



# INTELLISPEC™ 培训 指南

罐内检测 V系列 | 5.6 软件

## 版权声明 / 联系我们

© yyyyPressco 技术公司保留所有权利。

未经 Pressco 技术公司明确书面许可，不得出于任何目的以任何形式或电子或机械方式复制或传输本手册的任何部分，包括影印和录音。

本手册的内容仅供参考使用，如有更改，恕不另行通知，不应被 Pressco 技术公司解释为承诺。

书面和设计：

Pressco科技公司世界总部

29200奥罗拉路

克利夫兰，俄亥俄州 美国 44139-1847

电话 +1-440-498-2600

传真 +1-440-498-2615

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

营业时间：周一至周五，上午 8:00 - 下午 5:00( 东部时间)

**客户支持：**

24/7 客户支持( 紧急系统帮助) : +1-440-498-2000

电子邮件：安排服务访问：[dispatch@pressco.com](mailto:dispatch@pressco.com)

请求技术支持和远程支持：[techsupport@pressco.com](mailto:techsupport@pressco.com)

客户服务传真：+1-440-498-4761

---

Pressco介绍 .....	1
检测术语 .....	1
检测期间事件序列 .....	2
硬件概览 .....	3
Intellispec电柜和用户界面 .....	3
计算机内部组件 .....	4
UPS 信息 .....	5
Chromapulse模块 .....	6
报警灯树列 .....	7
零件跟踪板 .....	8
如何启动Intellispec系统 .....	9
如何关闭 Intellispec 系统 .....	10
软件概览 .....	11
四种软件屏幕 .....	11
系统概览屏幕 .....	11
通道概览屏幕 .....	12
传感器概览屏幕 .....	12
检测概览屏幕 .....	13
菜单工具栏 .....	14
工具菜单 - 系统概览屏幕 .....	16
帮助 .....	17
用户帐户和登录 .....	17
登录和注销 .....	18

---

登录菜单 .....	19
管理用户 .....	20
使用生物识别登录设备添加用户 .....	21
导出用户 .....	22
导入用户 .....	23
设置自动注销 .....	24
系统工具 .....	25
日志读取器 .....	25
报告 .....	26
通道摘要和通道详细信息报告 .....	27
关联性报告 .....	28
计划报表 .....	29
警报 .....	32
查看和清除警报 .....	33
查看和清除机器部件报警 .....	34
系统警报 - 描述和配置 .....	36
通道报警 - 简要说明 .....	38
通道报警配置 .....	39
传感器报警 - 简要说明 .....	44
传感器报警配置 .....	45
拒绝器报警 - 简要说明 .....	49
拒绝器报警配置 .....	50
机器部件报警 - 简要说明 .....	53
机器部件报警配置 .....	54

所有警报 .....	57
报警按钮上显示的感叹号或警告 .....	60
拒绝 .....	60
拒绝启用/禁用通道内的多个传感器 .....	61
仅传感器拒绝启用/禁用 .....	63
强制拒绝实用程序 .....	65
系统工具 .....	65
机器部件关联 .....	66
支持包 .....	68
创建支持包 .....	69
从支持包还原 .....	72
保存图像 .....	72
通过传感器菜单保存图像 .....	74
自动保存图像 .....	75
通过Retro-Spec界面保存图像 .....	77
编辑检测时保存单个图像 .....	80
保存拒绝图像 .....	81
保存ROI(展开的)图像 .....	82
加载保存的图像 .....	83
照明和图像 .....	85
Pressco检测原理 .....	85
Pressco检测简介 .....	86
像素灰度值 .....	87
灰度示例 .....	88

灰度差值 .....	89
Delta .....	90
尺寸 .....	91
零件跟踪器模拟 .....	91
图像 .....	92
离线图像 .....	93
图像分析 .....	94
照明 .....	96
照明 - 访问 .....	97
基本照明调整 .....	98
高级照明调整 .....	99
零件跟踪 .....	101
检测期间事件序列 .....	101
零件跟踪术语 .....	101
编码器 .....	102
编码器/PDX"时序轮" .....	102
使用 PDX 进行零件跟踪 .....	103
零件宽度校准 .....	103
零件瞄准延迟校准 .....	105
拒绝延迟和Dwell校准 .....	106
自适应拒绝校准(可选) .....	106
拒绝确认校准(可选) .....	108
PDX 配置 .....	109

使用 PDX 进行零件宽度校准 .....	112
系统维护和故障排除 .....	115
带Chromapulse模块的维护频率 .....	115
清洁视觉处理器过滤器 .....	116
清洁零件探测器和反射器 .....	118
清洁相机镜头 .....	119
清洁Chromapulse光束分离器 .....	120
清洁椭圆镜 .....	122
清洁或更换Chromapulse风扇过滤器 .....	123
更换过滤器-调节器过滤器 .....	124
故障排除工具和信息 .....	125
相机 LED 指示灯 .....	126
帮助 - 远程支持 .....	127
退出Intellispec软件 .....	130
发现软件 - 什么是发现? .....	131
发现软件屏幕 .....	132
发现菜单工具栏 .....	133
零件程序 .....	135
零件转换 .....	135
管理零件程序 .....	135
创建、复制或导入零件程序 .....	136
检测概览 .....	138
检测术语 .....	139
图标或符号选项(传感器菜单) .....	140

---

检测树列配置 .....	142
检测菜单 .....	143
仅传感器拒绝启用/禁用 .....	146
拒绝启用/禁用通道内的多个传感器 .....	148
编辑区域 .....	150
编辑检测 .....	151
编辑参数 .....	152
结果选项 .....	154
Retro-Spec显示 .....	155
Retro-Spec总体视图 .....	156
Retro-Spec零件视图 .....	158
检测树列关系 .....	160
零件程序更改日志 .....	161
优化 .....	162

## Pressco介绍

---

欢迎！

恭喜您购买 Intellispec 系统！Intellispec 是专为产品和在线过程监控而设计的高速机器视觉系统。它是一个强大的工具，提供比人眼或取样方法更可靠地检测。最新的 PC 技术、强大的检测算法、在线调整功能和检测数据存储使 Intellispec 能够自动以极高的精度检测高速生产线上的零件。

Intellispec 将帮助您为客户提供最高质量的产品。

### 检测术语

**分析** 分析区域内的像素阴影信息并将其与参考值进行比较。根据这些比较，检测通过或失败。也有一些分析进行测量。对于每个检测区域，您可能有许多分析。

**尺寸** 尺寸检测类型连接另外两个检测的结果以进行分析。例如，距离检测可以连接两个 **Registration**，以测量两个特征的中心之间的距离。

**增强** 增强功能用于更改图像以更好的检测缺陷，或使某些特征更突出。

**检测模块** 安装在生产线上的框架、摄像机、电缆和相关电子设备，以获取产品的图像。有时称为 **tunnel**。检测模块可以具有与相机不同的传感器，用于测量您的产品（例如：**Intellimass** 传感器）。

**通道** 通道通常指一条生产线，可以包含多个传感器。

**方向** 方向通过查找灰度图案来补偿零件旋转。必须随零件旋转的分析必须跟随方向。

**零件程序** 专门针对您的零件编程的区域、分析、**registrations** 等列表，以检测缺陷或进行测量。

**零件跟踪** 指从零件探测传感器到拒绝站的零件的监控。这可确保正确的零件在正确的时间被拒绝，并且良好的零件保留在零件流中。

**区域** 区域指示分析将在何处进行。在一个区域，您可以进行尽可能多的检测。

**Registration** registration 通过查找零件上的参考点来补偿零件移动。所有分析都跟随 **registration**。

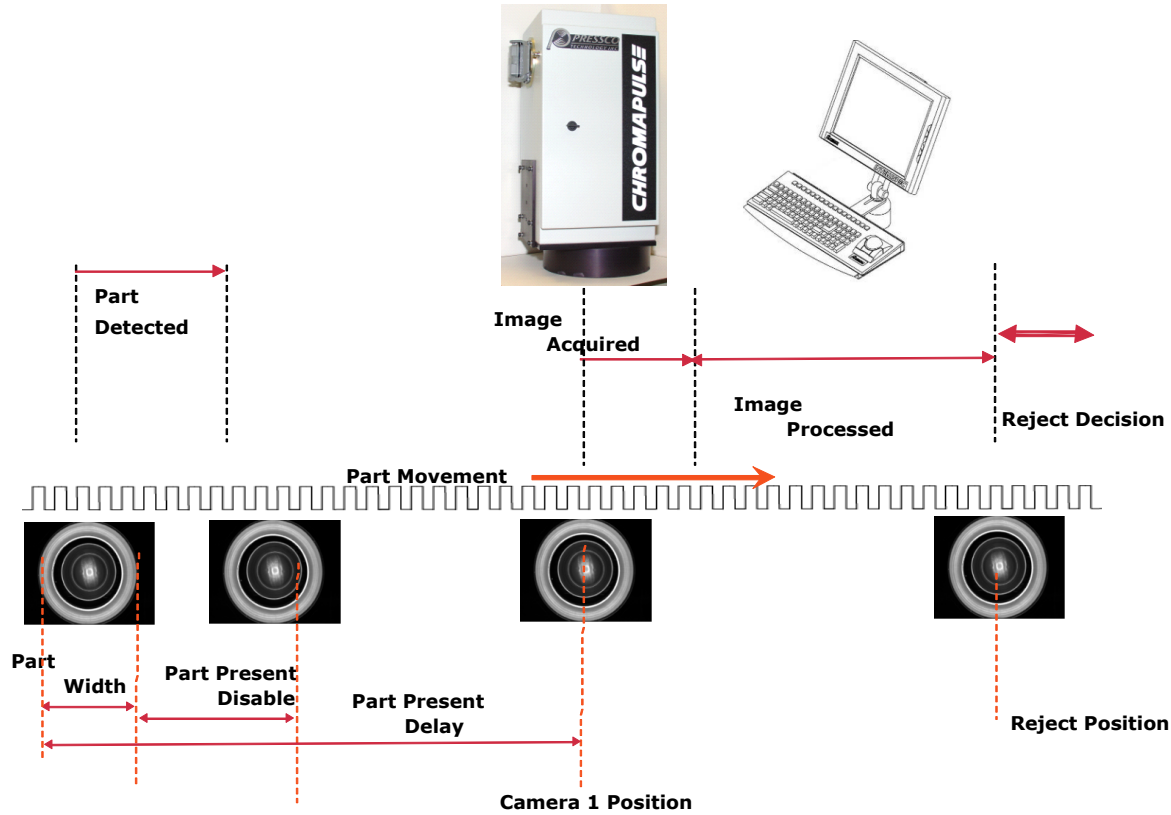
**拒绝** 任何传感器的一个或多个检测未能通过。该零件可以物理拒绝，也可以简单地计算在统计信息中。

**Retro-Spec** 允许您对零件程序进行快速更改的图形界面。它还允许您尝试不同的参数设置，以查看更改如何影响最新的检测总体，而无需拒绝零件。

传感器从产品获取图像、测量或其他数据的摄像机、Intellimass或其他传感器。

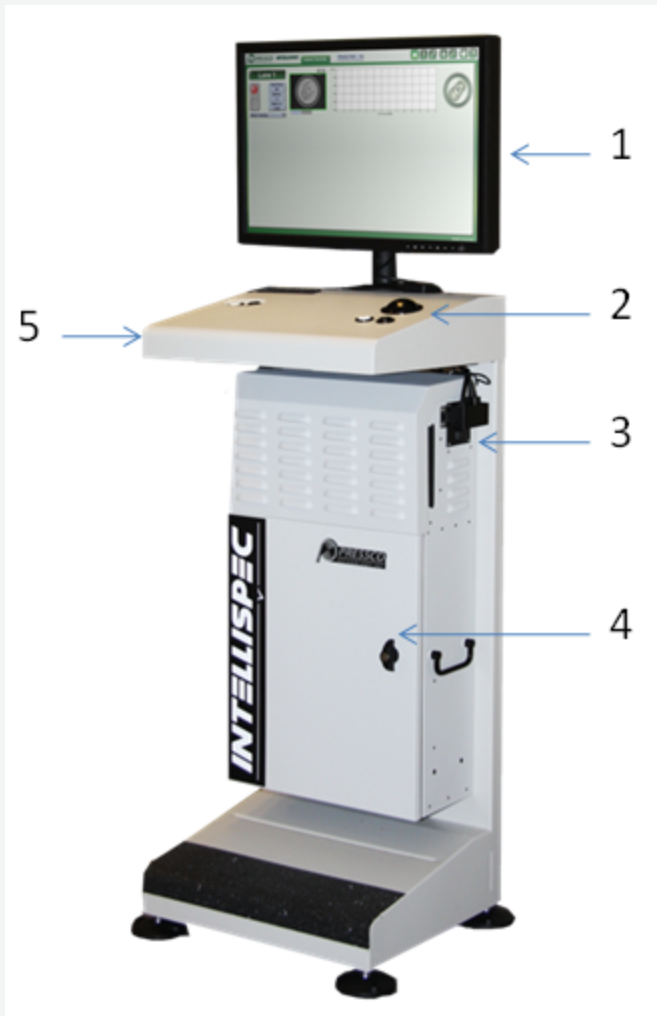
### 检测期间事件序列

此图显示了典型的事件检测序列。请注意，您的系统配置可能涉及更多的组件，并且可能与此处所示不同。



## 硬件概览

### Intellispec电柜和用户界面



1-24 英寸彩色 LCD，可选触摸屏。在需要时显示屏幕键盘 (OSK)。

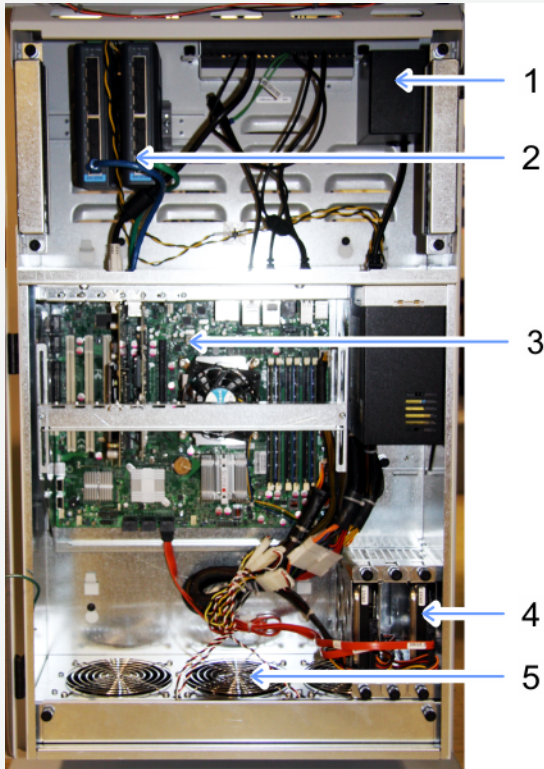
2-带两组按钮(左手或右手)的轨迹球:选择按钮 [✓] 和信息按钮 [i]

3-视觉处理器开关。

4-机柜内:以太网交换机、视觉处理器、机械键盘 (MKB)

5-USB 快捷端口安装在用户操作台的一侧。

## 计算机内部组件



- 1-主电源开关
- 2-以太网交换机(最多四个交换机)
- 3-CPU/主板
- 4-两个硬盘
- 5-冷却风扇

## UPS 信息

**要访问 UPS:**

松开 4 个拇指螺钉 [项目 1] 并抬起以卸下位于用户界面机柜背面的 UPS 盖。

**UPS LED 描述**

**LINE** 绿色 LED 指示灯常亮，指示墙壁插座处由公用电源的交流线路电压正常。

**BYPASS** 当 UPS 系统处于经济模式时，黄色 LED 指示灯常亮。当 UPS 系统处于旁路模式时，LED 会闪烁，表示 UPS 系统的直流/交流逆变器已停用。

**FAULT** UPS 检测到内部故障时，红色 LED 闪烁。

**ON LINE** 绿色 LED 指示灯常亮，指示 UPS 系统在在线模式下正常运行。

**LOAD** UPS 系统接通交流电源时亮起绿色 LED 灯。它还表示 % 级 LED (25%, 50%, 75%, 100%) 正在显示 UPS 负载级别。

**OVERLOAD** 红色 LED 指示灯常亮，表示 UPS 系统的容量已超出。UPS 警报持续发出蜂鸣音。

**% Level** 这些双功能 LED 指示负载水平 (如果 "LOAD" LED 指示灯亮起) 或电池充电水平 (如果 "BATT" 指示灯亮起)，其 % 水平。

**BATT** UPS 系统使用电池电源工作时亮起绿色 LED 灯。

**ON BATT** 绿色 LED 指示灯常亮，表示交流线路电压掉电。UPS 系统也每 2 秒发出一次蜂鸣音，除非您按下 ON/TEST 按钮将其静音。

**BATT LOW** UPS 系统的电池电量不足时，黄色 LED 指示灯亮起。UPS 警报发出蜂鸣音，直到电池耗尽或充分充电。

**REPLACE BATT** 如果 UPS 系统未通过自动自检，则红色 LED 指示灯常亮，UPS 警报每 2 秒发出一次蜂鸣声。

## Chromapulse模块

根据零件的大小和特定缺陷，该模块可以是一个小型 CP300，最多可达大型 CP1500。下面显示的模块是 CP750E、CP4422E 和 CP1200EV2。



## 报警灯树列

可选的报警灯树列上的指示灯将打开、关闭或闪烁，具体取决于某些硬件的状态。每个通道都有自己的报警灯树列。

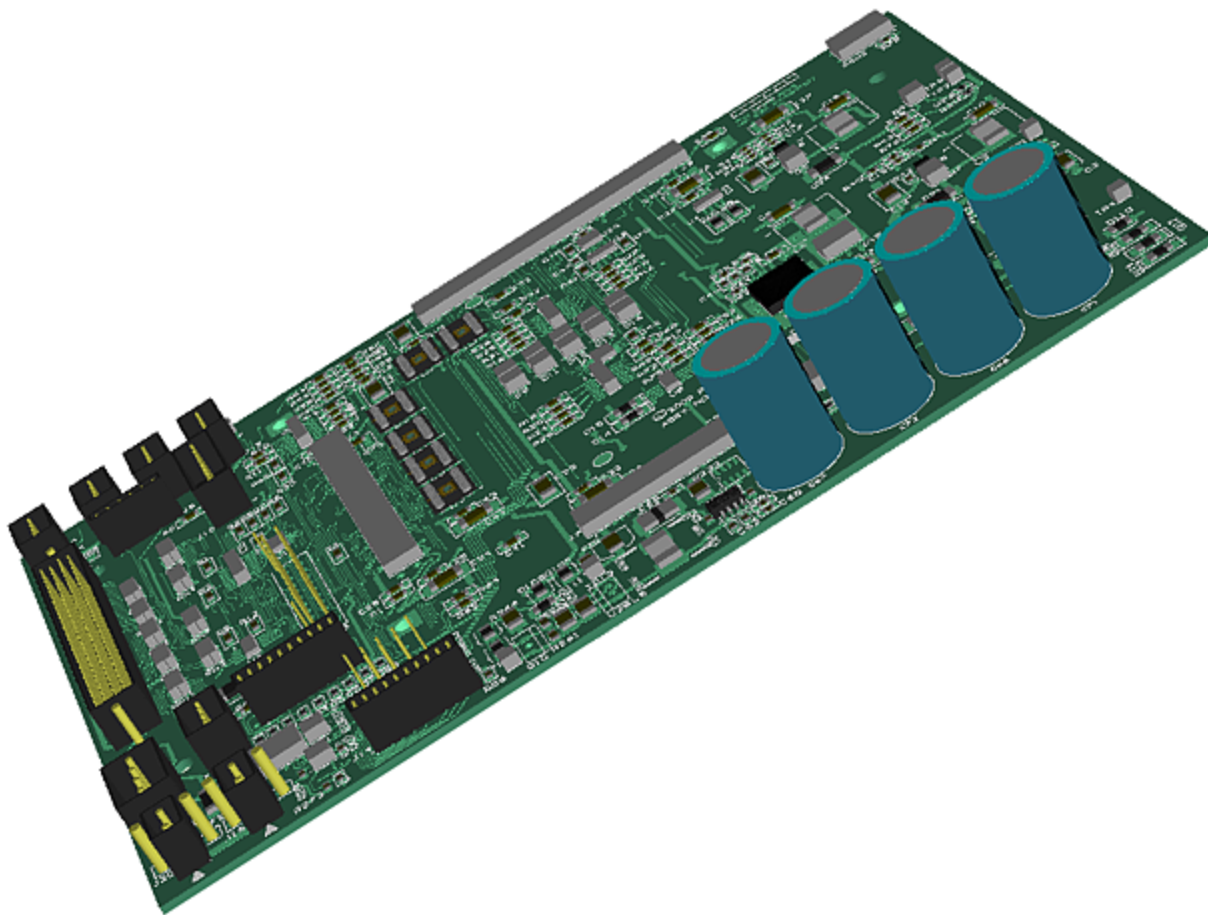
*注意：系统上的报警灯树列可能与展示的图片不同*

	灯光颜色	条件	它的含义
	红	打开 - 常亮	报警情况
	红	打开 - 闪烁	零件跟踪器板与主机 PC 失去通信或出错，需要发出警报
	红	关闭	无报警(正常)
	琥珀色	打开	警告报警条件
	琥珀色	关闭	无警告(正常)
	琥珀色	0.5 秒闪烁	系统自动重置异步关联 FIFO(并非所有系统都使用)
	绿色	打开	通道在线
	绿色	关闭	通道处于离线状态
	蓝色	打开	零件跟踪器板具有电源(正常)
	蓝色	关闭	零件跟踪器板没有电源

## 零件跟踪板

零件跟踪板在整个检测过程中监控部件。Pressco 系列 5 系统的零件跟踪板有两种类型：2 通道和 8 通道。

A 2 通道板如下所示。



## 如何启动Intellispec系统

**注意:**您可能需要操作员用户权限才能使 *Intellispec* 系统在线。

1. 按任意顺序将所有中转电柜(如果适用)和模块的电源开关切换到 ON 位置。在继续操作之前,必须打开所有中转电柜和模块的电源。
2. 打开 UPS(不间断电源):

转动拇指螺钉(项目 1),从 Intellispec 底座背面卸下外盖。

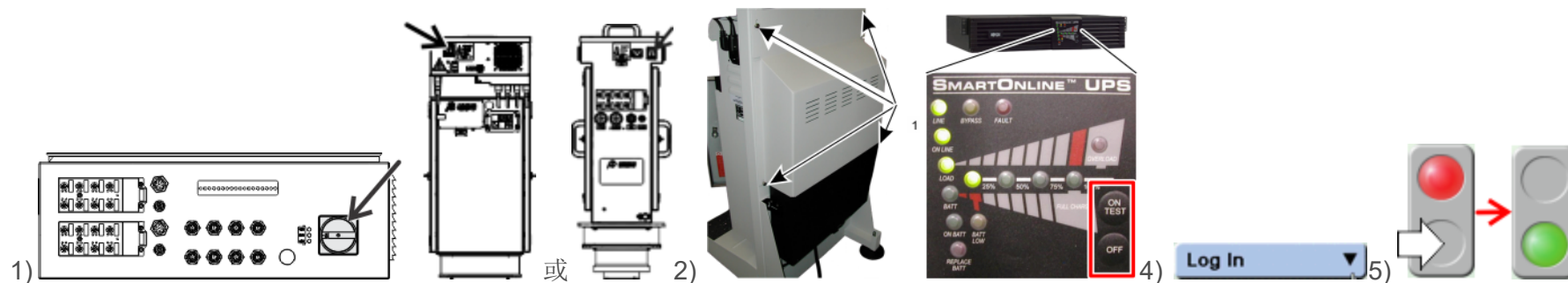
按住"ON TEST"按钮(UPS),直到听到蜂鸣音。听到蜂鸣音后,立即松开按钮。

