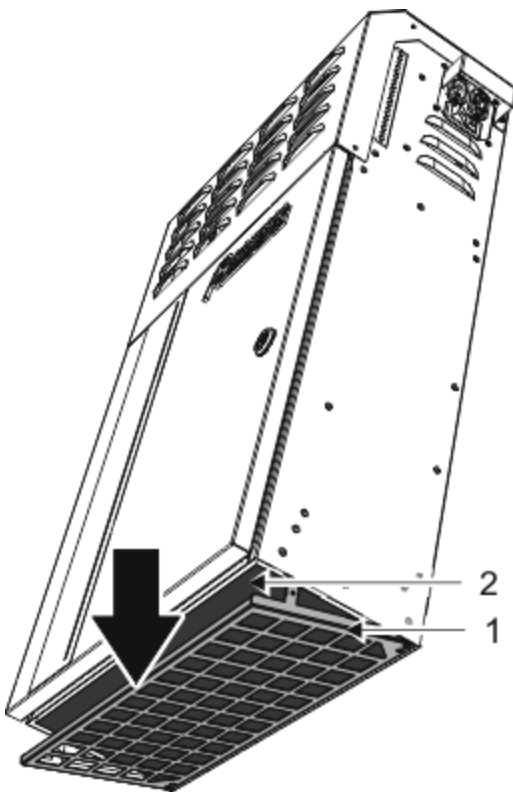
So reinigen Sie den Filter:

1. Ziehen Sie mit den Fingern das Gitter an der Vorderseite nach unten [Pos. 1].
2. Entnehmen Sie den Filter [Pos. 2] und reinigen Sie ihn.

Wenn der Filter trockenen Staub und Schmutz enthält, spülen Sie ihn mit klarem Wasser aus.

Wenn der Filter Ölstaub und -schmutz enthält, reinigen Sie ihn mit Seifenwasser und spülen Sie ihn dann mit klarem Wasser aus.

1. Trocknen Sie den Filter vollständig und setzen Sie ihn dann erneut unter dem Geräteschrank der Benutzerschnittstelle ein.
2. Schließen Sie das Gitter.



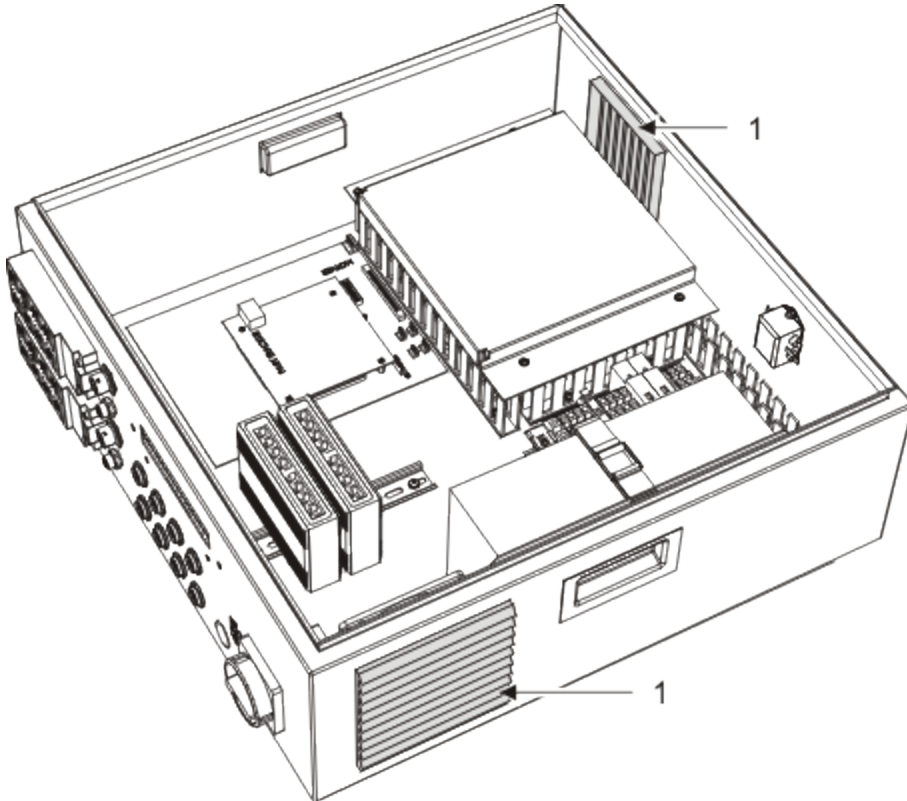
- 1) Gitter zur Fixierung des Filters
- 2) Teilennr. 66621 - Filter für Vision-Prozessor

Reinigung der Cluster Box-Filter

Reinigen Sie die Filter an den Belüftungsschlitzen, wenn diese schmutzig werden. Es wird empfohlen, sie mindestens einmal pro Monat zu reinigen. Entfernen Sie die Abdeckungen, um Zugang zu den Filtern zu erhalten.