装回Intellispec底座背面的外盖。

1. 等待 Intellispec 软件启动。这大约需要 3 到 5 分钟。

**注意:**如果系统在启动后未自动在线,仅只需执行步骤 4-6

1. 登录到 Intellispec 软件。
2. 使系统在线。
3. 注销系统。



## 如何关闭 Intellispec 系统

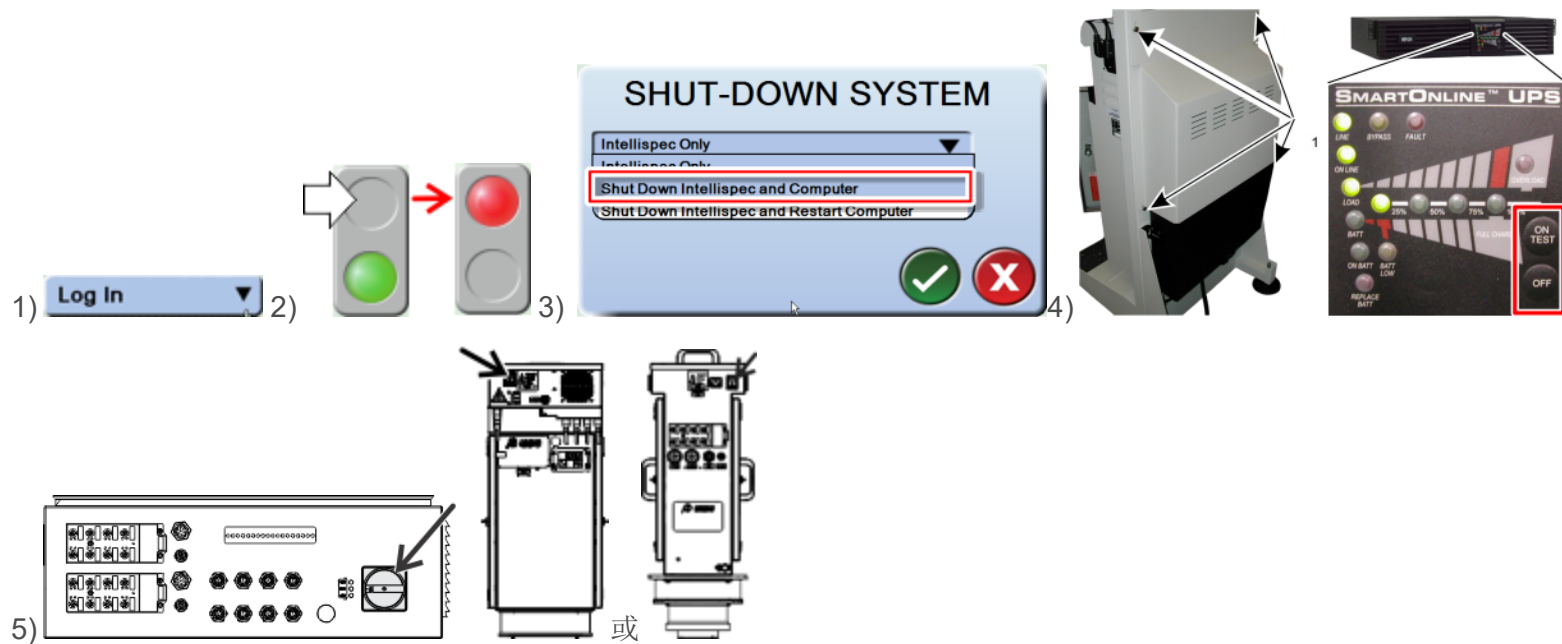
注：您必须具有机械级用户权限或更高权限

1. 登录。
2. 使系统离线。(如有必要, 对所有通道重复使用)
3. 退出软件:  |  | 关闭 Intellispec 和计算机。
4. 计算机关闭后, 关闭 UPS(不间断电源):

转动拇指螺钉(项目 1), 从 Intellispec 底座背面卸下外盖。

按住 OFF 按钮(UPS)4 秒钟。你会听到一声蜂鸣音。听到蜂鸣音后, 立即松开按钮。

1. 按任意顺序关闭所有中转电柜(如果适用)和模块的电源开关。



## 软件概览

### 四种软件屏幕

本节介绍 Intellispec 软件中的四种主要屏幕类型。

### 系统概览屏幕



通过选择"主页"图标访问系统概览屏幕。

1 - "菜单工具栏"在本页 14

2 - 登录/注销。

3 - Walk-by图形

4 - 转到通道概览

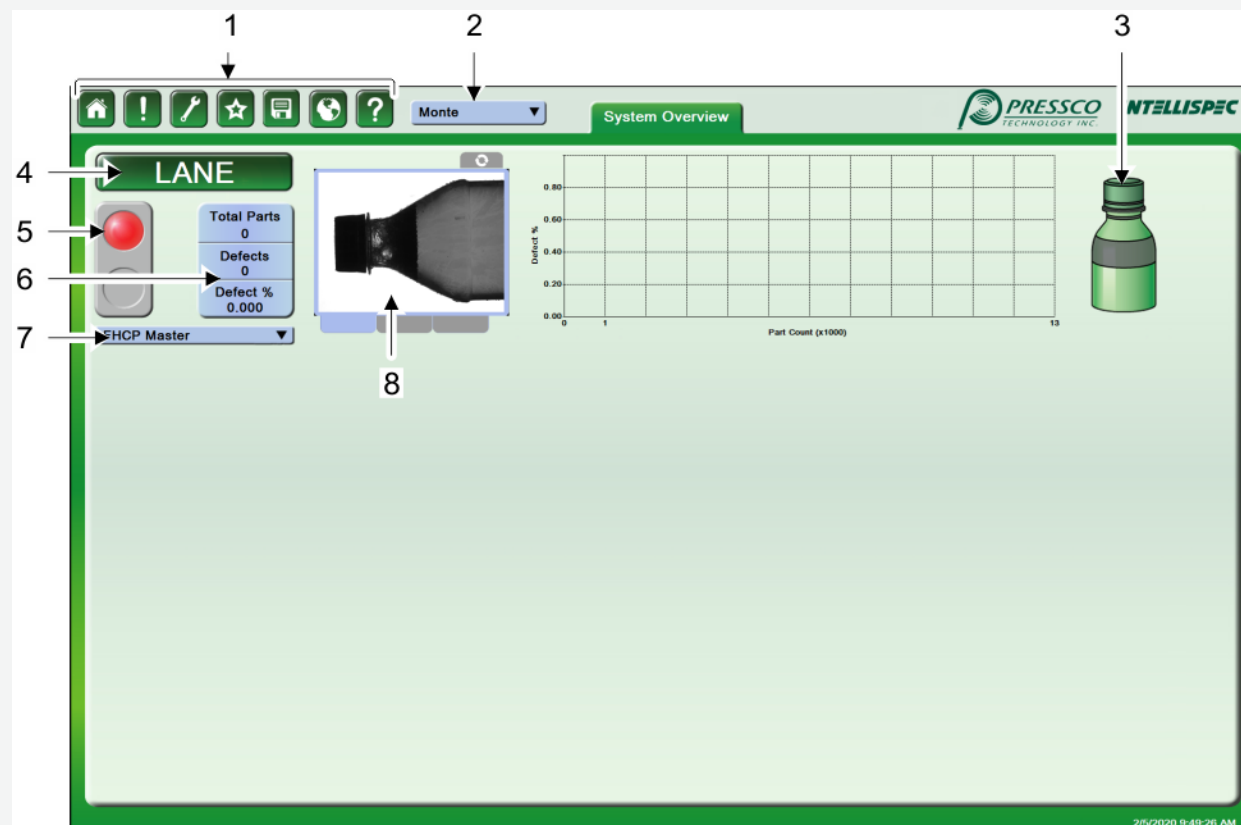
5 - 在线/离线

6 - 通道统计

7 - 零件程序

8 - 心跳图像

注意:您的系统可能有多个通道。此示例显示一条通道。



## 通道概览屏幕

**Lane n** 通过选择"通道"按钮访问"通道概览"屏幕。您的系统可能有多个通道。

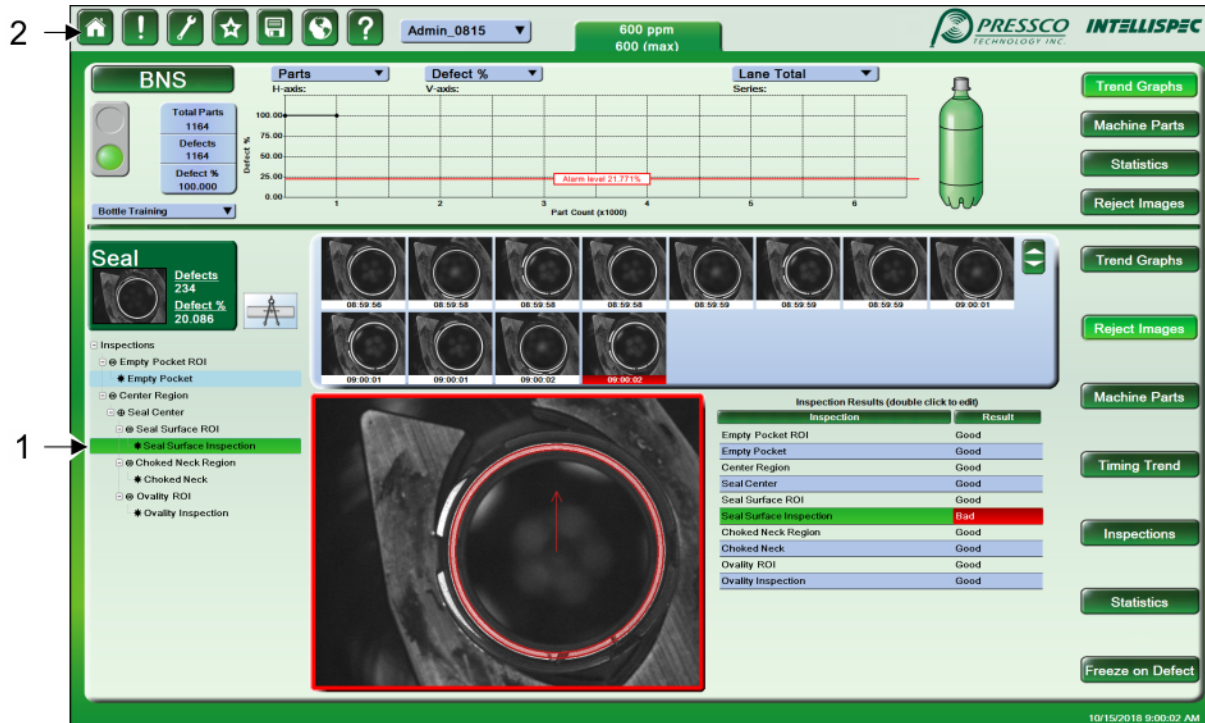


1 - 选择传感器按钮以切换至详细的传感器视图和返回

2 - 切换到系统概览

## 传感器概览屏幕

**Penny** Defects: 98777 Defect %: 20.000 通过选择传感器按钮访问传感器概览。您的系统可能有多个摄像机/传感器。



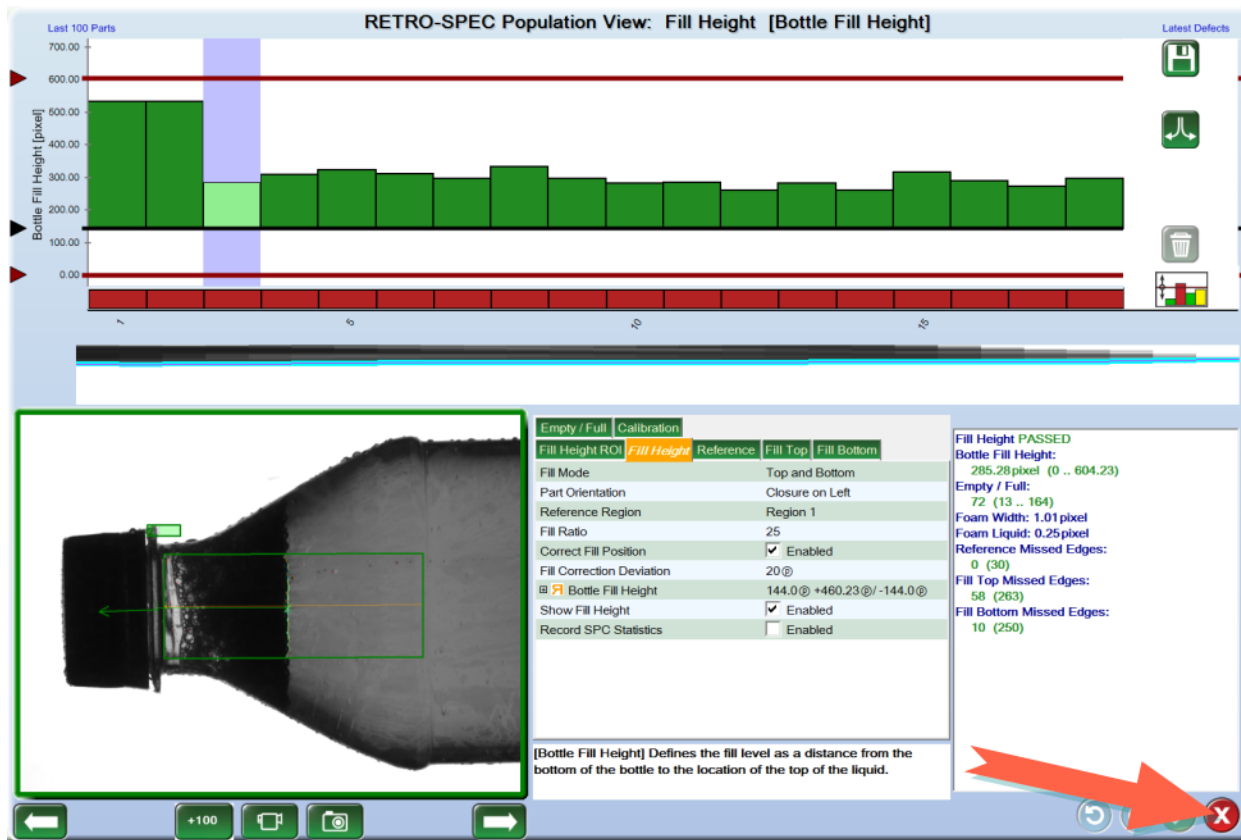
1 - 双击打开检测视图

2 - 切换到系统概览

### 检测概览屏幕

双击检测树列中的检测名称以访问检测概览屏幕。这是您可以调整检测参数的屏幕(如果您有用户权限)。

此屏幕提供两种不同的视图: "**Retro-Spec总体视图**"在本页 156和"**Retro-Spec零件视图**"在本页 158



关闭检测视图以切换到系统概览或传感器概览

### 菜单工具栏





1-主页转到系统概览屏幕

2-报警清除、查看和设置警报

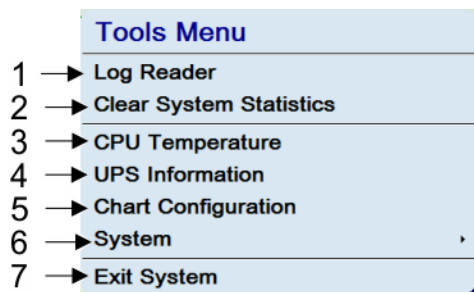
- 3-**工具菜单** 配置系统设置、报告、硬件、零件跟踪、拒绝器、零件设置等
- 4-**星形菜单** 拍摄屏幕截图并管理后台任务
- 5-**备份和恢复菜单** 创建支持包，从支持包还原系统，启动 Windows 资源管理器
- 6-**语言** 从可用选项中选择显示 Intellispec 软件的语言
- 7-**帮助** 访问帮助文档、远程支持并确定软件版本

**注意：**某些菜单项会更改，具体取决于您是处于系统概览模式还是通道/传感器概览模式

## 工具菜单 - 系统概览屏幕

要获取此菜单: 选择"主页"按钮  | 工具 .

注意: 某些菜单项仅高级用户可用。



1-**日志读取器** 打开Intellispec日志(另请参阅"日志读取器"在本页25)

2-**清除系统统计信息** 清除整个系统统计信息(所有通道)

3-**CPU 温度** 如果使用多核计算机,将显示最高温度。如果达到关闭 CPU 温度, Intellispec 系统将关闭。

4-**UPS 信息** 显示不间断电源 (UPS) 信息和设置

5-**图表配置** 选择趋势图类型和系统概览屏幕中图表的点数

(未显示) -**缺陷写入** [仅在安装并启用缺陷数据库选项时] 启用或禁用多个通道的缺陷记录。

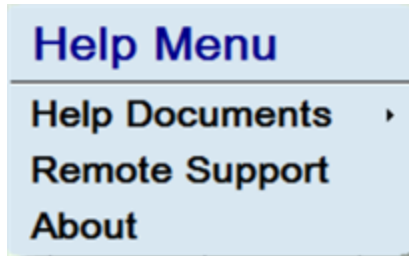
6-**系统** 设置系统日期和时间或设置打印机

7-**退出系统** 关闭 Intellispec 软件


## 帮助

选择"帮助"图标以：

- 使用系统手册
- 访问Pressco"帮助 - 远程支持"在本页 127
- 获取您当前的软件版本



**要访问用户手册：**


1. 选择"帮助"图标。
2. 选择"帮助文档"，然后从列表中选择手册。将显示用户手册。

## 用户帐户和登录


本节介绍如何登录以及如何管理用户帐户。

## 登录和注销

**要登录, 请使用任一方法:**

- A.  选择"登录"按钮。选择您的用户名, 然后输入密码。
- B. 使用可选的**生物识别传感器**: 将手指按向传感器。系统会将您登录。如果系统在三次尝试后无法识别您的身份, 则通过登录对话框登录。

**要注销:**

- A.  选择带有您姓名的按钮, 然后选择"注销"按钮。
- B. 使用可选的**生物识别传感器**: 将手指按向传感器。系统会注销您。


**注意:** 当其他用户登录时, 系统会自动注销。


## 登录菜单

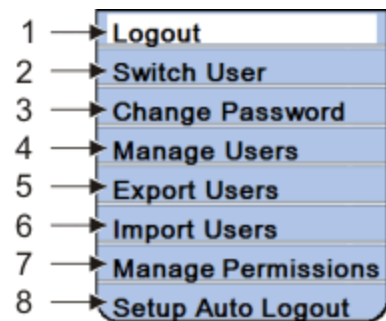
为了确保只有授权用户对系统执行某些更改，用户需要登录。\*这个菜单中的某些项目只对高级用户可用。

\*可以配置某些任务，以使用户无需登录。这通过“**管理权限**”菜单完成。

**要查看登录菜单：**

 选择“**登录**”按钮并输入密码。按钮上的文本将更改以指示谁已登录。

 再次选择“**登录**”按钮。将显示弹出菜单。



1-注销

2-切换用户

3-**更改密码**- 仅更改你的密码

4-**管理用户**• 添加、删除或编辑用户

5-**导出用户**- 将用户配置文件从一个 Intellispec 导出到另一个 Intellispec

6-**导入用户**- 将用户配置文件从一个 Intellispec 导入到另一个

7-**管理权限**• 分配用户可以访问的特定系统区域

8-**设置自动注销**• 如果指定时间内没有活动，系统会注销您

**注意：**有一个 **Pressco** 技术人员帐户，仅供 **Pressco** 服务工程师使用。这允许访问不受支持的功能(菜单项是不同颜色的)。如果您登录到此帐户并使用这些功能，请自行承担风险。



## 管理用户

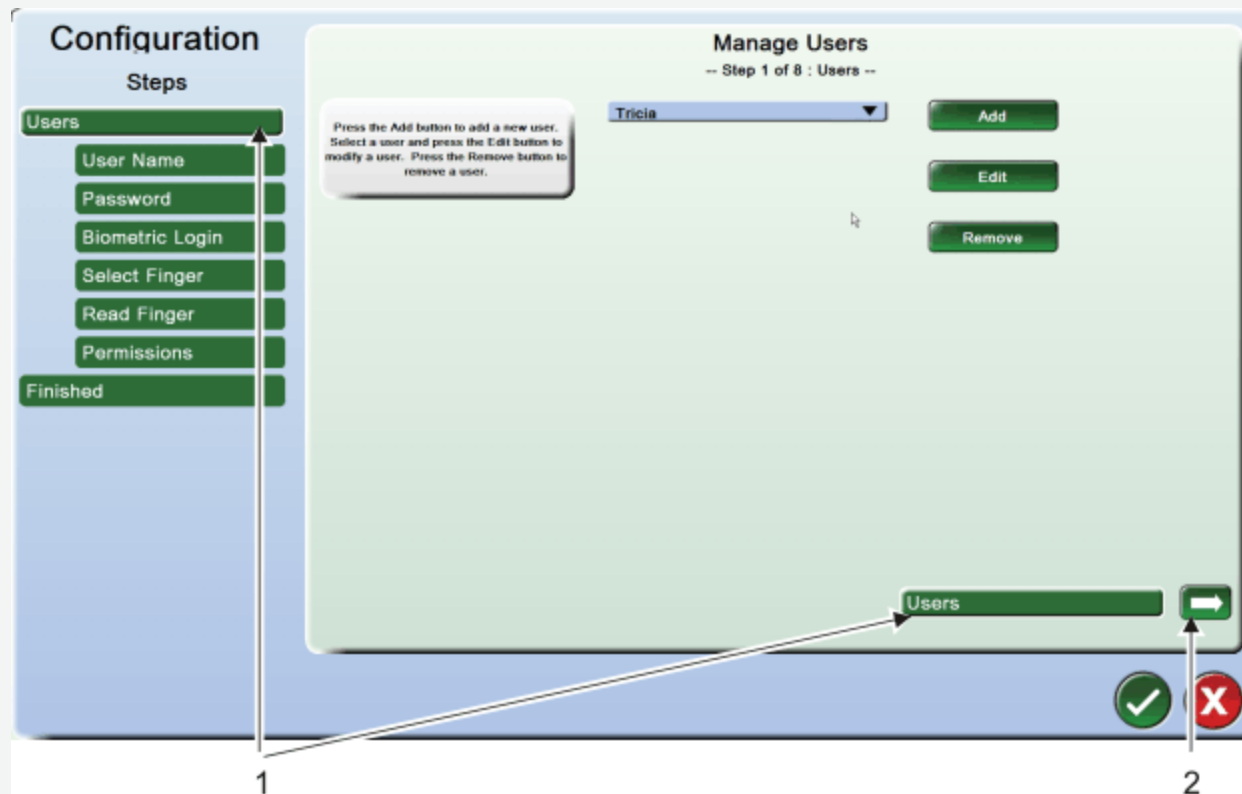
[仅限管理员]

添加、编辑或删除用户。您可以为一组人员创建一个用户帐户(例如: Shift 1)。

**注意:**生物识别登录功能仅在安装可选生物识别登录设备时使用

### 要管理用户帐户:

1. 以管理员身份登录。
2. 选择您用户名的按钮  
管理用户。
3. 选择"添加"、"编辑"或"删除"用户。按照屏幕上的信息完成这些操作。当前步骤将突出显示 [图中的项目 1]。
4. 使用前进箭头按钮  [项目 2] 移动到下一个屏幕。





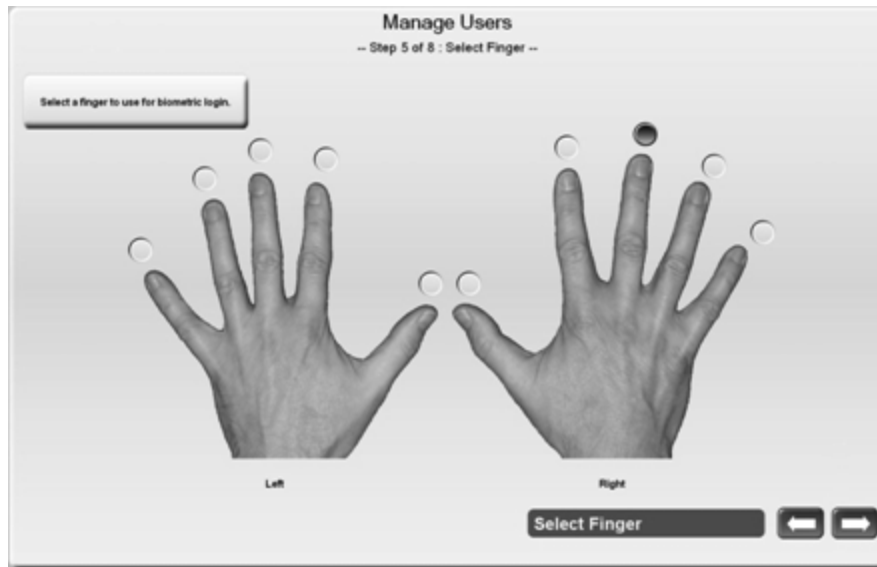
## 使用生物识别登录设备添加用户


生物识别设备使用指纹识别软件登录。即使您拥有生物识别登录设备，您始终可以使用用户名和密码[登录](#)。生物识别帐户的最大数量为 40。

**注意：**不能为同一指纹创建两个帐户。您可以为一个人创建两个帐户，但必须使用两个不同的手指

### 使用生物识别登录设备添加用户：

1. 以管理员身份登录。
2. 选择用户名的按钮 **Bob** |管理用户|添加。
3. 提示时添加新用户名称。选择前进箭头 。
4. 输入密码，然后确认密码。选择前进箭头 。
5. [生物识别登录]选择生物识别。



6. [选择手指]选择生物识别传感器将读取的手指。每次登录时都必须使用这个手指。
7. [阅读手指]选择屏幕顶部的"开始"按钮。当提示时，指示用户将手指放在生物识别传感器上三次(为了准确性)。
8. [权限]选择所需的权限。
9. [已完成]  选择"确定"按钮以保存更改并退出。

## 导出用户

将用户帐户从一个系统导出到另一个系统，或备份用户帐户。




### 您需要：

- 一个USB 设备
- 管理员权限

### 要导出一个用户帐户：

1. 将 USB 设备插入Intellispec系列 V 系统上的可用插槽中。
2. 选择用户名的按钮  导出用户。



3. 选择要导出的用户帐户。
4. 选择正确的箭头  以导出用户帐户。
5. 选择从下拉菜单中保存用户帐户的路径，或选择"保存"按钮  以浏览到 USB 设备。
6.  选择"确定"按钮以保存更改并退出。已导出用户帐户。

## 导入用户

将用户帐户从一个系统导入到另一个系统，或从备份 USB 设备导入用户帐户。




### 您需要：

- 已保存用户帐户的 USB 设备，或 Intellispec 硬盘上具有有效用户帐户的文件夹
- 管理员权限

### 要导入用户帐户：

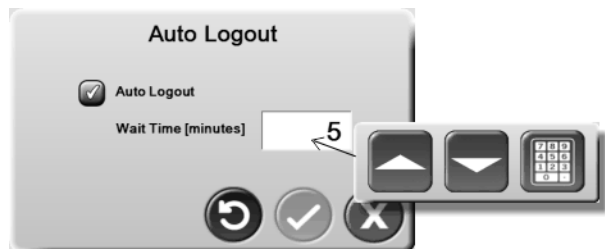
1. 将 USB 设备插入 Intellispec 系列 V 系统上的可用插槽中。
2. 选择用户名的按钮  | 导入用户。




3. 选择要从右列导入的用户帐户。如果看不到任何可用用户，请选择"保存"按钮  以浏览到保存用户帐户的位置。
4. 选择左箭头  导入用户帐户。
5.  选择"确定"按钮以保存更改并退出。将导入用户帐户。

## 设置自动注销

此功能将在不活动几分钟后自动注销任何用户。





### 要设置自动注销:

1. 登录。
2. 选择用户名 **Bob** 的按钮。
3. 选择"设置自动注销"。将显示设置菜单。
4. 启用自动注销。启用复选标记时，复选框中将显示一个复选标记。
5. 设置以分钟形式等待时间(从 1 分钟到 9999 分钟)。
6.  选择"确定"按钮以保存更改并退出。所有用户都将在设定的不活动分钟数后自动注销。

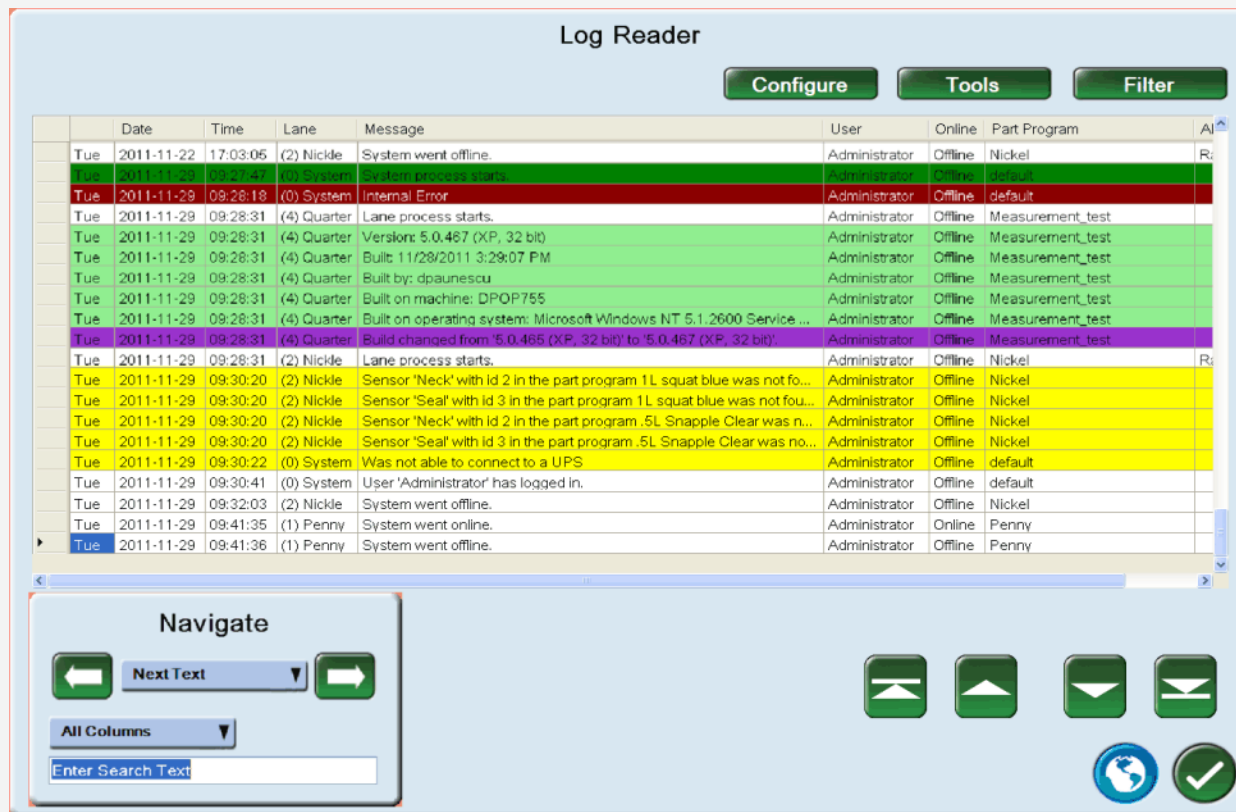
## 系统工具

### 日志读取器

要获取此菜单：选择主页  | 工具  | 日志读取器。

日志读取器显示 Intellispec 事件历史记录，包括：

- 用户登录和注销信息
- 零件程序更改时的通知。  
注意：在零件程序更改日志中可以找到对参数的详细更改和程序更改
- 触发和清除警报时间
- 系统错误
- 系统启动信息
- 通道在线/离线历史记录
- 照明更改
- 生成的报告
- 日志的文本文件存储在：C:\Pressco\Logs。




The screenshot shows the 'Log Reader' application window. At the top, there are three buttons: 'Configure', 'Tools', and 'Filter'. Below these is a table with columns: Date, Time, Lane, Message, User, Online, and Part Program. The table contains various system events such as 'System went offline', 'System process starts', 'Internal Error', and 'Sensor 'Neck' with Id 2 in the part program...'. Below the table is a 'Navigate' panel with a 'Next Text' dropdown, 'All Columns' dropdown, and a search input field. To the right of the 'Navigate' panel are four navigation buttons (Home, Up, Down, Refresh) and two circular icons (Globe and Checkmark).

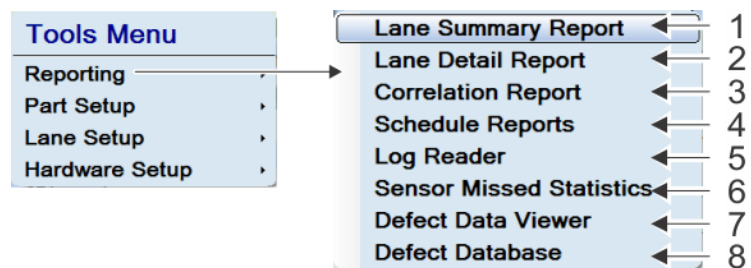
Date	Time	Lane	Message	User	Online	Part Program	
Tue	2011-11-29	17:03:05	(2) Nickle	System went offline.	Administrator	Offline	Nickel
Tue	2011-11-29	09:27:47	(0) System	System process starts.	Administrator	Offline	default
Tue	2011-11-29	09:28:18	(0) System	Internal Error	Administrator	Offline	default
Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Lane process starts.	Administrator	Offline	Measurement_test
Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Version: 5.0.467 (XP, 32 bit)	Administrator	Offline	Measurement_test
Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built: 11/28/2011 3:29:07 PM	Administrator	Offline	Measurement_test
Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built by: dpaunescu	Administrator	Offline	Measurement_test
Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built on machine: DPOP755	Administrator	Offline	Measurement_test
Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Built on operating system: Microsoft Windows NT 5.1.2600 Service...	Administrator	Offline	Measurement_test
Tue	2011-11-29	09:28:31	(4) Quarter	Build changed from '5.0.465 (XP, 32 bit)' to '5.0.467 (XP, 32 bit)'.	Administrator	Offline	Measurement_test
Tue	2011-11-29	09:28:31	(2) Nickle	Lane process starts.	Administrator	Offline	Nickel
Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Neck' with Id 2 in the part program 1L squat blue was not fo...	Administrator	Offline	Nickel
Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Seal' with Id 3 in the part program 1L squat blue was not fou...	Administrator	Offline	Nickel
Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Neck' with Id 2 in the part program .5L Snapple Clear was n...	Administrator	Offline	Nickel
Tue	2011-11-29	09:30:20	(2) Nickle	Sensor 'Seal' with Id 3 in the part program .5L Snapple Clear was no...	Administrator	Offline	Nickel
Tue	2011-11-29	09:30:22	(0) System	Was not able to connect to a UPS	Administrator	Offline	default
Tue	2011-11-29	09:30:41	(0) System	User 'Administrator' has logged in.	Administrator	Offline	default
Tue	2011-11-29	09:32:03	(2) Nickle	System went offline.	Administrator	Offline	Nickel
Tue	2011-11-29	09:41:35	(1) Penny	System went online.	Administrator	Online	Penny
Tue	2011-11-29	09:41:36	(1) Penny	System went offline.	Administrator	Offline	Penny

## 报告

Intellispec 生成许多不同的报告，以提供检测详细信息。其中许多报告可以转移到 Intellispec 之外。

注意：某些菜单项仅高级用户可用。

要查看报告：选择通道按钮 **Lane n** | 工具  | 报告。



1 和 2 -"通道摘要和通道详细信息报告"对页

3 -"关联性报告"在本页 28

4 -"计划报表"在本页 29

5 -Log Reader

6 -**传感器丢失的统计信息** 显示传感器的丢失零件数和丢失的零件跟踪数。

7 - **缺陷数据查看器** [如果启用]查看缺陷数据库中的 **图像**

8 -**缺陷数据库** [如果启用]查看缺陷数据库中的 **检测数据**

## 通道摘要和通道详细信息报告

### 通道摘要报告

此报告列出了通道的统计信息，包括：

- 所检查的零件数量
- 缺陷数
- 缺陷百分比

上述数字按传感器报告，并作为通道的总数。下面显示了单通道系统的示例。

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

### 通道详细信息报告

此报告包含通道摘要报告中的所有信息，以及每个传感器检测的详细信息。

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

## 关联性报告

此报告包含按机器部件分类的缺陷百分比，从缺陷百分比最高到百分比最低排序。

Report - Notepad


File Edit Format View Help

Machine Name: TT3400  
 Part Program: FHCP3X Master  
 Current Time: 6/18/2013 1:28:37 PM  
 Last Reset: 6/18/2013 9:42:47 AM

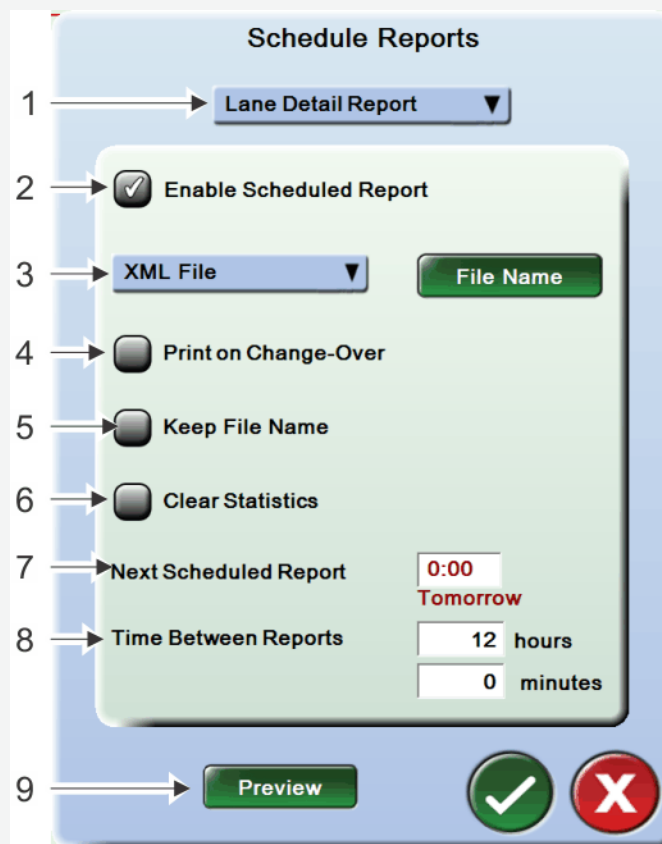
'FILLER VALVE'		'CAPPER HEAD'	
#	Percent	#	Percent
28	0.18	28	0.71
112	0.18	16	0.71
136	0.18	4	0.71
16	0.18	24	0.64
76	0.18	36	0.64
88	0.18	12	0.63
100	0.18	20	0.51
52	0.18	22	0.51
40	0.18	8	0.5
64	0.18	34	0.5
124	0.17	10	0.5
4	0.17	32	0.5
144	0.16	18	0.45
60	0.16	30	0.45
24	0.16	6	0.44
36	0.16	13	0.42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

## 计划报表

设置Intellispec 自动生成报表的计划。这是一个通道级设置。要安排多个通道的报告，必须为每个通道重复此过程。

要计划报表：从**通道概览**模式，选择  工具 | 报表 | 计划报表。

- 1 - 报表下拉菜单
- 2 - 启用计划报表
- 3 - 目标下拉菜单
- 4 - 在转换时打印
- 5 - 保留文件名
- 6 - 清除统计信息
- 7 - 下一个计划报表
- 8 - 报表之间的间隔时间
- 9 - 预览



计划报表详细信息

- 1- **报表下拉菜单** 选择要计划的报表。每个报表必须单独设置。另请参阅通道摘要报表、通道详细信息报表和关联报表。
- 2- **启用计划报表** 选中此框时，以下设置处于激活状态。
- 3- **目标下拉菜单** 将报表发送到默认打印机或文件。选择"文本文件"后，您可以通过选择"文件名"按钮来输入文件名。如果不选择文件的名称或位置，则该文件将命名为"Report.txt"，并保存在硬盘位置"c:\Pressco\DataExport"。随后保存的报告在文件名中包括时间戳，除非您启用"保留文件名"。
- 4- **在转换时打印** 计划系统，以便如果有人更改零件程序时生成报告。这包含从上次统计信息重置到零件转换发生的时间的缺陷统计信息。

转换报表示例

此报告包含最近零件的缺陷信息。它有上次统计重置的时间，并显示在发生零件转换时间信息。

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 Reg	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 Reg	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 Reg	97703	0	0.000	0	0.000

5- **保留文件名** 系统每次都覆盖文件，而不是为文件创建唯一的名称。选择"文件名"按钮，浏览到要保存的位置，并为报表创建名称。**示例：**一个工厂中的Intellispec是联网的。假设办公室计算机被编程为定期轮询 Intellispec 以获得最新的统计报表。使用相同的文件名，办公室计算机每次只需要请求相同的文件名，而不管保存报表的日期和时间如何。

6- **清除统计信息** 在每个报告后清除通道统计信息。

**7 - 下一个计划报表** 使用 24 小时时钟，设置保存或打印下一个报表的时间。在指定时间之前，不会打印任何报表。一天的这一时间始终用于后续报表日，以便您可以安排网络计算机在此时间之后收集报告。请注意，此编号由系统不断更新 - 它始终显示下一个计划报表时间。**示例**：如果当前时间为 17:00，下一个计划报告为 15:00，则下一个报表将在第二天 15:00 打印。

**8 - 报表间隔时间** 设置保存或打印下一份报表的时间间隔。此间隔在下一个计划报表之后使用。以后日期的报表将始终包括最初设置的下一个计划报表时间。

#### 示例：报表间隔时间

下一个计划报表 = 15:00 和 报表间隔时间 = 5 小时。报告将在第二天 15:00 打印，然后在 20:00 打印。第二天，计划的报表出现在 00:00、05:00、10:00、15:00 和 20:00。这每一天重复一次。

如果系统在计划报表时关闭，然后再次启动，则系统关闭时不会创建任何报表。以下例外情况也是如此：

- 如果今天已创建报表，或者今天编辑了报表计划
- 如果关闭是今天
- 如果出现上述任一情况，并且在停机期间计划了报告，则在系统再次启动后立即创建报告。

**9 - 预览** 选择预览按钮以查看计划报表何时打印。

#### 预览详细信息

**Schedule Preview**

**Details** Text File C:\Pressco\Lane 1\Report\*.txt  
**Summary** XML File C:\Pressco\Lane 1\Report.xml

Preview generated for 11/24/2014 11:22 AM.

Time	Cleared?	Details	Summary
Today			
4:08 PM	✓	✓	✓
Tomorrow			
4:08 AM	✓	✓	✓
10:08 AM			✓
4:08 PM	✓	✓	✓
10:08 PM			✓

1 - 已启用报告 |2 -如果 ✓，该报表将在今天按显示的时间打印 |3 -如果 ✓，该报表将在明天和以后每天按显示的时间打印  
 已清除= 为该报表启用清除统计信息。

### 转换报表示例

此报告包含最近零件的缺陷信息。它有上次统计重置的时间，并显示在发生零件转换之后的信息。

Line 5 Detail Report\_2013-06-18\_13-31-32.txt - Notepad

File Edit Format View Help

Machine Name: TT3400  
 Part Program: FHCP3X Master  
 Current Time: 6/18/2013 1:31:32 PM  
 Last Reset: 6/18/2013 9:42:47 AM

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

### 警报


有五种类型的警报：系统、通道、传感器、拒绝器和机器部件报警。其中大部分是可配置的(系统警报 - UPS 和温度过高除外)。

本节中的信息在软件版本 5.6.010、5.7.008 及更高版本中有效。

注意：即使自动清除警报，警报也会记录在系统日志读取器中。

## 查看和清除警报

**ALARM**




要查看或清除警报，请选择"警报"按钮。如果没有警报处于活动状态，请单击  查看/清除警报。

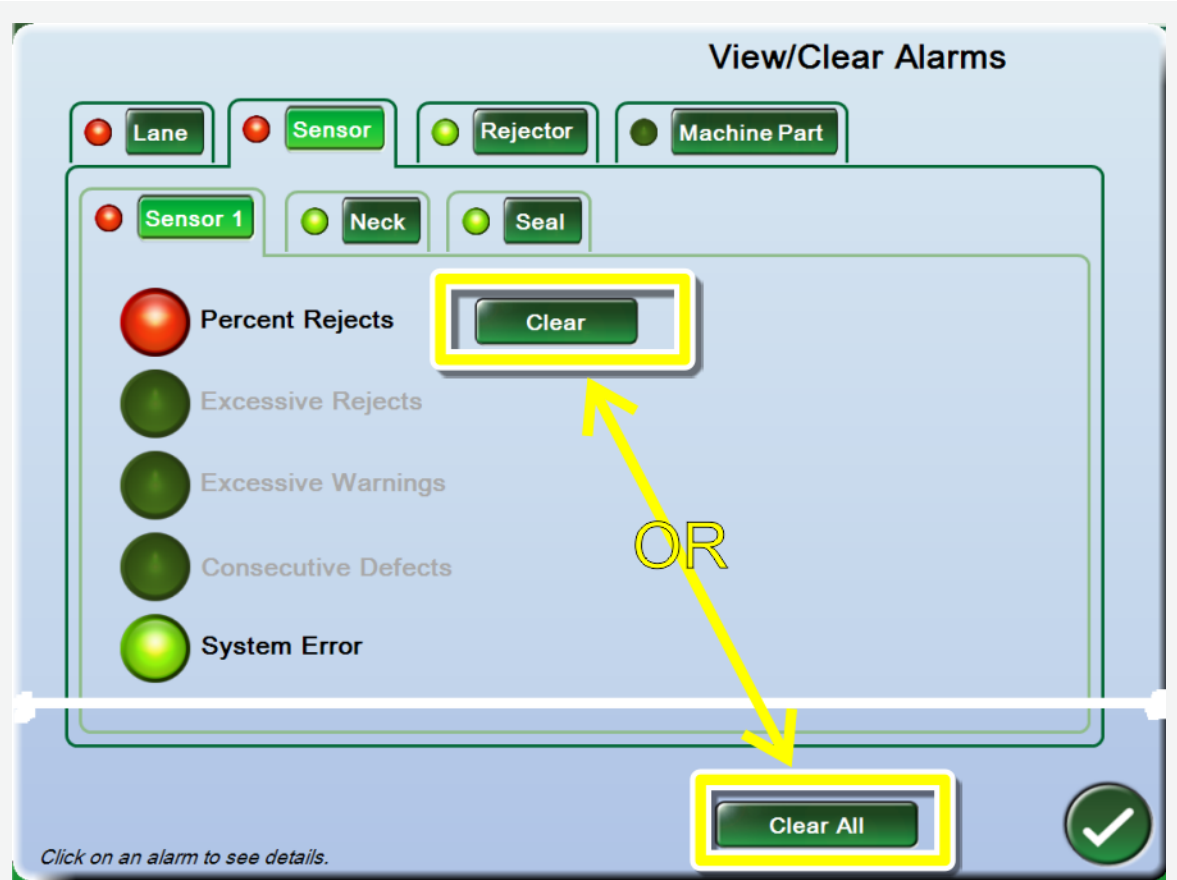
选择"清除"按钮以清除单个警报，或"清除所有"按钮以清除所有警报，包括其他选项卡中的警报。

选择不同的选项卡以查看更多警报。选项卡(通道除外)具有子选项卡。如果在子选项卡中引发任何警报(我们示例中的传感器 1)，则主选项卡(传感器)也会显示警报。

选择任何指示器以查看报警详细信息。如果警报未激活，也可以执行此操作。

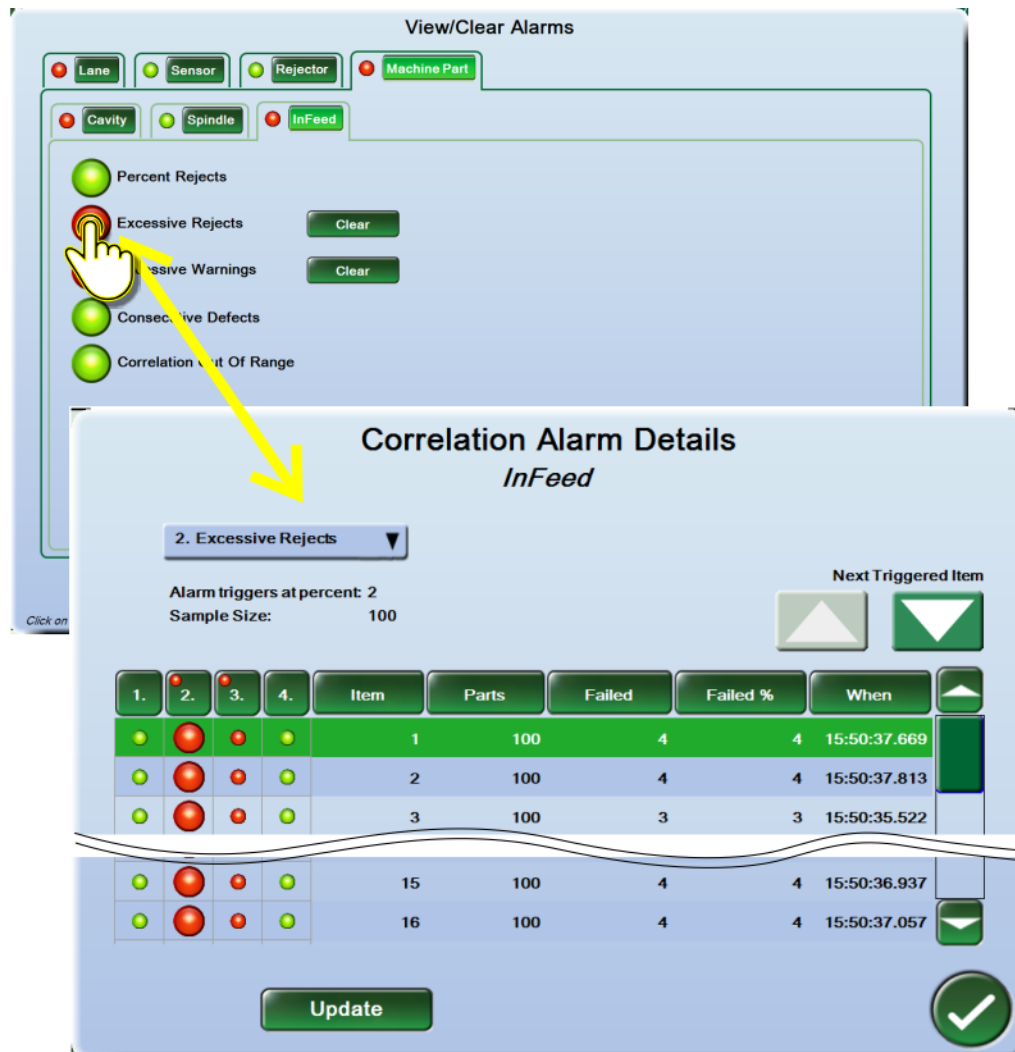
此屏幕中的指示灯显示是否启用了警报，以及是否触发了警报。

-  红色打开 - 警报已启用并触发
-  绿色打开 - 警报已启用，但尚未触发
-  绿色关闭 - 警报未启用也没触发



## 查看和清除机器部件报警

从  查看/清除警报|机器部件:



The screenshot shows the 'View/Clear Alarms' interface with several alarm categories: Lane, Sensor, Rejector, Machine Part, Cavity, Spindle, and InFeed. The 'InFeed' category is selected, and a yellow arrow points to the 'Excessive Rejects' alarm. A detailed dialog box titled 'Correlation Alarm Details' is open for 'InFeed', showing '2. Excessive Rejects' selected. The dialog includes a table of alarm history and an 'Update' button.