- Wenn der Filter nur trockenen Staub und Schmutz enthält, spülen Sie ihn mit klarem Wasser aus.
- Enthält er jedoch Ölstaub und -schmutz, reinigen Sie ihn mit Seifenwasser.

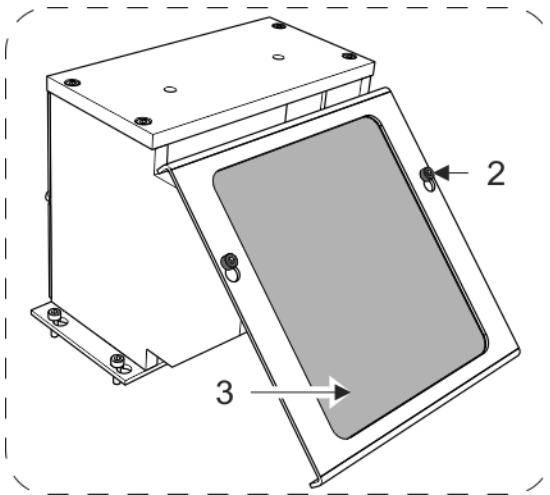
Lassen Sie den Filter vollständig trocknen, bevor Sie ihn erneut installieren.



Hinweis: Die Abbildungen zeigen eine Standard-Cluster Box. Alle Cluster Box-Typen verwenden jedoch dieselben Austauschfilter.

Verwenden Sie die unten angegebene Teilenummer, um einen Filter auszutauschen: 65779 Austauschfilter (für beide Positionen gilt dieselbe Teilenummer)

Reinigung des Strahlen-Splitters des Versiegelungsflächen-Moduls



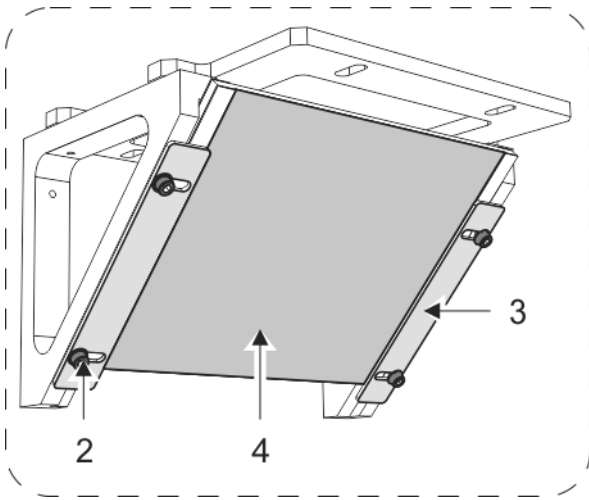
2	Schrauben
3	Strahlen-Splitter

So reinigen Sie den Strahlen-Splitter:

1. Heben Sie die Kamera an, falls erforderlich. Markieren Sie die Kameraposition, bevor Sie sie verstellen.
2. Lösen Sie die zwei Schrauben [Pos. 2] und entfernen Sie den Strahlen-Splitter vorsichtig.
3. Reinigen Sie den Strahlen-Splitter [Pos. 3]:
 - Blasen Sie den Staub mit Druckluft aus der Dose vom Strahlen-Splitter weg.
 - Reinigen Sie das Glas am Strahlen-Splitter mit einem Objektiv-Reinigungstuch und einem Objektivreiniger.
4. Bauen Sie den Strahlen-Splitter mit der gläsernen Seite nach innen ein. Ziehen Sie die Schrauben an.

Reinigung des Strahlen-Splitters des PSE-Moduls

Um für die Reinigung Zugang zur Unterseite zu erhalten, müssen Sie den Strahlen-Splitter ausbauen. Der Strahlen-Splitter wird in Modulen vom Typ Vorform/ Seitenwand/ Endkappe (Preform Sidewall Endcap, PSE) verwendet.



2	Schrauben
3	Befestigungsplatten
4	Strahlen-Splitter

So reinigen Sie den Strahlen-Splitter:

1. Heben Sie die Kamera an, falls erforderlich. Markieren Sie die Kameraposition, bevor Sie sie verstellen.
2. Lösen Sie die vier Schrauben [Pos. 2].
3. Schieben Sie die Befestigungsplatten [Pos. 3] zur Seite und bauen Sie den Strahlen-Splitter vorsichtig aus.
4. Reinigen Sie den Strahlen-Splitter [Pos. 4]. Blasen Sie den Staub mit Druckluft aus der Dose vom Strahlen-Splitter weg.
 - Reinigen Sie das Glas am Strahlen-Splitter mit Objektivreiniger und einem Objektiv-Reinigungstuch.
 - Bauen Sie den Strahlen-Splitter mit der reflektierenden Seite nach außen ein.
5. Schieben Sie die Befestigungsplatten wieder an ihre ursprüngliche Position und ziehen Sie die Schrauben an.