**Correlation Alarm Details**  
*InFeed*

2. Excessive Rejects

Alarm triggers at percent: 2  
Sample Size: 100

Next Triggered Item

1.	2.	3.	4.	Item	Parts	Failed	Failed %	When
				1	100	4	4	15:50:37.669
				2	100	4	4	15:50:37.813
				3	100	3	3	15:50:35.522
				15	100	4	4	15:50:36.937
				16	100	4	4	15:50:37.057

Update

单击任何机器部件报警将显示一个详细信息表，按关联值(也称为机器部件项目)展开报警详细信息。

该表允许您通过下拉列表或单击列 1、2、3 等之一来选择任何(启用的)警报。

无法同时显示所有机器部件时，下一个**触发项目**导航器可帮助快速查找处于报警状态的项目。

"更新"按钮更新当前检测信息(当前已处理的部件数和多少个不合格零件;如果在此视图中引发警报，则会自动执行此操作)。



## 系统警报 - 描述和配置

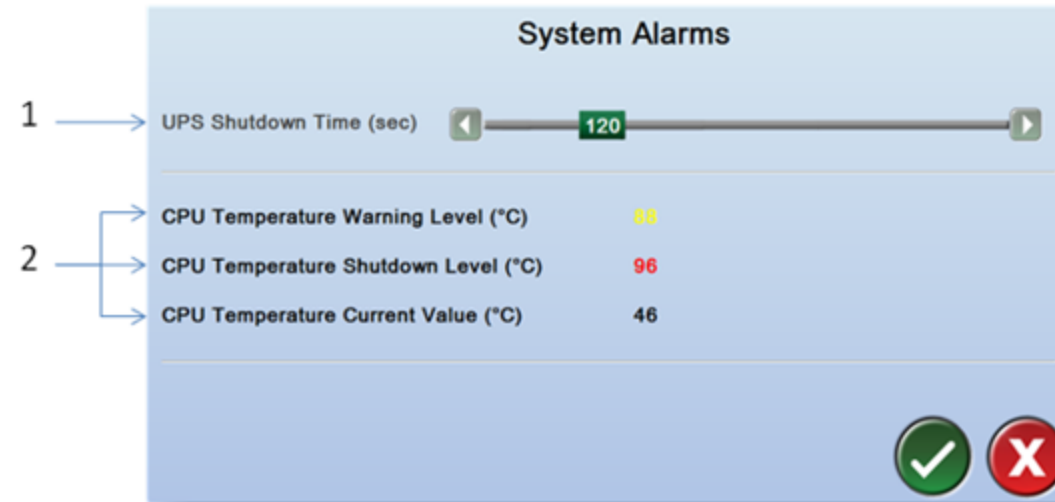
系统警报是 UPS(不间断电源)和 CPU 温度警报。您可以配置 UPS 关闭时间。

这些仅显示在**系统概览**中，不会显示为闪烁的通道按钮或任何报警灯树列上，也不会鸣响喇叭。

报警	描述	行动
UPS	电池坏了 或者：工厂断电，UPS 关闭时间超时。 Intellispec 关闭。	更换电池 自动重置 如果在 Intellispec 关闭之前恢复工厂电源，则警报将自动清除。 否则，重新启动系统。
温度过高	CPU 温度超过建议的最高工作温度。 Intellispec 系统关闭。您必须等到处理器冷却后才能恢复操作。	

## 系统报警设置

要获取此菜单：选择主页  |报警 。











1-**UPS 关闭时间**如果交流电源丢失，UPS 将保持系统电源的秒数。Intellispec 系统在此时间段后关闭。这允许正常的 Windows 关机。

2-**CPU 温度**如果使用多核计算机，将显示最高温度。如果达到关闭 CPU 温度，Intellispec 系统将关闭。

## 通道报警 - 简要说明

通道警报会影响与一个通道关联的硬件。一个通道通常指一条生产线，可以包含多个传感器。

报警	描述	行动	报警灯树列 <sup>2</sup>
缺陷百分比 <sup>1</sup>	缺陷百分比超过设定限制。	检查生产线，看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 红色
离线 <sup>1</sup>	通道离线	自动重置	 绿色 = 系统处于在线状态  红色 = 系统处于离线状态
斜槽满 <sup>1</sup>	拒绝斜槽已满	清空斜槽 重置屏幕上的警报	 红色
电源状态 <sup>1</sup>	通道交流电源丢失	自动重置 解决： 检查模块电源开关是否打开。 检查 +24V 电源。	 红色 = 交流电源丢失  蓝色 = 电源正常
合格零件 <sup>1</sup>	用作零件计数器。当达到指定数量的零件时，将触发报警。	用空箱子将装满计数零件的箱子更换，然后清除报警。 重置屏幕上的警报	 红色
系统错误 <sup>1</sup>	零件跟踪器或其他内部系统错误	取决于特定的警报(请参阅系统错误警报的详细信息) 重置屏幕上的警报	 红色 红色闪烁表示零件跟踪器丢失通信

<sup>1</sup> 如果要连接外部监控设备(如 PLC)，则每个通道都需要一个可选的扩展 I/O 板。

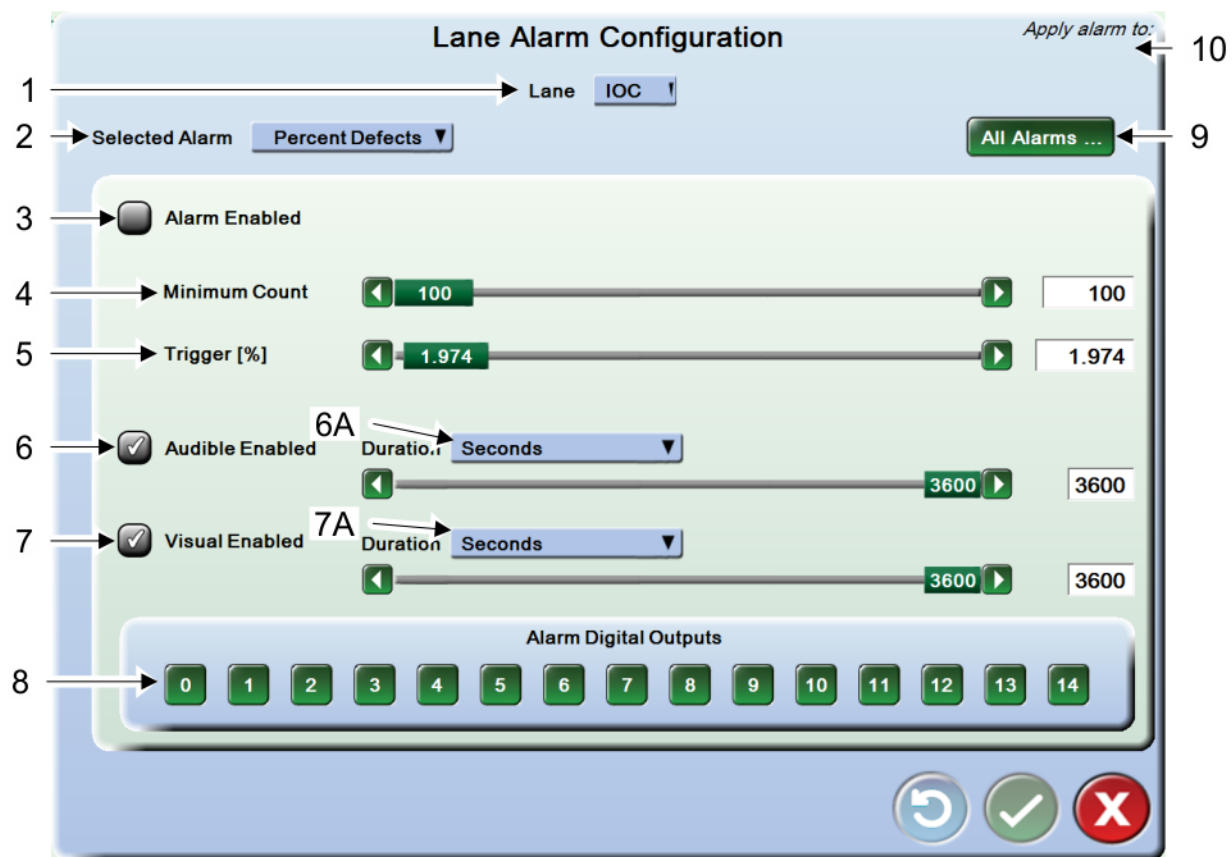
<sup>2</sup> 如果启用了"可视化"，则报警灯树列在"持续时间"期间显示此颜色。

## 通道报警配置

为通道设置警报。

**注意：**某些菜单项仅高级用户可用。

要访问此菜单：从通道概览模式，请选择“警报”|通道报警配置。从下拉菜单中选择警报以配置该警报。✔= 已启用。



1) **通道** 选择要配置的通道

2) 选定的报警：

✓Percent Defects	A
Offline	B
Chute Full	C
Power Status	D
Good Parts	E
✓System Error	F

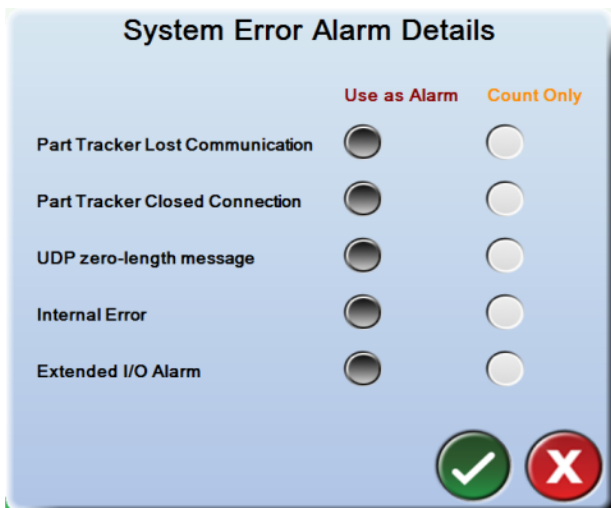
- A) **缺陷百分比** 通道中有缺陷的部件的百分比超过**触发百分比**。在清除警报之前，它将保持触发状态。
- B) **离线警报** 当系统离线时触发此警报。
- C) **槽满报警** 此报警主要用于在吹瓶机内安装检测模块并使用吹瓶机内部拒绝槽的系统。(它可能不适用于您的系统)当吹瓶机的内部拒绝槽已满时，将触发该滑道。注：当 Intellispec 离线时，此警报将禁用。  
如果触发此警报，吹瓶机的内部拒绝器将被禁用，从而不允许拒绝任何有缺陷的部件。拒绝器将保持禁用状态，直到您清空斜槽，然后从报警选项卡中清除警报。如果在未清空斜槽的情况下清除警报，警报将再次触发。
- D) **电源状态** 当通道交流电源丢失时触发此警报。在恢复交流电源之前，它将保持触发状态。如果交流电源长时间关闭，系统将关闭。
- E) **合格零件报警** 当达到多个合格检查零件 [触发 (以千计)] 时触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。请注意，清除此警报还会清除"合格零件计数"。

### 合格零件报警示例

合格零件报警可用作零件计数器。例如，假设您正在检查瓶胚，并在输送带末端(检查后)有一个装有 5000 个瓶胚的箱子。此警报计数合格检查部件的数量，并在 5000 个合格部件到达该包装盒时通知您。通过可选的扩展 I/O 的报警输出可用于阻止输送带将零件移入检测系统。然后，您可以在传送机末端安装新包装盒，重置此报警器，并开始计数接下来的 5000 个部件。另请参阅有关可选扩展 I/O 板的信息。

- F) **系统错误报警** 系统错误报警无法禁用。但是，有一个"详细信息"按钮，用于显示它是否被用作警报。系统警报可能会(由 Pressco) 从软件中添加或减去，恕不另行通知。这些错误记录在日志读取器中。

### 系统错误报警详细信息



- **零件跟踪器丢失通信** - 向零件跟踪器发送结果数据包的不稳定问题。这通常与缺失数据包阈值太低有关(缺失数据包异常在通道-工具-硬件设置下)。否则,可能需要检查网络连接。那个报警灯树列会闪红灯。
- **零件跟踪器关闭连接** - 与零件跟踪器的通信已关闭。这始终需要重置零件跟踪器并重新启动系统。系统还会显示一个指示执行此操作的消息框,并且不允许在线。在这种情况下,由于 **Intellispec** 和零件跟踪器之间不存在通信,因此报警灯树列可能不会显示警报或鸣喇叭。
- **内部错误**- 记录内部错误。这通常需要 **Pressco** 技术援助。
- **用作报警**- 这是正常设置。
- **仅计数** - 所选警报将仅计算触发次数。
  - 在"查看/清除警报"屏幕中,如果触发警报,指示灯将为黄色(而不是红色)。
  - 仅计数警报不会点亮报警灯树列,鸣响喇叭,也不会导致通道按钮上闪烁"警报"。
  - 仅当触发了一个或多个仅计数警报时,在"警报"按钮和"查看/清除警报"菜单项上将显示一个小警告指示器 - 仅在通道概览模式下。当常规警报已激活时,不会显示警告指示灯。



我们不建议对任何系统警报使用仅 Count，除非系统存在频繁触发特定警报的问题，从而使其他警报不显示。

3) **报警已启用** 启用报警。

4) **最小计数** 触发报警之前必须检测的最小零件数。这样可以防止过早触发警报，当只有少量部件可能使统计信息触发警报。

5) **触发 [%]** 检查的零件不合格的百分比，以触发百分比缺陷警报。此数字在零和 100 之间可选择。默认值为 5%。

(未显示) **触发 [零件]** [合格零件报警] 必须通过检查才能触发警报的零件数量(以千计)。

6) **已启用声音** 触发报警时，喇叭将鸣响。

6A) **声音持续时间** 喇叭鸣响的秒数。在此时间之后，它将保持打开、关闭状态，直到警报清除。

7) **已启用视觉** 触发报警时，相应的报警灯树列将亮起。

7A) **可视化持续时间** 触发报警时，报警灯树列将保持打开状态的秒数。在此时间之后，它将保持开，关状态，直到警报清除。

8) **报警数字输出** 选择在触发报警时在可选的扩展 I/O 套件上切换的输出(检测报警 0-14)。

### 报警数字输出详细信息

- 有 15 个可用的检测报警输出对应于扩展的 I/O 信号。选择其中一个输出编号，将当前警报分配给输出。
- 触发报警时，这些输出将变为活动状态，并在清除警报时处于非活动状态，前提是没有其他警报仍然处于活动状态，且使用相同的输出。
- 输出可以由工厂设备(如 PLC)进行监控，以便在触发某些警报时通知您。
- 有关扩展 I/O 的信息，请参阅 Intellispec 硬件指南。

9) **所有警报** 从报警配置窗口(通道、传感器、拒绝器或机器部件)中选择"所有警报"按钮。另请参阅"所有警报"在本页 57

10) **将"警报"应用于** 单击其他通道(如果适用于您的系统),以同时配置当前在侧列表中选中的所有通道。对当前可见设置的任何更改都反映在所有已选中的通道中。取消选中通道时,设置将保持应用状态,但未选中的通道将不再遵循可见的更改。每个警报器都有单独的同时通道列表。

#### 将报警应用于 - 详细信息



"✓"表示设置应用于这些选择

"\*" (星号)表示源的设置与当前配置不同

"≠"表示源和警报的设置与当前可见的设置不同

---

## 传感器报警 - 简要说明

为每个传感器(摄像机或其他传感器)配置了传感器报警。

报警	描述	行动	报警灯树列 <sup>2</sup>
拒绝百分比 <sup>1</sup>	<b>拒绝百分比</b> 当超过 <b>触发器 [%]</b> 时, 将触发此警报。它会保持触发状态, 直到清除警报。	检查生产线, 看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 红色
过度拒绝 <sup>1</sup>	<b>过度拒绝</b> 当发现最新 <b>样本尺寸</b> 零件的 <b>触发器 [%]</b> 缺陷时, 将触发此警报。它会保持触发状态, 直到清除警报。	检查生产线, 看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 红色
过度警告 <sup>1</sup>	<b>过度警告</b> 当发现具有警告状态的最新 <b>采样尺寸</b> 零件的 <b>触发器 [%]</b> 时, 将触发此警报。它会保持触发状态, 直到清除警报。编辑检测时, 在 <b>Retro-Spec</b> 选项中启用了警告。它们也可以在通道设置中启用   选择功能。	检查生产线, 看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 琥珀色
连续缺陷 <sup>1</sup>	<b>连续缺陷</b> 当 <b>连续触发器</b> 被超出[传感器有太多连续缺陷]时, 将触发此警报。它会保持触发状态, 直到清除警报。	检查生产线, 看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 红色
质量照明	<b>质量照明</b> - 当照明阈值低于最低级别时触发此警报。	清洁质量传感器和发射器 重置屏幕上的警报	没有
系统错误 <sup>1</sup>	丢失的零件、丢失的获取、丢失的结果或其他内部错误	重置屏幕上的警报	 红色


<sup>1</sup> 如果要连接外部监控设备(如 PLC), 则每个通道都需要一个可选的扩展 I/O 板。

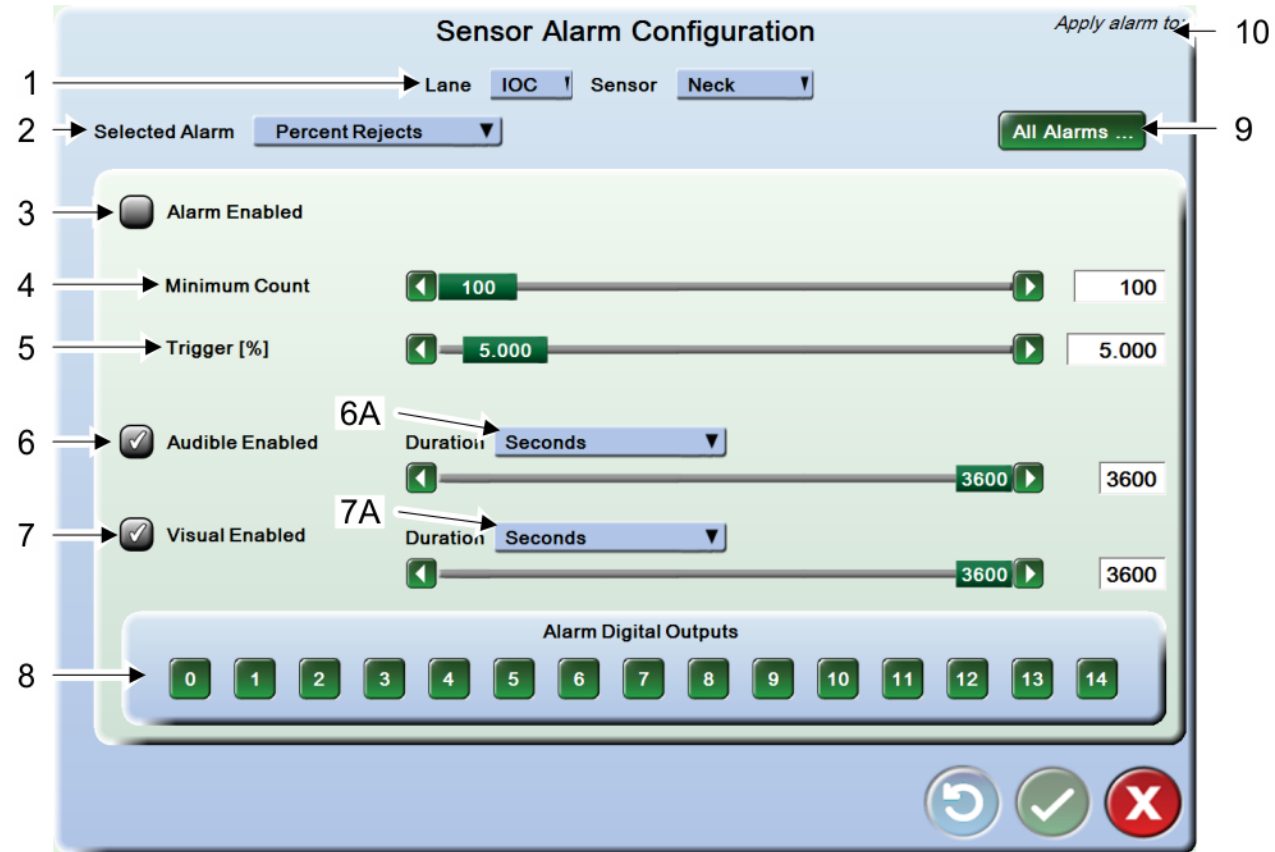
<sup>2</sup> 如果启用了"可视化", 则报警灯树列在"持续时间"期间显示此颜色。

## 传感器报警配置

为传感器设置警报。

某些菜单项仅高级用户可用。

要访问此菜单：从通道或传感器概览模式，请选择警报  | 传感器报警配置。选择要配置的传感器。您必须单独配置每个传感器。从下拉菜单中选择警报以配置该警报。✓= 已启用。

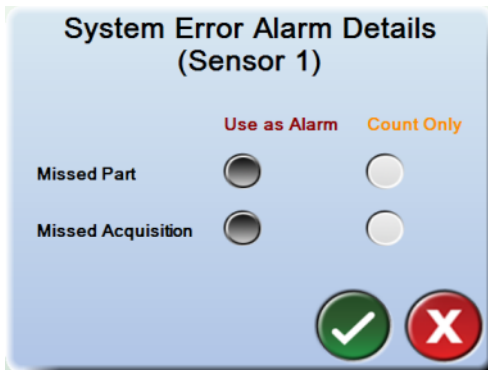


- 1) 选择要配置的通道和传感器。
- 2) 选择要配置的警报：

Percent Rejects	A
Excessive Rejects	B
Excessive Warnings	C
Consecutive Defects	D
✓Mass Lighting	E
✓System Error	F

- A) **拒绝百分比**当超过**触发器 [%]**时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。
- B) **过多拒绝**当发现最新**样本尺寸**零件的**触发器 [%]**缺陷时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。
- C) **过多警告**当发现具有警告状态的最新**采样尺寸**零件的**触发器 [%]**时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。编辑检测时，在**Retro-Spec**选项中启用了警告。它们也可以在通道设置中启用|选择功能。
- D) **连续缺陷**当**连续触发器**被超出[传感器有太多连续缺陷]时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。
- E) (仅在带质量传感器的系统上)**照明质量**当给定传感器的背光低于"照明质量"对话框中给出的报警级别时触发此警报。
- F) **系统错误报警**无法禁用系统错误报警。但是，有一个"详细信息"按钮，用于显示它是否被用作警报。系统警报可能会(由 Pressco)从软件中添加或减去，恕不另行通知。

#### 系统错误报警详细信息



这些错误记录在日志读取器中。

- 丢失的零件-当零件到拒绝站时，检测仍在处理中
- 丢失的获取-系统无法及时获取图像。相机或相机与计算机的连接可能有问题。

- **用作报警**- 这是正常设置。
- **仅计数** - 所选警报将仅计算触发次数。
  - 所选警报将用作警告。在"查看/清除警报"屏幕中, 如果触发报警, 指示灯将为黄色(而不是红色)。
  - 仅计数警报不会报警灯树列、鸣响喇叭、也不会导致通道按钮上闪烁警报。
  - 仅当触发了一个或多个只计数警报时, 在"警报"按钮和"查看/清除警报"菜单项上将显示一个小的警告指示器 - 仅在通道概览模式下。当常规警报已激活时, 不会显示警告指示灯。



我们不建议对任何系统警报使用仅计数, 除非系统存在频繁触发特定警报的问题使其他警报无法显示。

3) **报警已启用** 启用报警。

4) **最小计数** 触发报警之前必须检测的最小零件数。这样可以防止过早触发警报, 当只有少量部件可能使统计信息触发警报。

(未显示) **样本尺寸** [过多拒绝和过多警告警报] 必须检查的零件数, 以确定过高的警告百分比。此数字可选择在 1 和 100, 000 之间。默认值为 100。这是一个滑动窗口: 例如, 假设样本大小 = 1, 000 和百分比触发器 = 3。如果最近 1000 个部件中有 3% 处于警告状态, 则触发警报。

5) **触发 [%]** 检查的零件不合格的百分比, 以触发百分比缺陷警报。此数字在零和 100 之间可选择。默认值为 5%。

(未显示) **连续触发器** [连续缺陷警报] 发生触发警报时必须发生的排列的缺陷数。此数字可选择在 2 和 100 之间。默认值为 25。

6) **已启用声音** 触发报警时, 喇叭将鸣响。

6A) **声音持续时间** 喇叭鸣响的秒数。在此时间之后, 它将保持打开、关闭状态, 直到警报清除。

7) **已启用视觉** 触发报警时, 相应的报警灯树列将亮起。

7A) **可视化持续时间** 触发报警时, 报警灯树列将保持打开状态的秒数。在此时间之后, 它将保持开, 关状态, 直到警报清除。

## 8) 报警数字输出

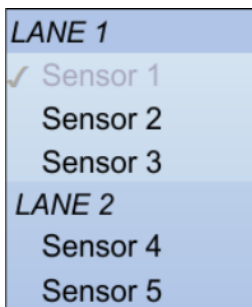
## 报警数字输出详细信息

- 有 15 个可用的检测报警输出对应于扩展的 I/O 信号。选择其中一个输出编号，将当前警报分配给输出。
- 触发报警时，这些输出将变为活动状态，并在清除警报时处于非活动状态，前提是没有其他警报仍然处于活动状态，且使用相同的输出。
- 输出可以由工厂设备(如 PLC)进行监控，以便在触发某些警报时通知您。
- 有关扩展 I/O 的信息，请参阅 Intellispec 硬件指南。

9)所有警报从报警配置窗口(通道、传感器、拒绝器或机器部件)中选择"所有警报"按钮。另请参阅"所有警报"在本页 57

10)将警报应用于单击其他传感器可同时配置当前在侧列表中选中的所有传感器。对当前可见设置的任何更改都反映在所有已选中的传感器中。取消选中传感器时，设置将保持应用状态，但未选中的传感器将不再遵循可见的更改。每个报警器都有单独的同时传感器列表。




## 将报警应用于 - 详细信息



- "✓" 表示设置应用于这些选择
- "\*" (星号) 表示源的设置与当前配置不同
- "≠" 表示源和警报的设置与当前可见的设置不同

## 拒绝器报警 - 简要说明

当零件未按预期拒绝时，将触发拒绝器警报。

报警	描述	行动	报警灯树列 <sup>2</sup>
拒绝确认处的卡 <sup>1</sup>	拒绝确认路径被阻塞的时间太长。配合使用Reject Confirm Calibration (Optional)	拆下拒绝器处卡住的零件，然后清除报警。 重置屏幕上的警报	 红色
丢失的拒绝 <sup>1</sup>	系统丢失拒绝一个零件。配合使用Reject Confirm Calibration (Optional)	重置屏幕上的警报	 红色
丢失的结果 <sup>1</sup>	在完全检测完零件并发送结果到零件跟踪器之前，零件已到达拒绝器。也就是说，检测时间太长了。	如果这种情况经常发生，请查看检测设置。可以使用其他设置来减少检测时间。 重置屏幕上的警报	 红色

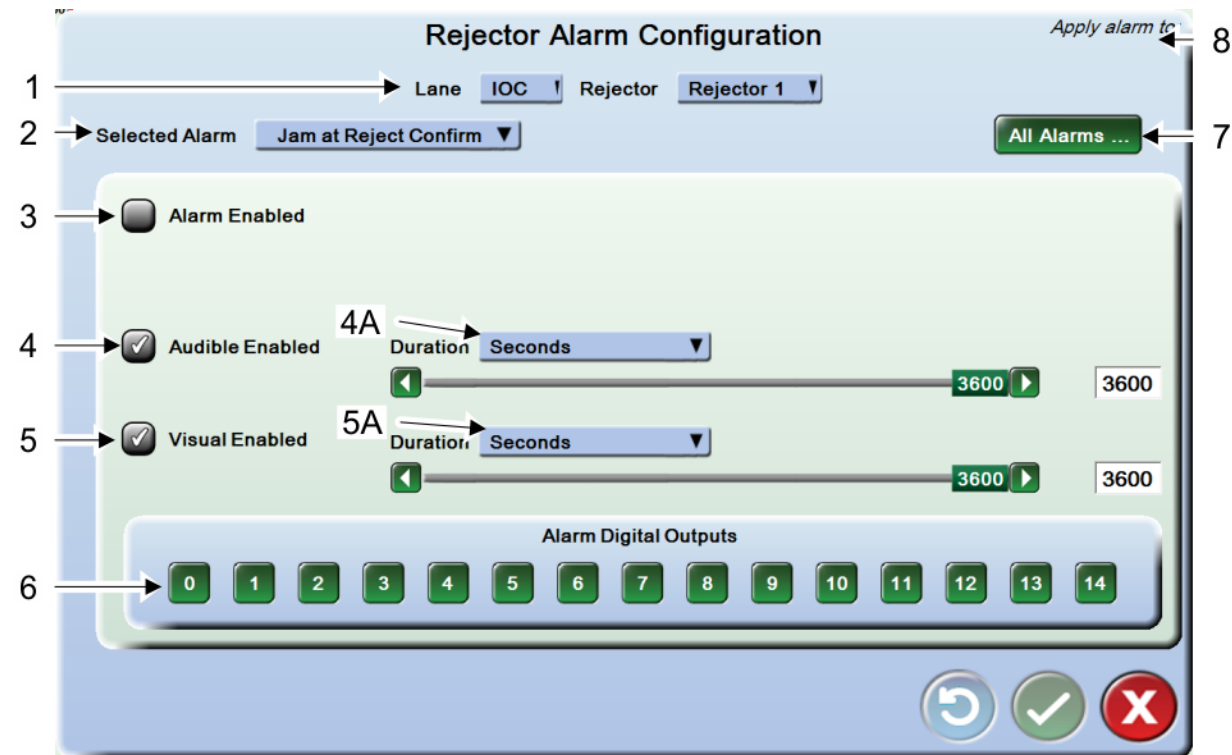
<sup>1</sup> 如果要连接外部监控设备(如 PLC)，则每个通道都需要一个可选的扩展 I/O 板。

<sup>2</sup> 如果启用了"可视化"，则报警灯树列在"持续时间"期间显示此颜色。

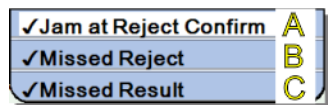
## 拒绝器报警配置

设置拒绝的警报。要访问此菜单：从通道概览模式，请选择警报  | 拒绝器报警配置。从下拉菜单中选择警报以配置该警报。✓=已启用。

**注意：**某些菜单项仅高级用户可用。



- 1) 选择通道和拒绝器，将当前报警器应用于
- 2) 选定的报警：



A) **拒绝确认处堵塞** 此警报与 Reject Confirm Calibration (Optional)一起使用。当拒绝路径被阻塞时间过长时，将触发警报。

**B) 丢失的拒绝** 此警报与 **Reject Confirm Calibration (Optional)** 配合工作。当发生丢失的拒绝时，将触发它。如果启用了两个拒绝器和启用了两个拒绝确认器，则有两个丢失的拒绝警报可用。

**C) 丢失的结果** 如果零件到达拒绝器，而零件跟踪器未收到由检测结果确定的拒绝/不拒绝命令，则触发此信号。也就是说，检测时间太长了。

**3) 报警已启用** 启用报警。

**4) 已启用声音** 触发报警时，喇叭将鸣响。

**4A) 声音持续时间** 喇叭鸣响的秒数。在此时间之后，它将保持打开、关闭状态，直到警报清除。

**5) 已启用视觉** 触发报警时，相应的报警灯树列将亮起。

**5A) 可视化持续时间** 触发报警时，报警灯树列将保持打开状态的秒数。在此时间之后，它将保持开，关状态，直到警报清除。

**6) 报警数字输出** 选择在触发报警时在可选的扩展 I/O 套件上切换的输出(检测报警 0-14)。

### 报警数字输出详细信息

- 有 15 个可用的检测报警输出对应于扩展的 I/O 信号。选择其中一个输出编号，将当前警报分配给输出。
- 触发报警时，这些输出将变为活动状态，并在清除警报时处于非活动状态，前提是没有其他警报仍然处于活动状态，且使用相同的输出。
- 输出可以由工厂设备(如 PLC)进行监控，以便在触发某些警报时通知您。
- 有关扩展 I/O 的信息，请参阅 **Intellispec** 硬件指南。

---

### 7) All Alarms

#### 8) 将报警应用到: 详细信息

单击其他拒绝器(如果适用于您的系统)以同时配置当前在侧列表中选中的所有拒绝器。对当前可见设置的任何更改都反映在所有选中的项目中。取消选中拒绝器时，设置将保持应用状态，但未选中的拒绝器将不再遵循可见的更改。每个警报都有单独的同时拒绝器列表。

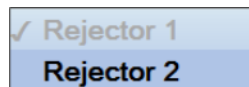
"✓" 表示设置应用于这些选择

"\*" (星号) 表示源的设置与当前配置不同

---

"≠"表示源和警报的设置与当前可见的设置不同





可用的选项基于您的系统配置，可能与此处所示不同。



## 机器部件报警 - 简要说明

机器部件报警是基于关联的警报。仅当系统安装了关联传感器时，它们才可见。


**注意:**对于机器部件报警，除关联超限外，统计信息分别应用于每个关联值。也就是说，如果 100 个机器部件中的一个出现 100% 的不合格，则检测到的百分比为 100%，而总体为 1%。

报警	描述	行动	报警灯树列 <sup>2</sup>
拒绝百分比 <sup>1</sup>	<b>拒绝百分比</b> 当超过 <b>触发器 [%]</b> 时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。	检查生产线，看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 红色
过多拒绝 <sup>1</sup>	<b>过多拒绝</b> 当发现最新 <b>样本尺寸</b> 零件的 <b>触发器 [%]</b> 缺陷时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。	检查生产线，看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 红色
过多警告 <sup>1</sup>	<b>过多警告</b> 当发现具有警告状态的 <b>最新采样尺寸</b> 零件的 <b>触发器 [%]</b> 时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。编辑检测时，在 <b>Retro-Spec</b> 选项中启用了警告。它们也可以在通道设置中启用  选择功能。	检查生产线，看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 琥珀色
连续缺陷 <sup>1</sup>	<b>连续缺陷</b> 当 <b>连续触发器</b> 被超出 [传感器有太多连续缺陷]时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。	检查生产线，看看可能是什么造成了太多的不合格零件 重置屏幕上的警报	 红色
关联超限	关联超限 - 如果零件跟踪器计数未配置的机器部件，则触发此警报。	重置屏幕上的警报	 红色

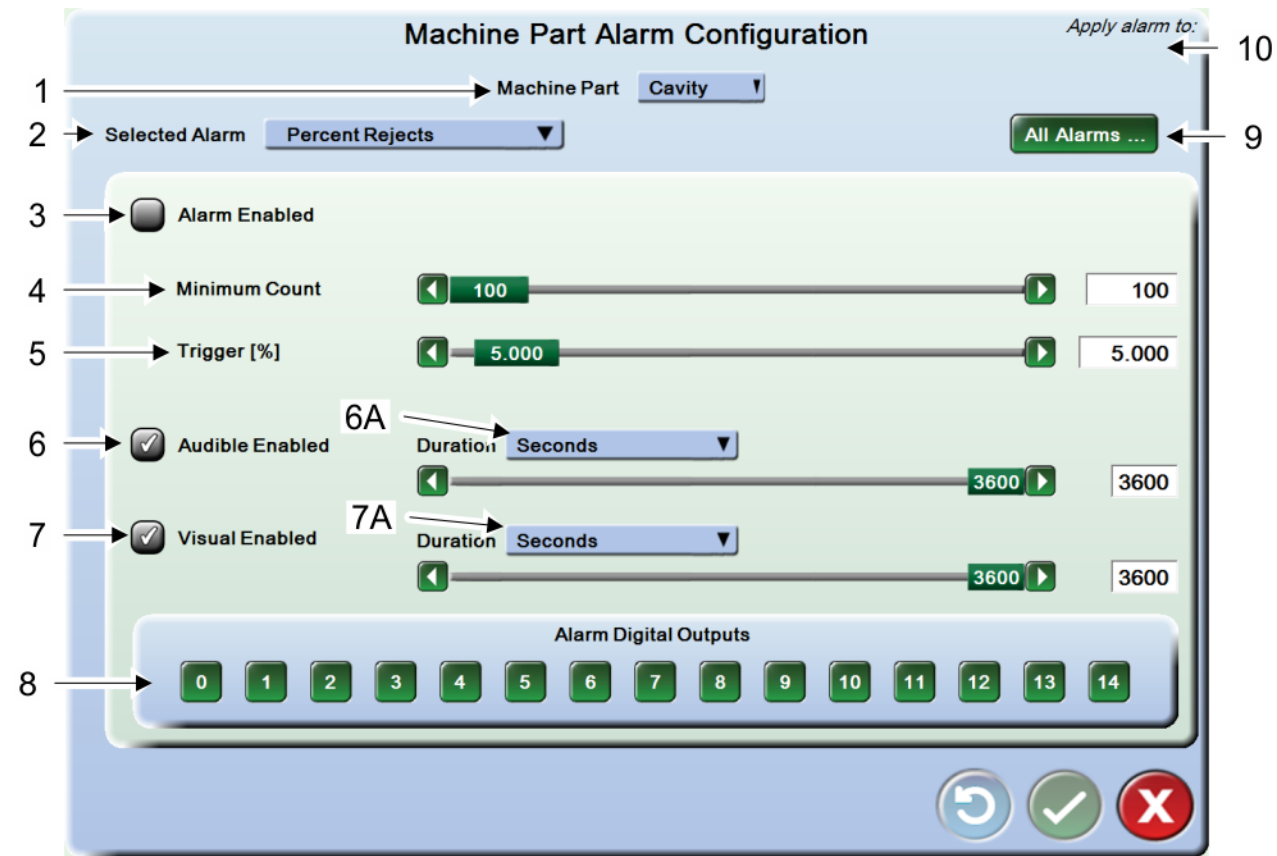
<sup>1</sup> 如果要连接外部监控设备(如 PLC)，则每个通道都需要一个可选的扩展 I/O 板。

<sup>2</sup> 如果启用了"可视化"，则报警灯树列在"持续时间"期间显示此颜色。

## 机器部件报警配置

设置机器部件的警报。要访问此菜单：从通道概览模式，请选择警报  | 机器部件报警配置。从下拉菜单中选择警报以配置该警报。✓= 已启用。

**注意：**某些菜单项仅高级用户可用。



- 1) **机器部件** 选择机器部件以将报警应用到
- 2) 选定的报警：

Percent Rejects	A
Excessive Rejects	B
Excessive Warnings	C
Consecutive Defects	D
Correlation Out Of Range	E

- A) **拒绝百分比** 当超过**触发器 [%]**时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。
- B) **过多拒绝** 当发现最后一个**样本尺寸零件的触发器 [%]** 存在关联值缺陷时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。
- C) **过多警告** 当发现最后一个**样本尺寸零件的触发器 [%]** 关联值处于警告状态时，将触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。编辑检测时，在**Retro-Spec**选项中启用了警告。它们也可以在**通道设置**中启用 |**选择要素**。
- D) **连续缺陷** 当连续触发器超过[关联值具有过多连续缺陷]时触发此警报。它会保持触发状态，直到清除警报。
- E) **关联超范围** 如果零件跟踪器计数到未配置的机器部件，则触发此警报。例如，如果配置 24 个空腔，则零件跟踪器通常计数 22、23、24、1、2 等。如果零件跟踪器看到 24、25、1、2，则 25 是范围外。在**Machine Part Correlation**中，为每个机器部件设置多个机器零件项数(数字)。零件跟踪器会持续增加每个机器部件的计数器，直到看到索引脉冲，从而重置计数器。当计数器运行的时间超过配置的"数量"时，关联超范围 - 零件跟踪器报告有不存在的机器部件(假设原始配置与机器部件的物理数量匹配)。
- 3) **报警已启用** 启用报警。
- 4) **最小计数** 触发报警之前必须检测的最小零件数。这样可以防止过早触发警报，当只有少量部件可能使统计信息触发警报。
- 5) **触发 [%]** 对于关联值，检查的部件的百分比必须不合格，才能触发百分比缺陷警报。此数字在零和 100 之间可选择。默认值为 5%。
- 6) **已启用声音** 触发报警时，喇叭将鸣响。
- 6A) **声音持续时间** 喇叭鸣响的秒数。在此时间之后，它将保持打开、关闭状态，直到警报清除。
- 7) **已启用视觉** 触发报警时，相应的报警灯树列将亮起。
- 7A) **可视化持续时间** 触发报警时，报警灯树列将保持打开状态的秒数。在此时间之后，它将保持开，关状态，直到警报清除。
- 8) **报警数字输出** 选择在触发报警时在可选的扩展 I/O 套件上切换的输出(检测报警 0-14)。

报警数字输出详细信息

- 有 15 个可用的检测报警输出对应于扩展的 I/O 信号。选择其中一个输出编号，将当前警报分配给输出。
- 触发报警时，这些输出将变为活动状态，并在清除警报时处于非活动状态，前提是没有其他警报仍然处于活动状态，且使用相同的输出。
- 输出可以由工厂设备(如 PLC)进行监控，以便在触发某些警报时通知您。
- 有关扩展 I/O 的信息，请参阅 Intellispec 硬件指南。

## 9) All Alarms

10) **应用报警于**单击其他机器部件(如果适用于您的系统)，以同时配置当前在侧列表中选中的所有机器部件。对当前可见设置的任何更改都反映在所有选中的项目中。取消选中机器部件时，设置将保持应用状态，但未选中的机器部件将不再遵循可见的更改。每个报警器都有单独的同时机器部件列表。

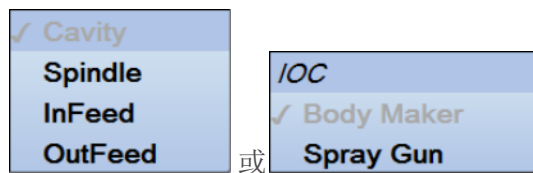
## 10) 将报警器应用于 - 详细信息

"✓"表示设置应用于这些选择

"\*" (星号)表示源的设置与当前配置不同

"≠"表示源和警报的设置与当前可见的设置不同

可用的选项基于您的系统配置，可能与此处所示不同。



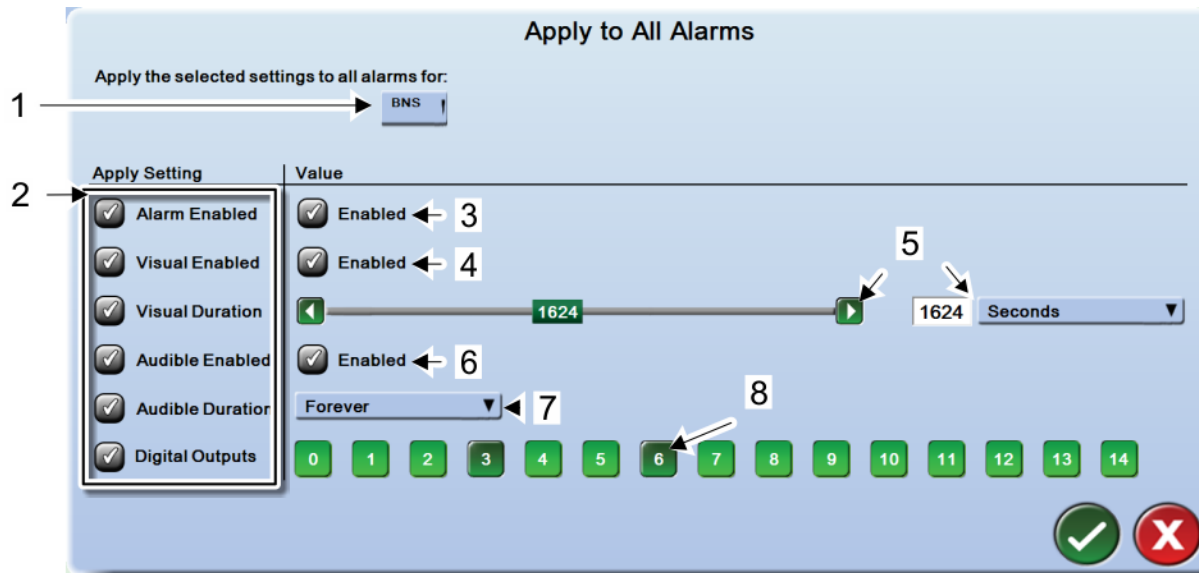
## 所有警报

**All Alarms ...** 警报配置窗口中的**所有警报**按钮

此处设置允许对一条或所有通道和一个或所有源上的所有警报应用相同的设置(取决于调用的位置:一个或所有传感器、一个或所有拒绝器、一个或所有机器部件)。例如,无论哪个警报,您始终可能始终要使用相同的可视化持续时间。这允许在单个步骤中执行此操作,而无需遍通所有警报即可应用相同的设置。(您仍必须针对每种源类型单独执行:通道、传感器、拒绝器、机器部件。

### 示例 1

在下面的示例中,一切都已启用。应用更改时,将启用所有通道警报,并将应用右列中显示的所有值。



1) 选择将为其应用报警设置的项目(通道、传感器、拒绝器或机器部件)。根据您的配置,可能会显示多个下拉菜单。

✓=已启用

2) **应用设置**选择要应用于 1 中选择报警源的所有报警的设置。如果未选中"应用设置"中的框,则该设置不会应用于任何报警,并且在"确定"时保持不变。

**值列**包含要应用的设置的值。

3) **警报已启用**值“已启用”选中(未选中) = 启用(禁用)所选报警源的所有警报。

- 4) **可视化已启用**值"已启用"选中(未选中) = 触发时, 所选报警源的任何报警相应的报警灯光将亮起(不亮)。
- 5) **可视化持续时间**值 = 触发报警时, 报警灯光将保持打开的秒数。在此时间之后, 它将保持闪烁状态, 直到警报清除。
- 6) **声音已启用**值"已启用"选中(未选中) = 触发时, 所选报警源的任何报警的喇叭将发出声音(静音)。
- 7) **声音持续时间**值 = 喇叭鸣音的秒数。在此时间之后, 它将保持闪烁状态, 直到警报清除。
- 8) 报警数字输出

#### 报警数字输出详细信息

- 有 15 个可用的检测报警输出对应于扩展的 I/O 信号。选择其中一个输出编号, 将当前警报分配给输出。
- 触发报警时, 这些输出将变为活动状态, 并在清除警报时处于非活动状态, 前提是没有其他警报仍然处于活动状态, 且使用相同的输出。
- 输出可以由工厂设备(如 PLC)进行监控, 以便在触发某些警报时通知您。
- 有关扩展 I/O 的信息, 请参阅 Intellispec 硬件指南。

---

#### 示例 2

如果我们仅在"应用设置"列中选中"已启用警报", 则仅应用"值"列中的"已启用"复选框的状态。在此示例中, 单击"确定"按钮后, 所有通道(SIM 传感器除外)将禁用所有警报, 但不会更改其他报警设置。

---

### Apply to All Alarms

Apply to All Alarms For:



Apply the selected settings to all alarms for:

All Lanes Selected Sensors

Apply Setting	Value
<input checked="" type="checkbox"/> Alarm Enabled	<input type="checkbox"/> Enabled
<input type="checkbox"/> Visual Enabled	
<input type="checkbox"/> Visual Duration	
<input type="checkbox"/> Color	
<input type="checkbox"/> Audible Enabled	
<input type="checkbox"/> Audible Duration	
<input type="checkbox"/> Ready Bit Enabled	
<input type="checkbox"/> Digital Outputs	

CP-1200E (All White)

- Base
- Neck
- Seal
- Base Mass
- SIM
- FHCPHF
- Nylon detector
- Lane 2
- Base
- Neck

## 报警按钮上显示的感叹号或警告


如果您在"报警"按钮上看到一个小感叹号，这意味着触发了仅计数警报。看到：

- [Lane Alarm Configuration](#)- 通道报警配置
- [System Error alarm details](#)- 传感器报警配置
- 丢失的拒绝/丢失的结果在"[拒绝器报警配置](#)"在本页50里("已启用警报"旁边的[详情](#)按钮，无法针对这些警报进行修改)。

## 拒绝

## 拒绝启用/禁用通道内的多个传感器

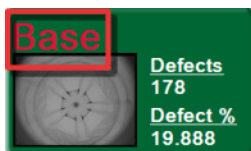
要启用或禁用通道内一个或多个传感器的拒绝器：

1. 从通道概览或传感器概览模式下，选择工具  | 通道设置 | 拒绝 | 拒绝器启用/禁用。
2. 选中或取消选中传感器旁边的复选框，以启用或禁用拒绝器。

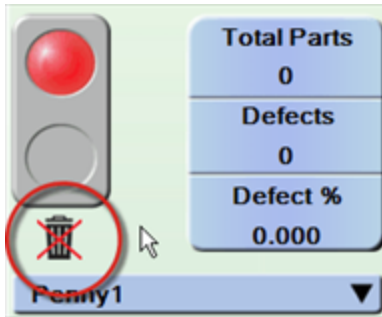


✔ 选择"确定"按钮以保存更改并退出。应用新设置。

如果禁用了拒绝器，传感器名称将显示为红色而不是白色。



如果禁用通道内所有传感器的拒绝器，您将看到该通道统计信息附近的垃圾桶图标。



**注意:**仅当通道内的所有传感器都禁用时，才会显示垃圾桶符号。

如果在禁用通道拒绝器时将系统在线，您将看到一条消息，指出"通车道拒绝器已禁用 - 是否要在线？ 您可以选择"是"并继续在线。

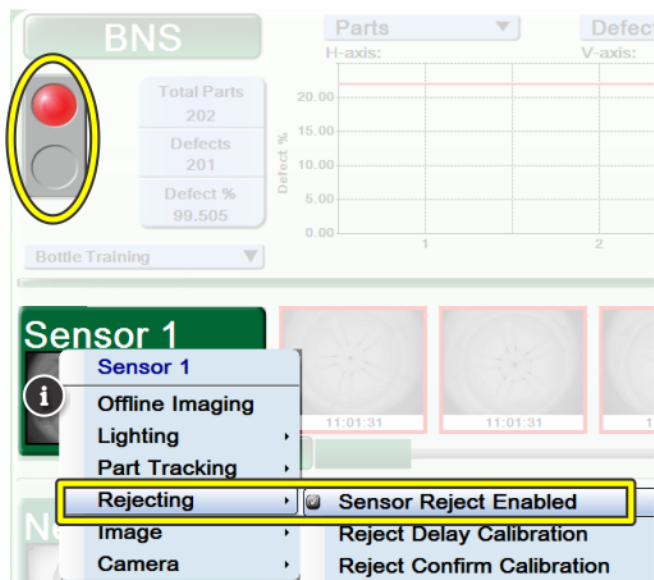
## 仅传感器拒绝启用/禁用

如果系统拒绝过多的零件，您可以快速禁用该传感器的拒绝器。

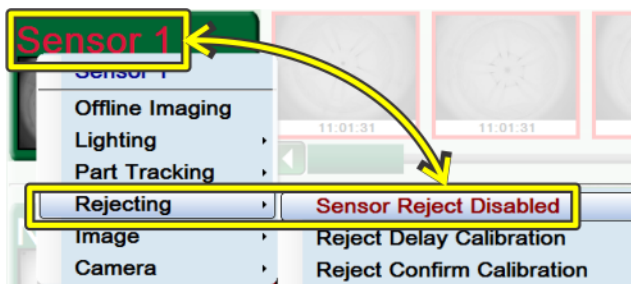
**要仅启用或禁用一个传感器的拒绝器：**



从传感器概览模式 | 右键单击传感器按钮 | 拒绝 | 取消选中传感器拒绝已启用。




这将切换为传感器拒绝禁用。红色文本 = 已禁用。



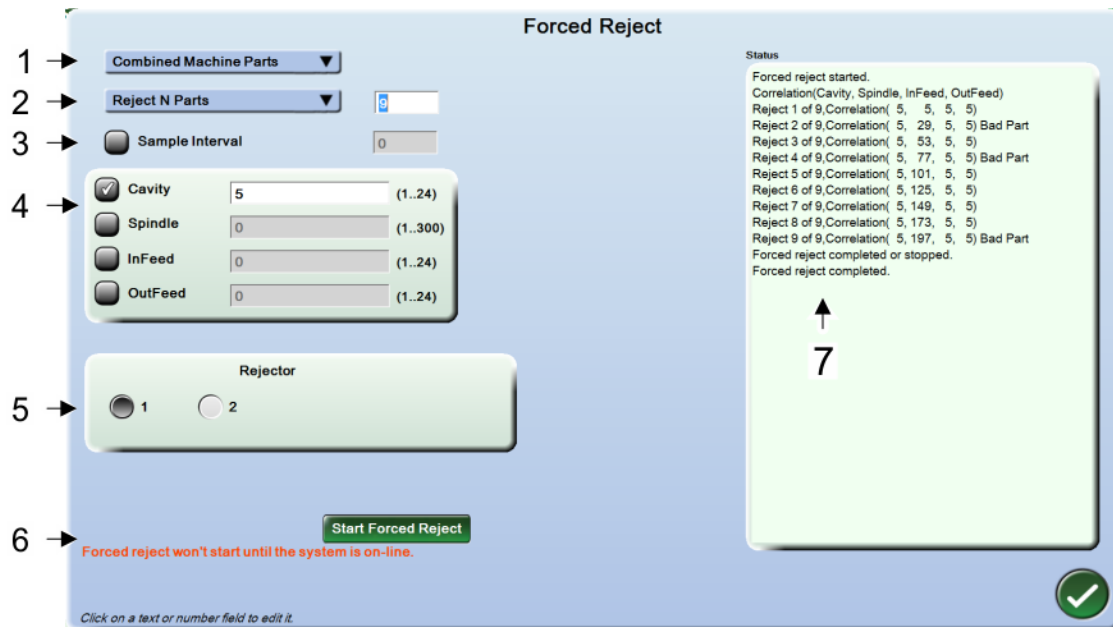
如果在禁用传感器拒绝器时将系统在线，您将看到一条消息，指出"传感器拒绝器已禁用 - 是否要在线？ 您可以选择"是"并继续在线。

## 强制拒绝实用程序

要进入此屏幕：从通道或传感器概览模式，请选择工具  |通道设置|开始强制拒绝。

注意：通道必须在线以强制拒绝

退出强制拒绝实用程序不会停止强制拒绝过程。使用“停止强制拒绝”按钮。



- 1-任何零件/单个机器部件/组合机器部件(下拉菜单)
- 2-拒绝一个零件，N个零件，或持续拒绝特定机器部件的零件。
- 3-采样间隔 -仅每间隔n个数拒绝零件。
- 4-选择机器部件
- 5-拒绝器 -指定强制拒绝零件的拒绝器。
- 6-开始强制拒绝/停止强制拒绝
- 7-状态框 -显示有关拒绝过程的信息。

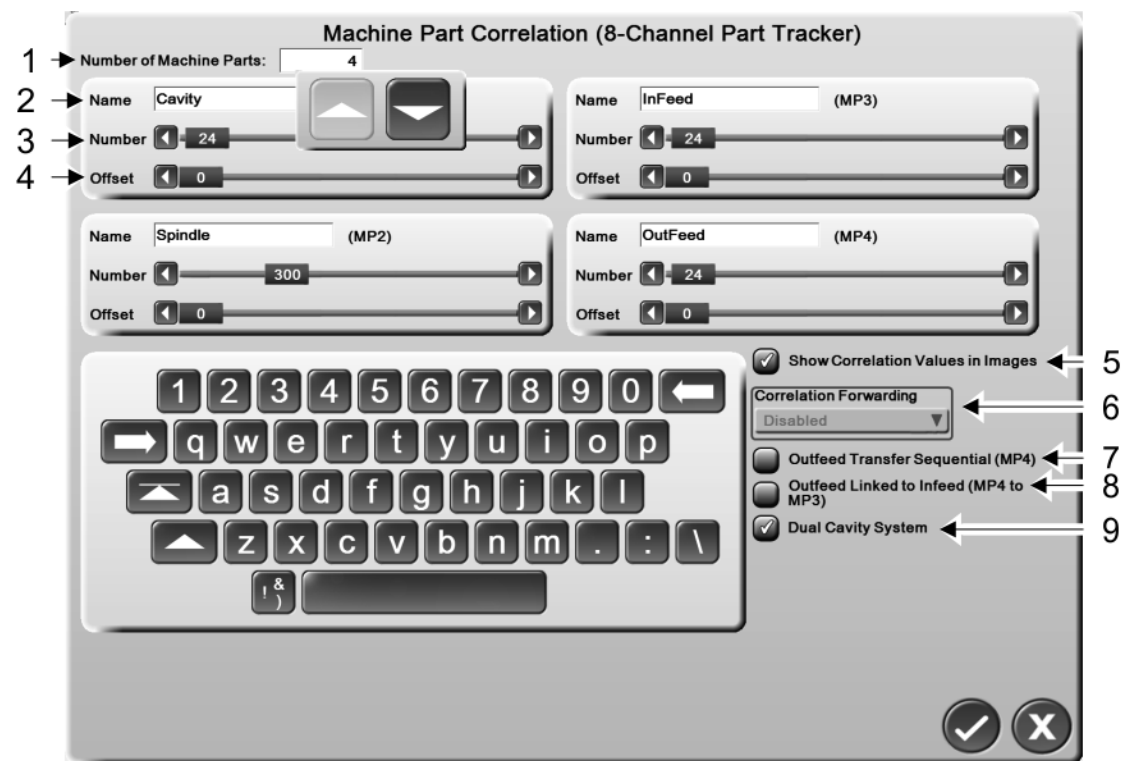
## 系统工具

## 机器部件关联

最多配置四个部分进行关联。

**注意:**此屏幕通常由Pressco安装人员设置

要进入此屏幕:从通道或传感器概览模式,请选择工具  |通道设置|机器部件关联。



1- **机器部件数量** 选择系统中相关传感器的数量 (1-4)。注意:如果您只看到两个机器部件,则可能有个双通道零件跟踪器板。这是默认配置。如果您的系统具有个八通道零件跟踪器板,则必须运行发现软件并配置一个八通道部件跟踪器板的通道。使用"编辑现有通道"功能。这将为要配置提供四个机器部件的容量。

2- **名称(关联)** 将每个机器部件命名为您可识别的东西(例如:型腔、主轴或涂胶枪#1)。此名称显示在 Intellispec 屏幕和整个关联报表中。

3- **编号** 设置每个机器部件中的部件数(例如,星轮中的口袋数)。

4-**偏移**更改检测系统认为零件#1(或口袋#1)和实际零件。例如,如果您要从型腔#1中拒绝零件,但是系统从型腔#2拒绝零件,则将偏移量设置为 1。这可确保检测系统正确跟踪部件。

5-**在图像中显示关联值** 在图像中显示关联值。这些值将保存为图像文件的一部分(如果保存图像)。



6-**关联转发**此功能从一个检测通道(从通道)获取关联信息,并将其转发到另一个通道(主通道)。当一个通道设置了软件关联(检测),而另一个通道未设置时,则使用此选项。另请参阅**Correlation Forwarding**Intellispec 软件指南中的主题。

7-**出口传输顺序**(仅在使用四个传感器时,并且仅在吹瓶机安装中)指定入口和出口传输臂是独立编号还是按顺序编号。

#### 出口传输顺序示例

例如,您的机器有 10 个入口传送臂和 10 个出口传送臂。如果它们被独立编号,入口传送臂编号为 1 - 10,出口传送臂也编号为 1 - 10。如果按顺序编号,入口传送臂编号为 1 - 10,出口传送臂编号为 11 - 20。

8-**出口链接到入口 (MP4到 MP3)**(仅在吹瓶机安装中)使它能够从入口关联计数 (MP3) 派生出口关联计数 (MP4)。这是大多数吹瓶机的典型

#### 链接到入口的示例

例如,在 SBO20 机器中,入口计数将从 1 - 10。出口计数将从 11 - 20。入口计数 1 对应于出口 11,依此类推。

注意：启用此功能时，组件数强制相等( MP3 中的组件数 = MP4 中的组件数)。

注意：硬件配置中没有 MP4 的索引传感器。

---

9 - 双腔系统 - 目前无功能。

## 支持包

## 创建支持包


支持包是 Intellispec 系统收集的一组文件，可帮助查找系统问题。您将此软件包发送给 Pressco 服务专家，以便他们可以对您的系统进行故障排除。此文件还可以备份系统配置(而不是整个系统数据库)。

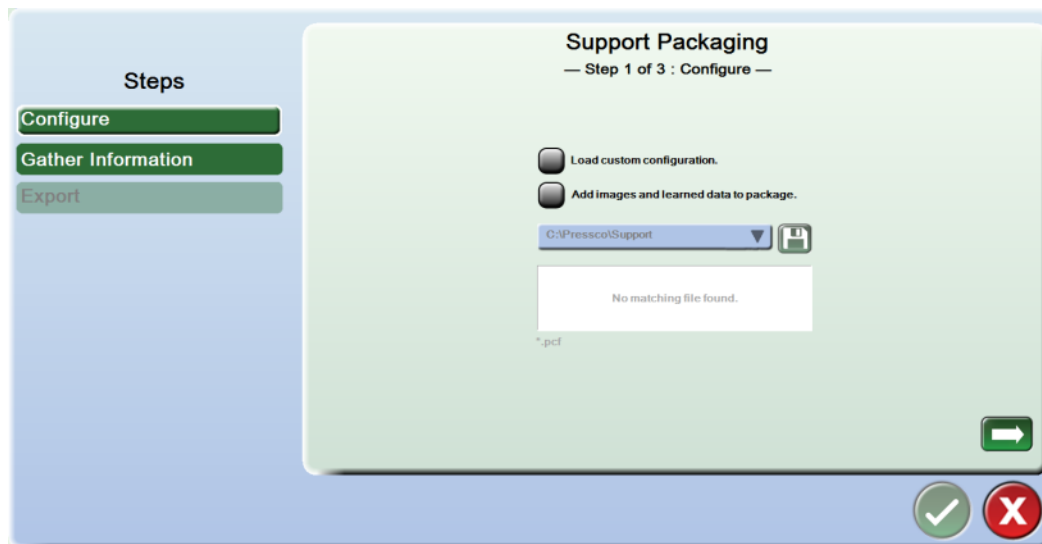
**注意:** 在极少数情况下，无法启动 Intellispec 软件，因此您将无法从用户界面访问支持包工具。可以通过从 Windows 启动以下可执行文件：`C:\Pressco\bin\SupportPackaging.exe`来创建支持包而不运行 Intellispec。

### 您需要：

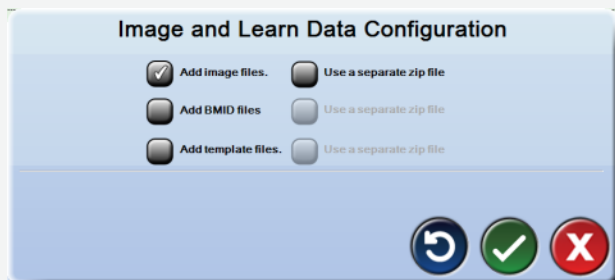
- USB 闪存驱动器 (128MB 或更大)。将其连接到 USB 端口
- 如果您有来自 Pressco 支持代表的 ".pcf" 文件 (以获取其他系统信息)，请在将 USB 驱动器连接到 Intellispec 系统之前将该文件复制到 USB 驱动器
- 如果要保存要随支持文件一起发送的图像，则在创建支持文件之前保存图像。请务必将它们保存在默认图像文件夹中：`C:\Pressco\Lane n\Images\Sensor n`。请参阅保存图像。

### 要创建支持包：

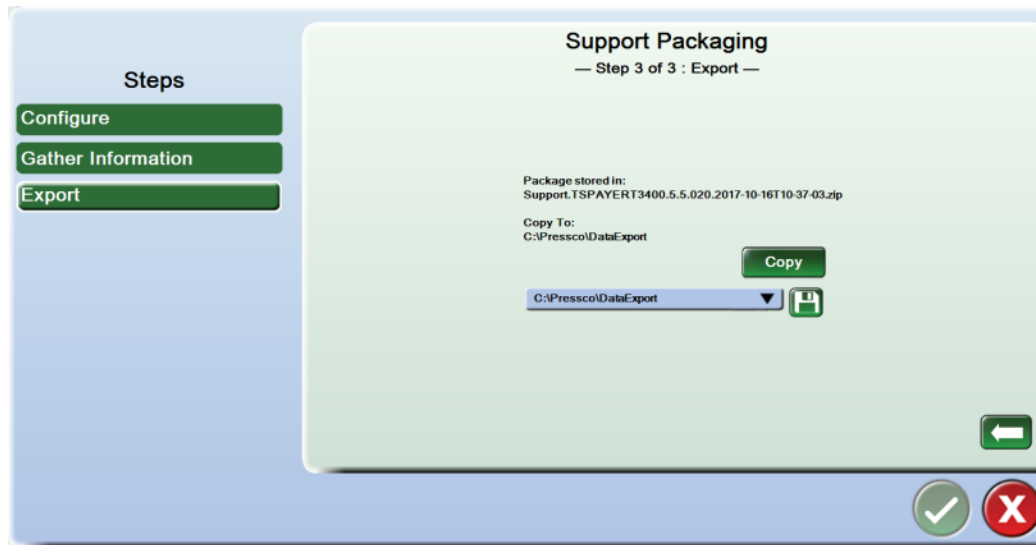
1.  选择备份和恢复菜单 | **创建支持包**。将显示支持包向导。
2. (可选) 在步骤 1: 配置: 添加 ".pcf" 文件或图像。



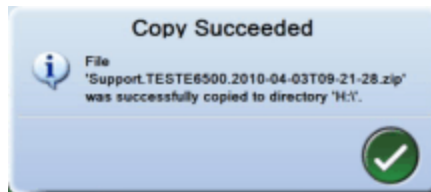
3. (可选)选中"加载自定义配置"框。 .pcf 文件是一个自定义的 Pressco 配置文件，用于收集超出标准支持包的信息。如果 Pressco 支持代表向您发送了 .pcf 文件，则连接包含 .pcf 文件的 USB 设备。选择磁盘图标并浏览到存储 .pcf 文件的位置 (USB 驱动器)。系统找到 .pcf 文件。
4. (可选)选中"将图像和学习的数据添加到包"框。对话框(如下所示)允许您选择要包含的图像类型。



- **添加图像文件**在默认图像文件夹中选择图像(例如: C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1)。包括所有传感器和有图像的通道。
  - **使用单独的 zip 文件**与支持包 zip 文件一起创建名称中带有"IMAGES"的 zip 文件。包括所有传感器和有图像的通道。如果不选中此框，则图像将包含在主支持包 zip 文件中。
  - **添加 BMID 文件**如果使用 BMID 关联检测，则包含 BMID 文件夹中的图像(例如: C:\Pressco\Lane 1\BMID)。
  - **添加模板文件**如果您有模板注册或模板定位检测，则包含"检测模板"文件夹中的图像(例如: C:\Pressco\Lane 1\InspectionTemplates)。
5. 按照屏幕上的说明操作。使用前进箭头  移动到下一个屏幕。
  6. 完成这些步骤后，请验证是否显示**步骤 3: 导出**屏幕。



7. 选择"复制到:"位置中的 USB 闪存驱动器。
8. 选择"复制"按钮。支持包文件复制到 USB 闪存驱动器，然后显示"复制成功"消息。



9. 选择"确定"按钮以继续。
10. 选择支持包装屏幕底部的"确定"按钮退出。
11. 卸下 USB 闪存驱动器。
12. 将保存的文件(包括图像)从 USB 驱动器复制到计算机。
13. 向techsupport@pressco.com发送电子邮件并附加支持包文件。如果可能的话, Pressco 服务/技术支持将在一个工作日内做出响应。

## 从支持包还原

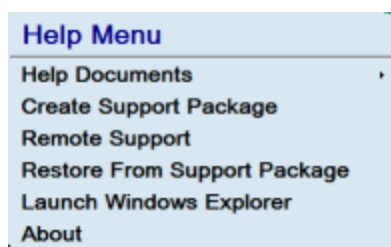
您可以将支持包还原(导入)到工作中的 Intellispec 系统。这允许您在多个系统上使用相同的配置,而无需重复您的工作,或使用在另一个系统上或由 Pressco 技术支持创建的已知良好配置。



### 您需要:

- 带有已知良好支持包的 USB 闪存驱动器
- 机械键盘输入问题描述(如果备份当前配置)

### 要还原支持包,

1. 选择主页  | 帮助  | 从支持包还原。



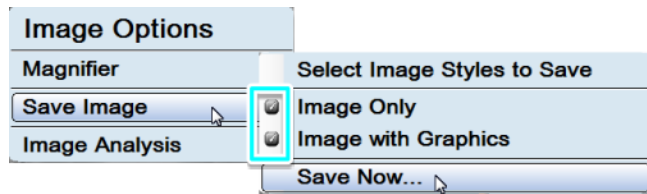
2. 系统将建议您备份当前系统。我们建议您选择"创建支持文件"按钮来备份系统。
3. 按照屏幕上的说明操作,并在提示时选择包含要还原的支持包的 USB 驱动器的位置。
4. 从 USB 驱动器中选择要还原的支持包。
5. 使用前进箭头  移动到下一个屏幕。
6. 当系统显示"检测到 V 系列应用程序"时,选择"停止应用程序"按钮以关闭 Intellispec 软件。这是还原支持包所必需的。
7. 在屏幕的步骤 4 中,选择"解压缩 Zip 文件"按钮以还原支持包,并等待系统解压缩文件。
8. 当系统显示"解包完成"时,选择前进箭头  以移动到下一个屏幕。
9. 选择"重新启动发现"按钮以重新启动 Intellispec 应用程序。

## 保存图像

有几种方法可以在 Intellispec 系统中保存图像。

### 保存任何图像:

在系统的大部分,右键单击任何图像。按照屏幕上的说明操作。这对于保存要包含在支持包中的图像非常有用。



✓ = 已启用。然后单击"立即保存..."

**仅图像** - 位图 (.bmp) 图像，没有图形。注意：只能将位图图像加载回 Intellispec。

**带图形的图像** - 带检测图形的便携式网络图形 (.png) 图像

除非指定其他位置，否则图像将保存到显示的默认位置。为您提供默认文件名。选择键盘图标以重命名图像。



通过以下链接查找有关保存图像的其他方法的信息：

"通过传感器菜单保存图像"下一页

"自动保存图像"在本页 75

"通过Retro-Spec界面保存图像"在本页 77

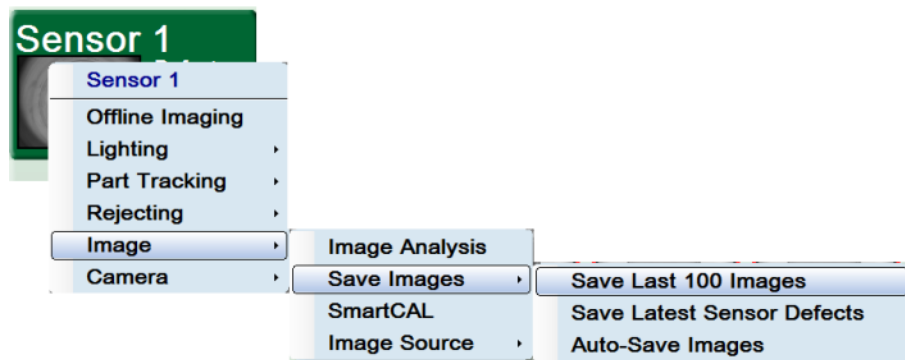
"编辑检测时保存单个图像"在本页 80

"保存拒绝图像"在本页 81

"保存ROI(展开的)图像"在本页 82

## 通过传感器菜单保存图像

从一个传感器保存一组图像(最多 100 个图像)。无论通道是在线还是离线，都可以保存图像。右键单击以查看菜单。



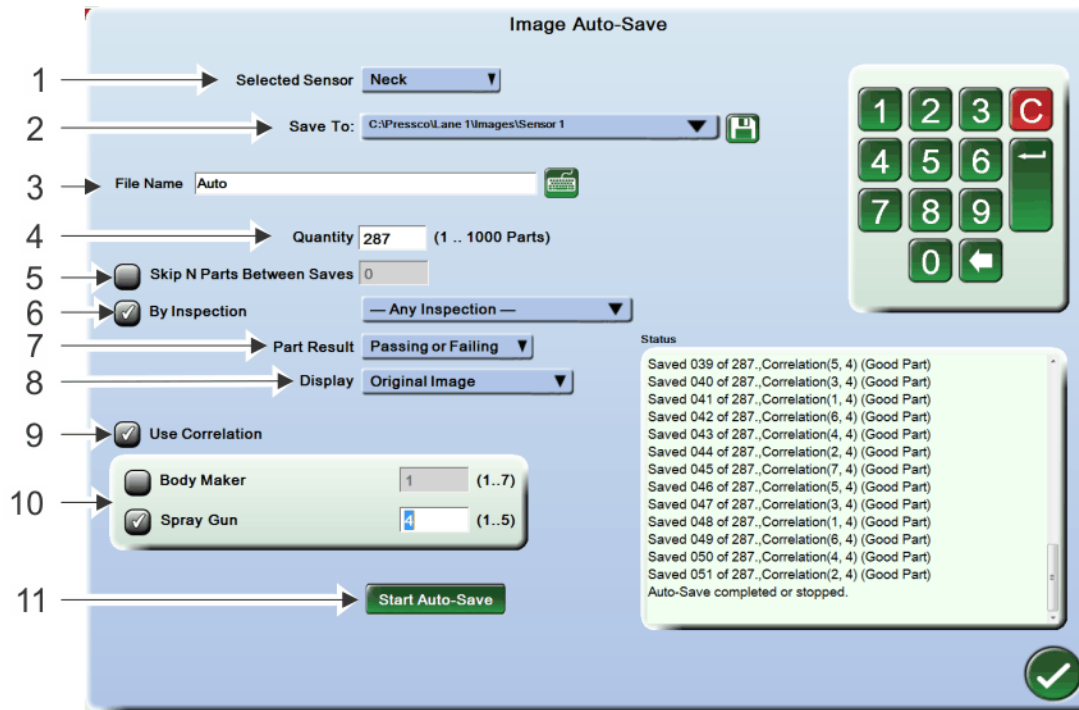
**保存最后 100 个图像**保存当前传感器捕获的最后 100 张图像。

**保存最新的传感器缺陷**保存拒绝图像缩略图中显示的最近缺陷图像，最多保存 100 个图像。

另请参阅"自动保存图像"对页

## 自动保存图像

当通道在线时，从一个传感器保存多达 1000 张图像。要获取此菜单：右键单击传感器按钮 | 图像 | 保存图像 | 自动保存图像。



1-**所选传感器** 选择一个或所有传感器。

2-**保存到** 选择位置。要更改位置，请选择磁盘图标  并浏览到所需位置。

3-**文件名** 创建文件名，描述要检测的零件。系统会自动向名称添加数字和字母。示例：“Auto0001\_S1\_P.bmp。” [0001] = 图像 1。  
[S1] = 传感器 1。[P] = 通过零件。[F] = 零件失败。

4-**数量** 要自动保存的图像数量，最多 1000 个。

5-**在保存之间跳过 N 个零件** 如果不想保存连续的图像，请选中选中框。输入要在保存的图像之间跳过的零件个数 [N]。

6-**通过检测** 只有在 [项目 1] 中选择了 一个传感器时才可用。保存与检测相关的图像。使用下拉菜单从当前零件程序中选择检测。

7-**零件结果** 保存通过或未通过检测的图像，或两者兼而有之。保存图像时，文件名包含已通过的 [P] 或已失败的 [F]。

8-**显示**从相机保存原始图像，或居中后的图像，或居中和确定方向后的图像。

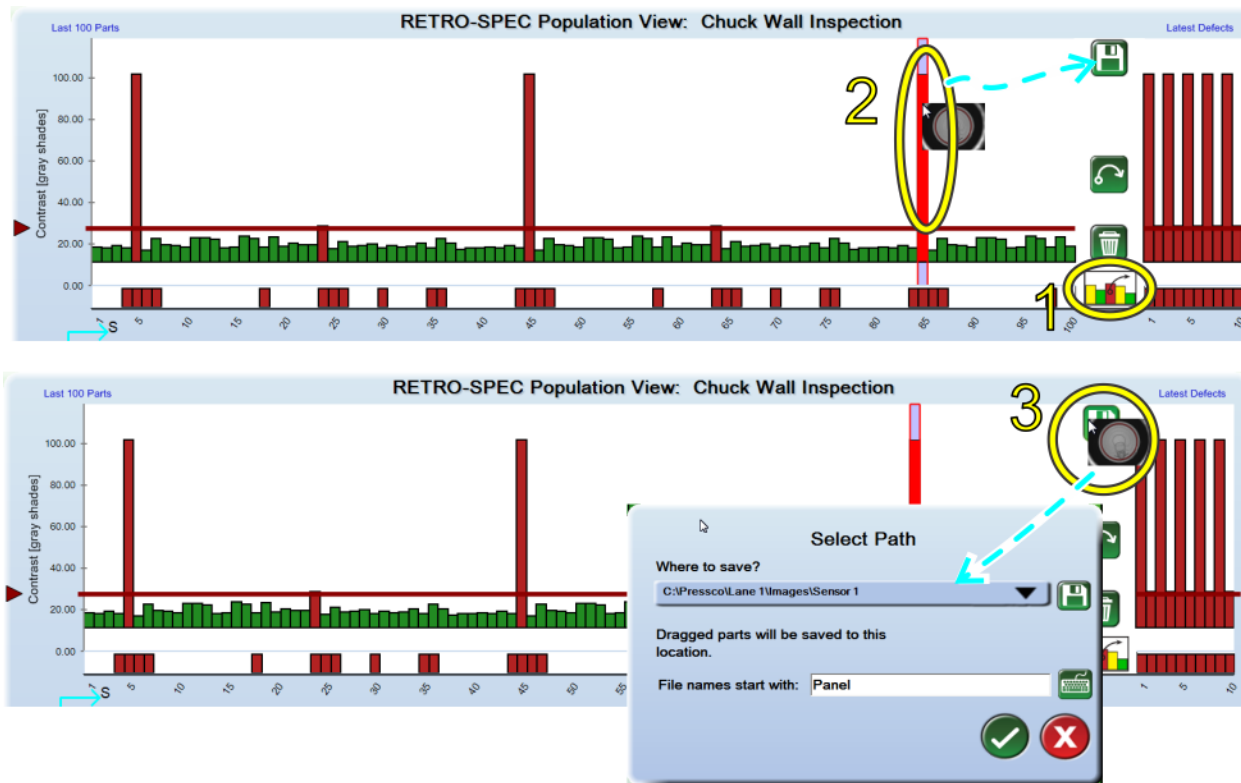
9-**使用关联** [如果安装了关联，则可用] 保存与特定机器站号相关的图像。

10-**机器零件** [如果安装了关联，则可用] 选择机器站号以保存图像。还在提供的框中输入机器部件号。

11-**开始自动保存** 选择"自动保存"以开始保存图像。选择"停止自动保存"以停止进程。通道必须在线才能收集图像。

## 通过Retro-Spec界面保存图像

[1] 解锁, [2] 将图像拖动到磁盘 [3]。选择保存图像的位置。



稍后, 您可以加载保存的图像以设置零件程序或测试。

### 图像文件管理建议

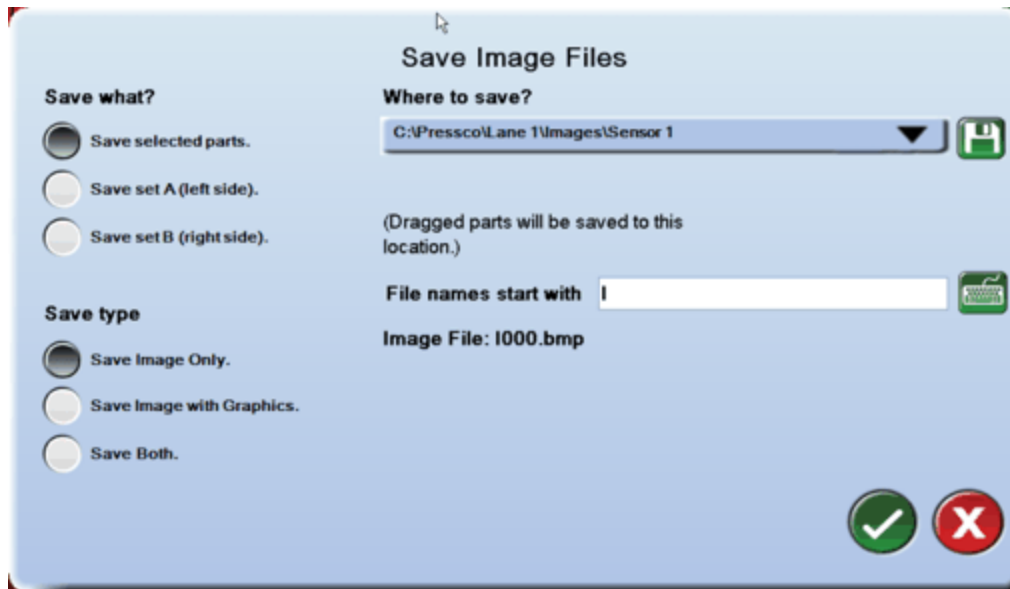
将数据集的图像保存到文件夹时, 每个图像都会获得唯一的名称。如果再次保存图像, 这些原始图像将被覆盖。我们建议您在保存图像时创建新文件夹。我们的建议是:

- 创建新文件夹并赋予它们有意义的名称
- 将"缺陷(或合格)"一词添加到文件夹名称中, 以指示您正在存储检测的缺陷(或合格图像)

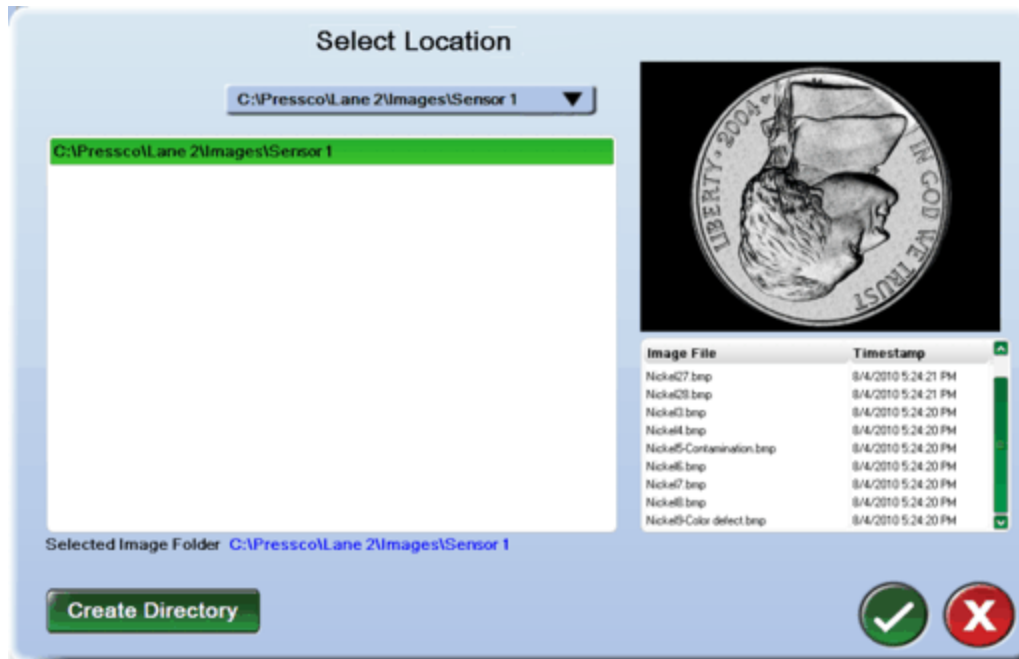
保存图像时, 可以创建新文件夹(目录)。

**要在保存图像时创建新文件夹, 请进行:**

1. 选择Retro-Spec图上的磁盘图标。



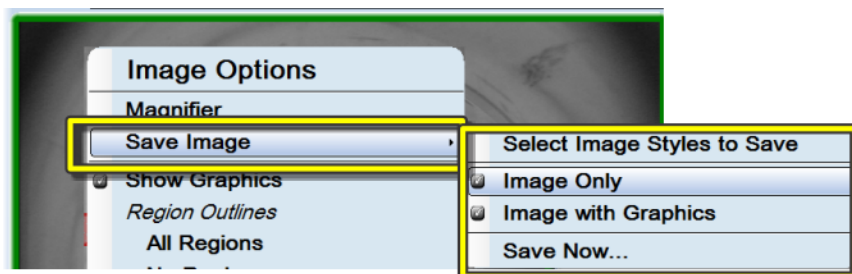
2. 选择磁盘图标以浏览文件夹。将显示"选择位置"菜单。



3. 选择菜单顶部的按钮以浏览到传感器的位置(例如, "C:\Pressco\Lane 1\Images\Sensor 1")。请注意, 您还可以将图像保存到 USB 设备。
4. 选择"创建目录"按钮以创建新文件夹。重命名文件夹以有意义的内容(例如, 侧壁)。如果要保存缺陷图像, 请使用"缺陷"到文件夹名称中。
5. 选择"确定"按钮以完成浏览并返回到"保存图像文件"菜单。
6. 选择"确定"按钮以保存图像。根据图像的存储位置, 可能需要长达一分钟才能完成, 尤其是在使用 USB 设备时。

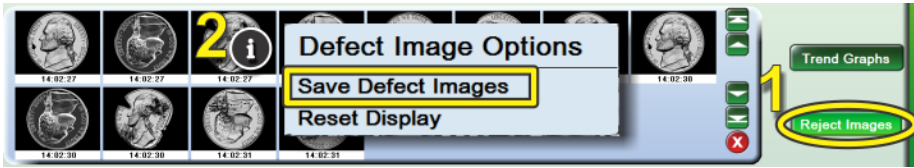
## 编辑检测时保存单个图像

右键单击图像 | 保存图像 | 选择所需的选项。无论通道是在线还是离线，都可以保存图像。



## 保存拒绝图像

从有缺陷的零件中保存多达 100 (\*.bmp) 个图像。通道可以是在线或离线。

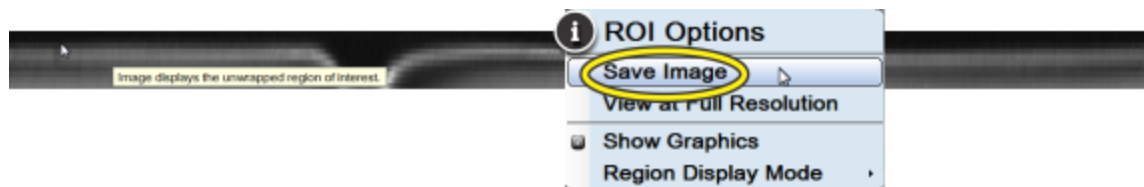


**重置显示** 重置拒绝图像显示以显示所有缺陷零件，而不是仅一个零件或一个检测的图像。

## 保存ROI(展开的)图像

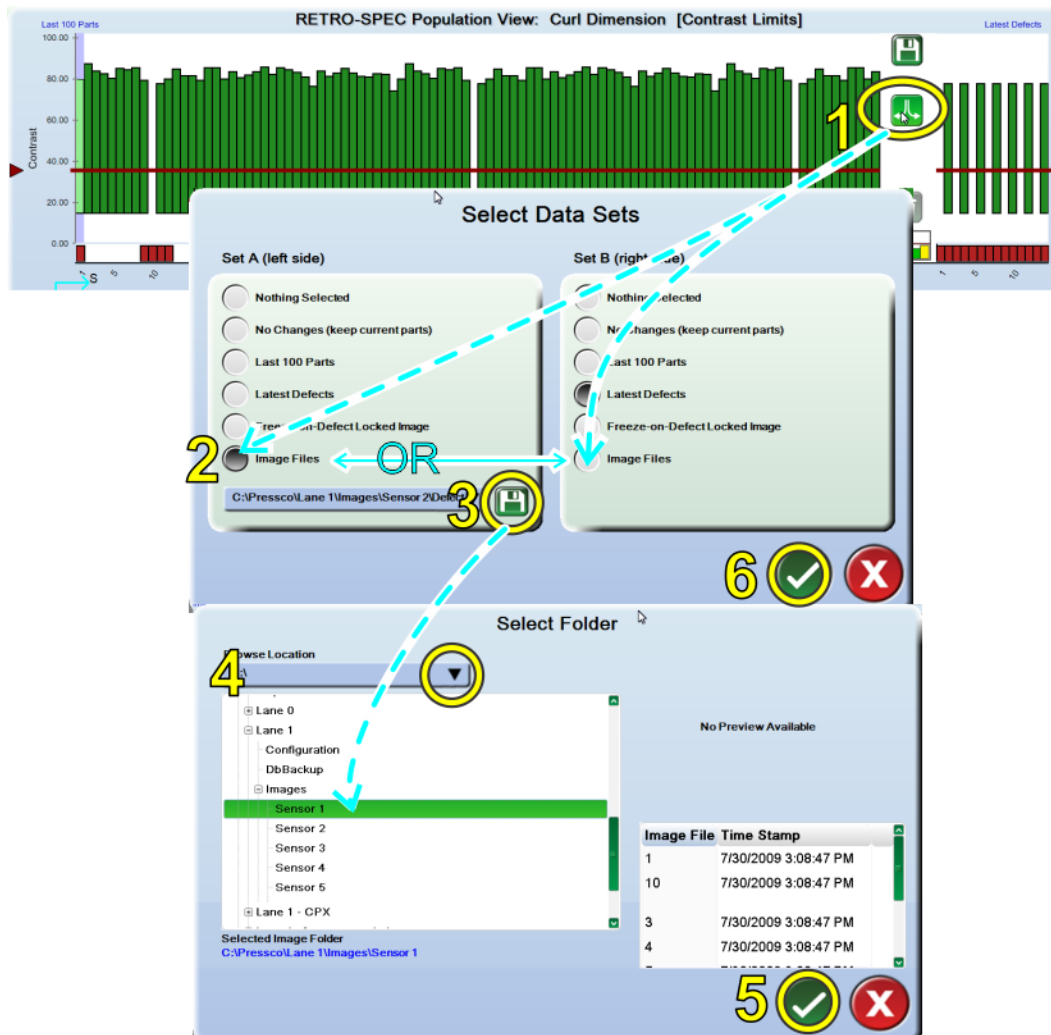
在编辑检测时保存展开的区域显示。无论通道是在线还是离线，都可以保存图像。图像将保存为 .png 文件。

**注意:** 如果要使用图像保存图形，则必须显示图形。



## 加载保存的图像

您可以通过 Retro-Spec 界面加载保存的图像。这些图像可用于测试零件程序，或不运行生产线时设置零件程序。另请参阅如何通过"传感器"菜单选择图像源。



此页面有意留空

## 照明和图像

---

### Pressco检测原理

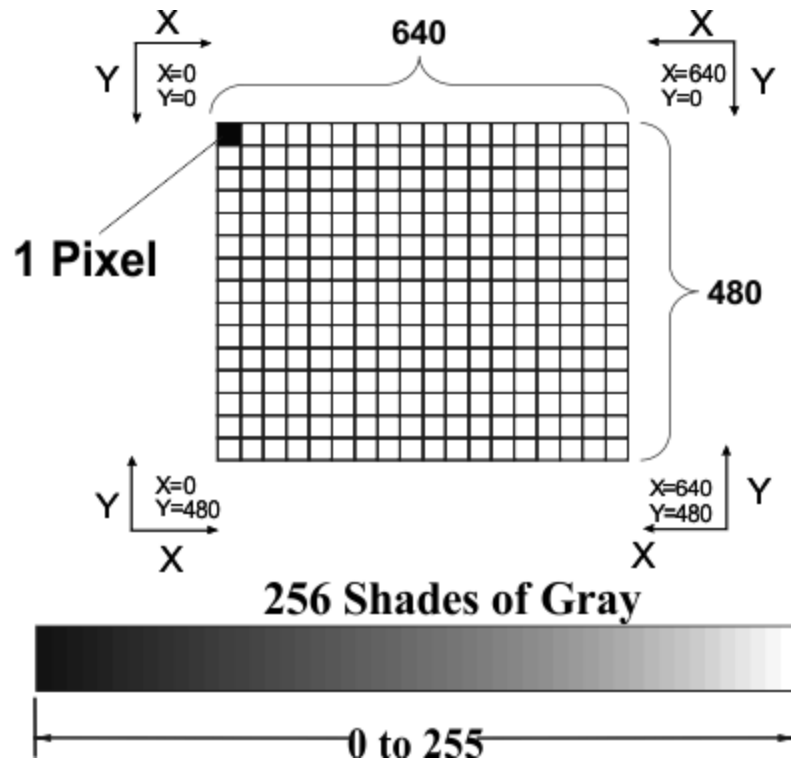
## Pressco检测简介

**什么是像素?** 像素(图片元素)是数字图像的最小部分

**X/Y 位置**所有像素在图像中都有 X/Y 位置。

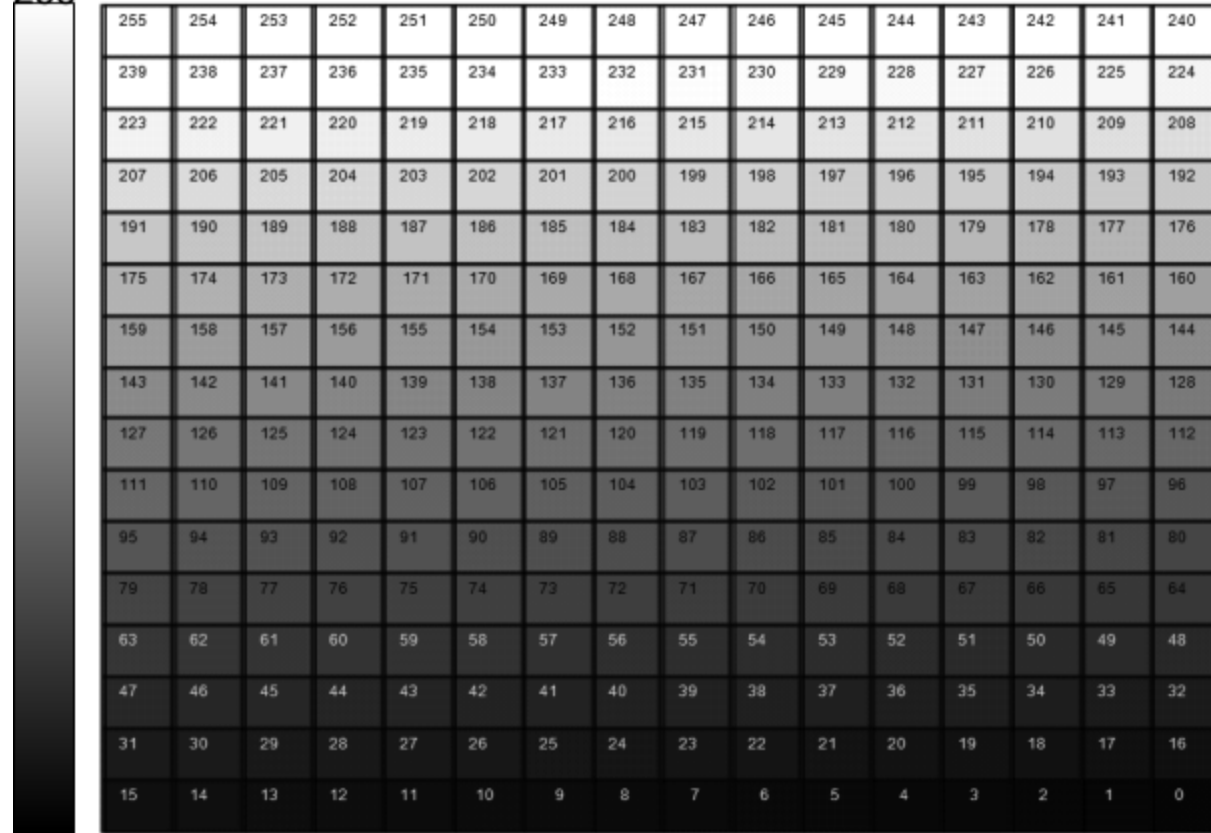
**灰度**像素的测量亮度从 0 到 255

- 0 = 黑色, 没有光
- 255 = 白色, 充满光线



像素灰度值

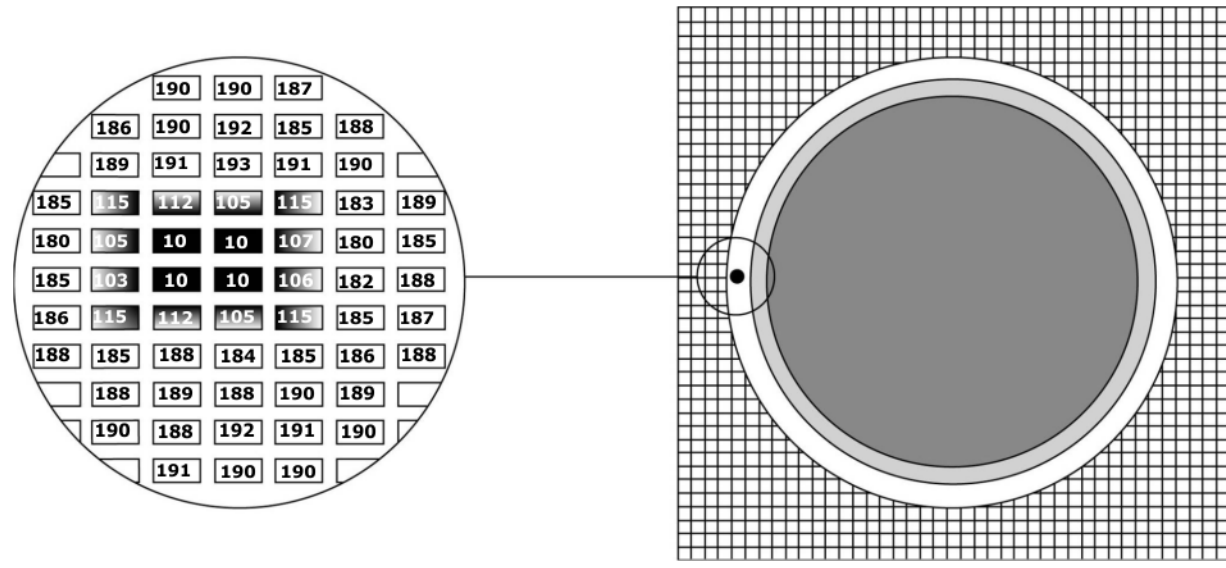
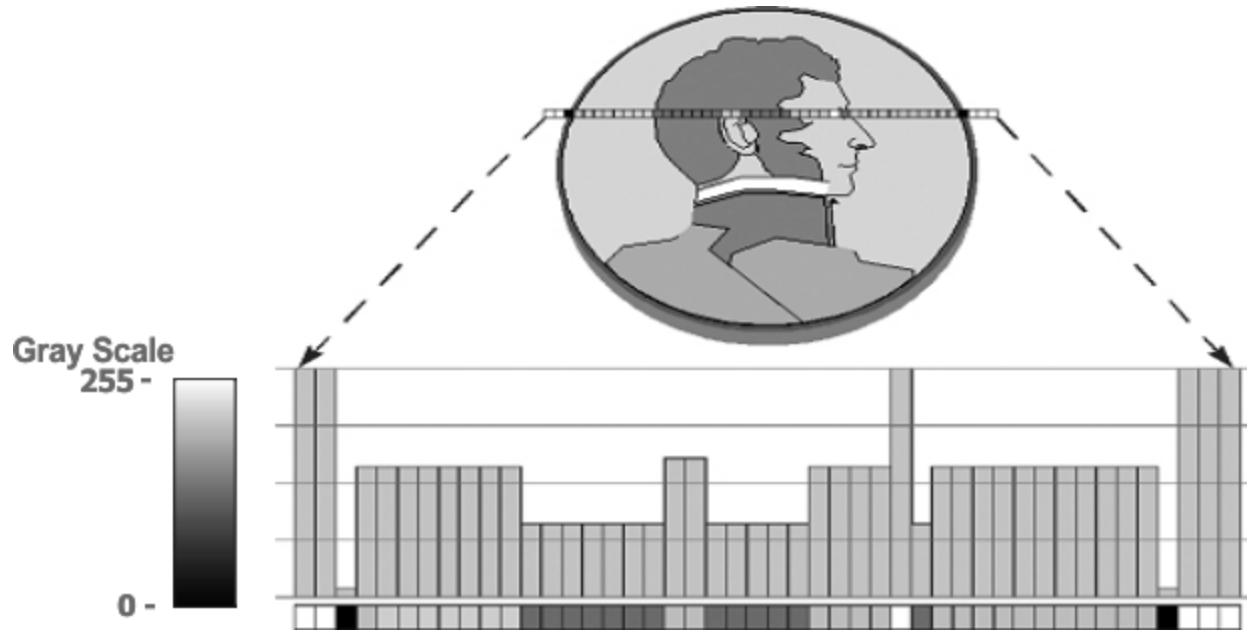
255



255	254	253	252	251	250	249	248	247	246	245	244	243	242	241	240
239	238	237	236	235	234	233	232	231	230	229	228	227	226	225	224
223	222	221	220	219	218	217	216	215	214	213	212	211	210	209	208
207	206	205	204	203	202	201	200	199	198	197	196	195	194	193	192
191	190	189	188	187	186	185	184	183	182	181	180	179	178	177	176
175	174	173	172	171	170	169	168	167	166	165	164	163	162	161	160
159	158	157	156	155	154	153	152	151	150	149	148	147	146	145	144
143	142	141	140	139	138	137	136	135	134	133	132	131	130	129	128
127	126	125	124	123	122	121	120	119	118	117	116	115	114	113	112
111	110	109	108	107	106	105	104	103	102	101	100	99	98	97	96
95	94	93	92	91	90	89	88	87	86	85	84	83	82	81	80
79	78	77	76	75	74	73	72	71	70	69	68	67	66	65	64
63	62	61	60	59	58	57	56	55	54	53	52	51	50	49	48
47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36	35	34	33	32
31	30	29	28	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16
15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0

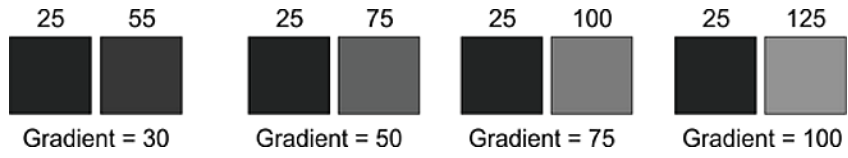
0

灰度示例

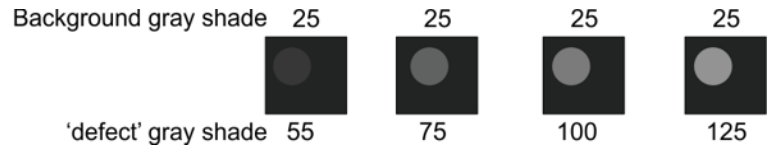


## 灰度差值

要比较的像素之间的灰色阴影差异。

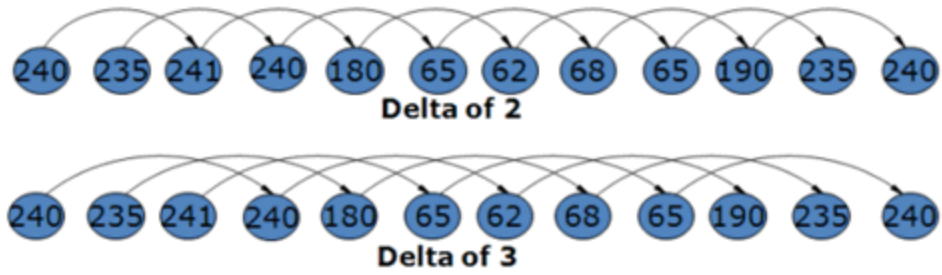


下图显示了与上述相同的灰度差值，但显示为示例"缺陷"。在每种情况下，背景是相同的 -25灰色阴影。



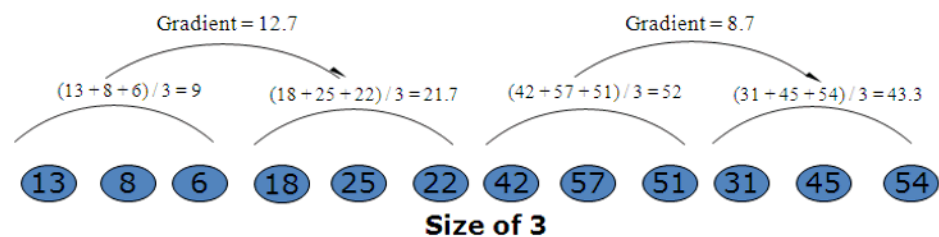
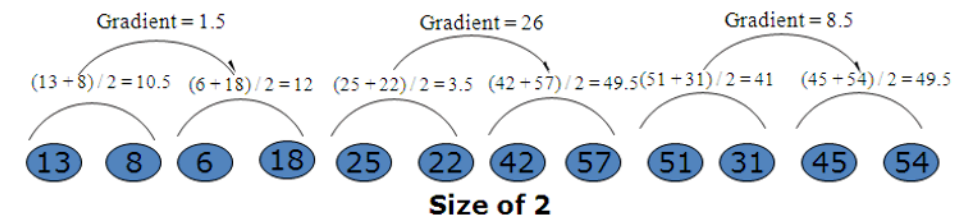
## Delta

要比较的像素之间的距离。delta越大，灵敏度越高。




## 尺寸

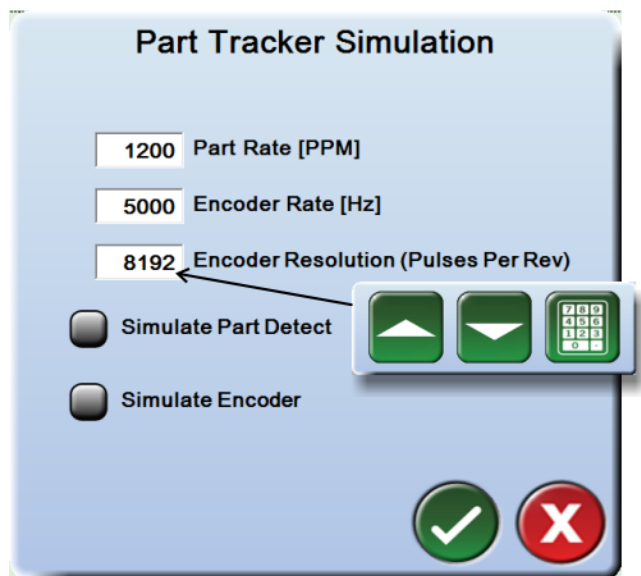
要比较的组中的像素数。更大的尺寸 = 更低的灵敏度。



## 零件跟踪器模拟

用于故障排除。模拟零件速率允许继续检测。

要进入此屏幕：从通道或传感器概览模式，请选择"工具"|硬件设置|零件跟踪器模拟。



要启用模拟零件跟踪器，请选择复选框，然后在窗口中输入所需的零件速率。

**零件速率** - 以每分钟零件数 (PPM) 为单位输入模拟零件速率。

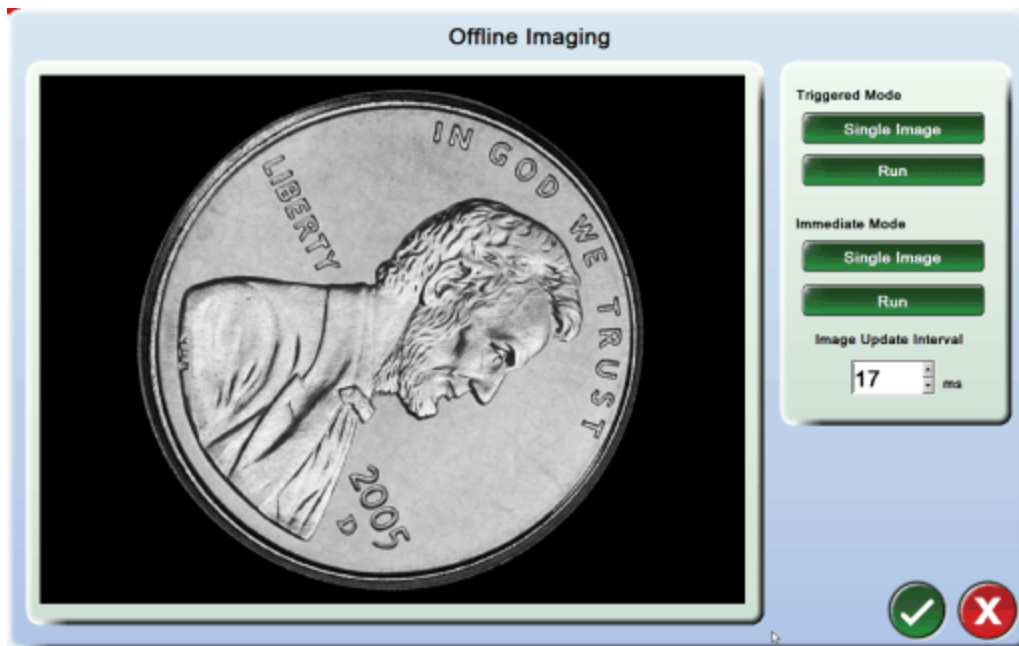
**编码器速率和分辨率**- 输入模拟编码器属性。

*注意：系统不能同时在 PDX 模式和零件跟踪器仿真模式下运行。如果一个模式已在运行，然后启用另一个模式，系统将显示一条警告，指出最新设置将覆盖以前的模式。*

**图像**

## 离线图像

当通道离线时获取图像。要查看此菜单，请右键单击传感器按钮，然后选择"离线图像"。



### 触发模式

**单张图像**每次单击按钮时都会拍摄一张照片。(它使用零件探测器)

**运行**当每个零件触发零件探测传感器时，会连续拍摄照片。

### 实时模式

**单张图像**每次单击按钮时都会拍摄一张照片。(不使用零件探测器)

**运行**相机使用"图像更新间隔"拍摄连续照片。你看到相机下面的所有东西。

## 图像分析

测量图像中的像素之间的灰色阴影值或距离。这仅离线可用。

**注意:**要快速测量图像中的灰色阴影, 请使用图像放大镜(单击或右键单击图像)。

要访问图像分析: 确保通道处于离线状态。右键单击传感器按钮 | 图像| 图像分析。

**Image Analysis for Sensor 'Body'**

Marker Pool: as: D = 104; C = 263; Distance = 159  
 Marker Value Difference: (D - C) = 5  
 Marker Values: D = 163; C = 158

C: Area=20216 Circle  
 Center=(200, 248)  
 C: Area=20016 Circle  
 Center=(200, 248)  
 C: Area=20016 Circle  
 Center=(200, 248)  
 Calibration: Circle Diam  
 ser=182.00 Measured Diameter=14.00, Computed Scale=0.9395  
 Calibration: Circle Diam  
 ser=182.00 Measured Diameter=14.00, Computed Scale=0.9395  
 Calibration: Circle Diam  
 ser=182.00 Measured Diameter=14.00, Computed Scale=0.9395  
 L: Line Length=902 Au  
 =148, Range=88.250, STD=47.008, Point 1=(400, 248), Point 2=(100, 248)

Measured Length  
 mm

Calibration Units: millimeters [mm]  
 Calibration Scale: 0.8022 millimeters / pixel  
 1.2466 pixels / mm

1 移动

2 获取更多图像

测量区域  
 a - 移动区域  
 b - 调整面积

Camera Resolution: 640 x 480 Monochrome

## 校准图像像素比例

### 使用图像分析

图像分析可用于输入零件的实际测量值并计算每像素的度量单位。这称为像素比例。此校准可用于对该传感器的任何检测。

#### 要计算像素比例：

1. 使用已知良好的零件，测量零件上区域的长度或直径。
2. 在"测量"框中输入该值。
3. 在图像分析中，将直线或圆圈放置在用于测量零件的同一位置上。将线条的标记或圆放在您希望系统测量零件的边缘。
4. 单击"计算比例"按钮。系统计算像素比例并显示值。
5. 要将比例保存到传感器文件，请单击"保存比例"按钮。像素比例随传感器一起保存，可用于对该传感器下的任何检测。

### 使用检测

像素比例可以校准用于单个检测或传感器。在这些检测中使用"保存校准"时，您可以在该传感器的其他检测中使用校准信息。执行像素比例校准的检测包括：

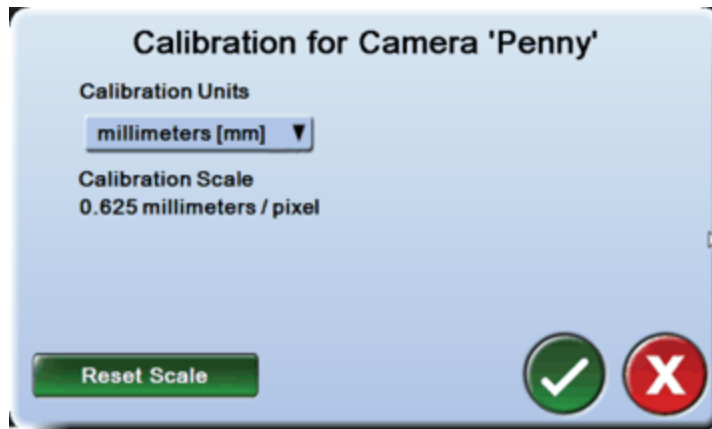
- 测量
- 灌装高度
- 灌装高度 - 分段
- 缩颈部位定位
- 距离

### 选择测量单位(查看摄像机校准)

选择测量单位。如果在英寸和毫米之间切换，像素比例将自动转换。在图像分析或某些检测(如测量或灌装高度)中执行像素比例校准。校准用于计算零件上的测量值。

在此菜单中选择的单位将显示在检测菜单中：Ⓢ表示像素，mm表示毫米，"英寸"，或自定义单位为 \* 空白。

要获取此菜单，请右键单击"传感器"按钮 |相机|查看摄像机校准。

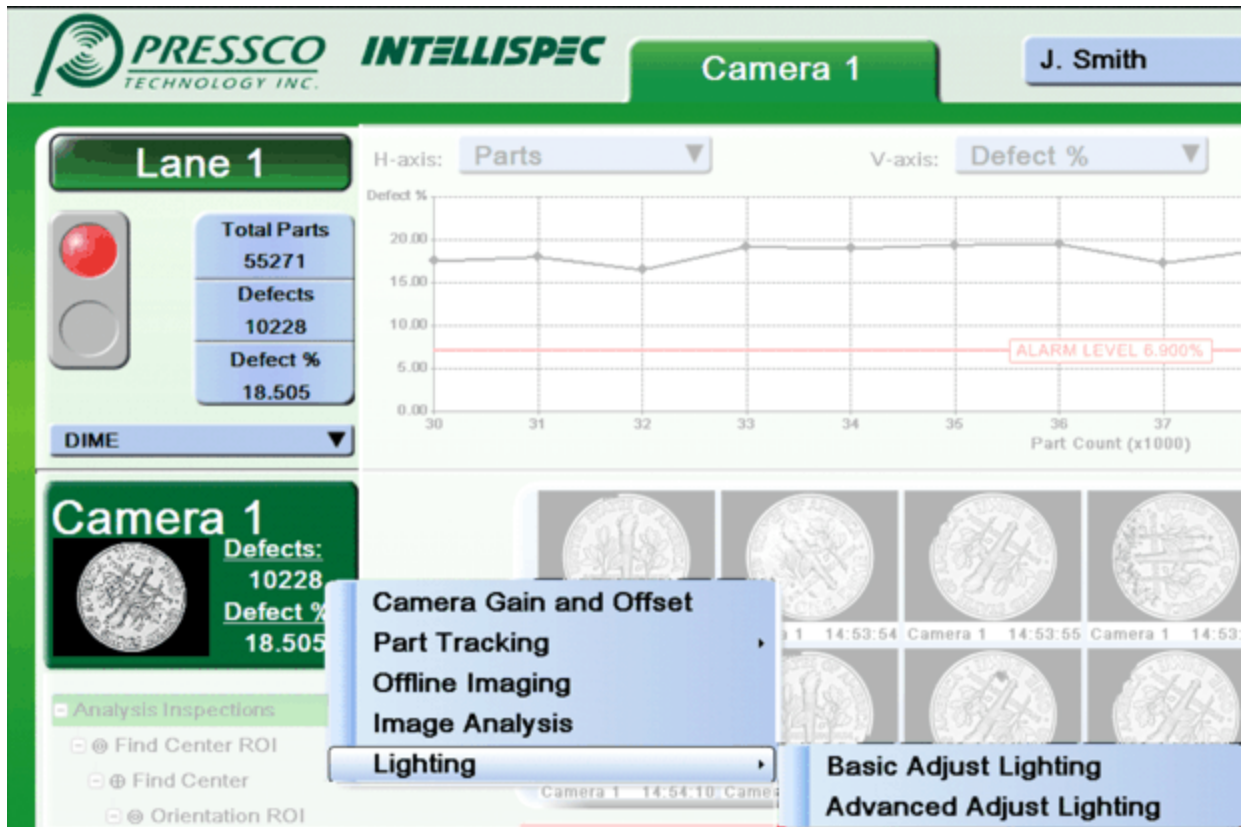


注意：

- 如果从毫米切换到英寸或相反，则将为您转换比例。但是，如果您切换到毫米和英寸到自定义或像素，则不会为您调整比例。
- 如果切换到像素，比例将设置为 1.0。如果从像素切换到其他单位，刻度将恢复为校准值。
- "重置比例"按钮将所选任何单位的比例设置为 1.0。

## 照明

## 照明 - 访问



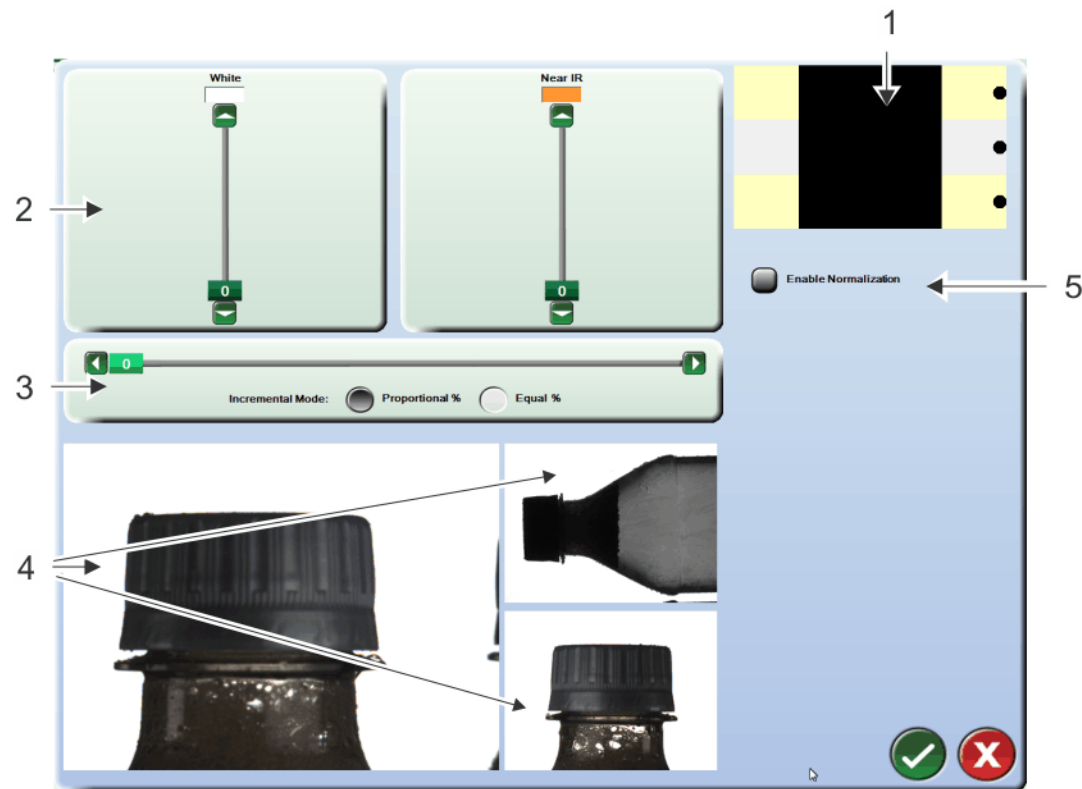
## 要访问照明软件:

1. 从通道概览模式，右键单击所需的传感器按钮。
2. 选择照明。
3. 选择"基本"或"高级照明"。对于大多数调整，基本照明是足够的。高级照明调整由 Pressco 工程师使用，或用于进行不常执行的专用设置。

## 基本照明调整

基本照明提供您将使用的大部分照明调整。调整照明时通道必须离线。

要进入此屏幕：右键单击传感器按钮 |照明|基本照明调整。



1-选择要调整的区域。您可以选择单个区域或多个区域。随着照明的变化，区域及其旁边的按钮将更改颜色。

2-每种颜色(红色、绿色、蓝色和红外)有单独滑块并且允许单独调整。

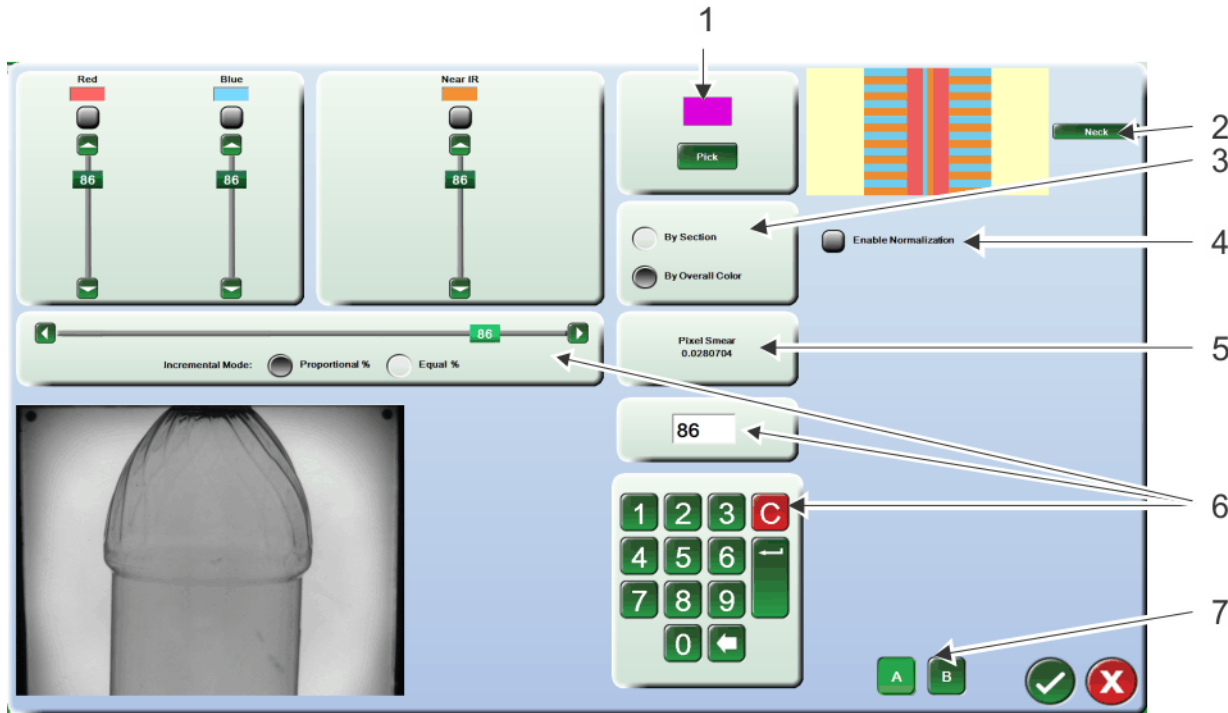
3-比例百分比 - 移动滑块可调整所有颜色，但保持每种颜色的当前百分比。**等比照明%** - 每种颜色都按相同量调整。

4-选择任意图像(如果适用于您的系统)以选择摄像机以调整照明。

5-启用标准化-(或禁用标准化)。对于大多数应用程序，保留禁用标准化。如果要修改的旧零件程序已启用标准化，请将其保留为启用。

## 高级照明调整

此屏幕提供附加照明设置。这主要是Pressco工程师使用，或用于进行不常执行的专用设置。通道必须离线才能调整照明。  
要进入此屏幕：右键单击传感器按钮 |照明|高级照明调整。



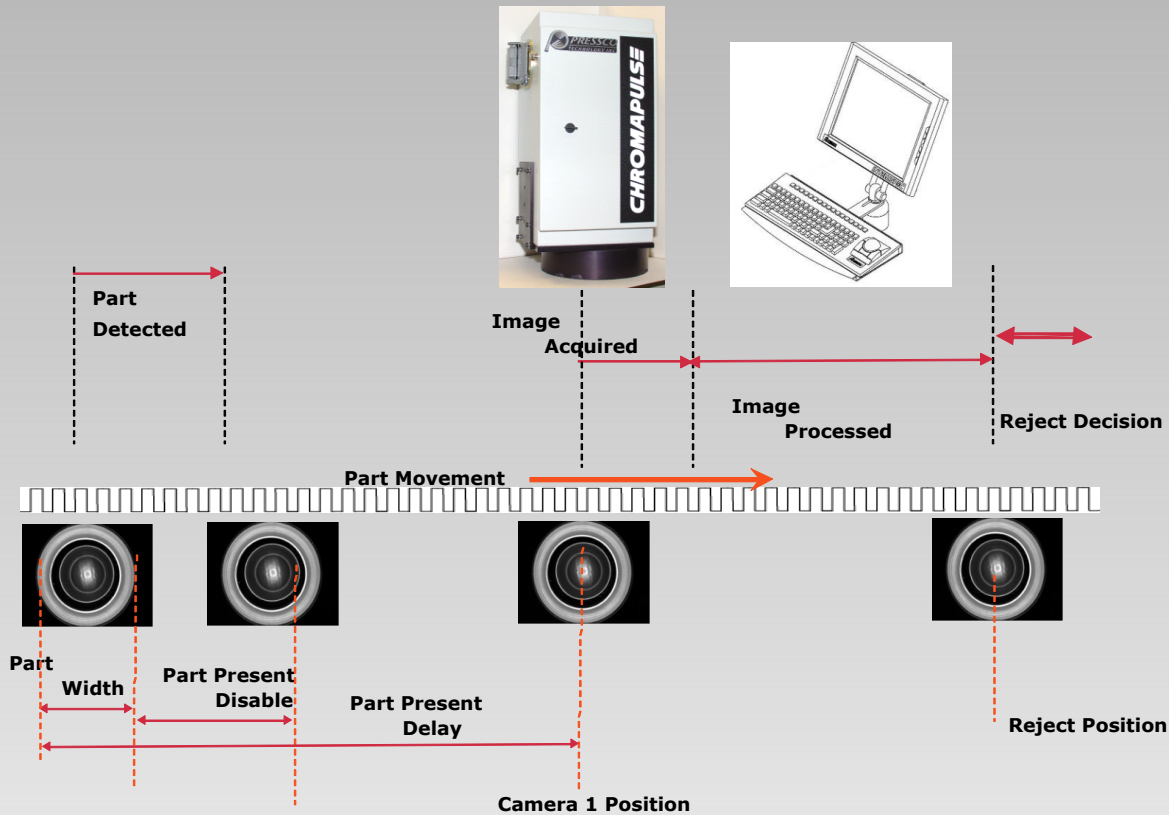
- 1)打开调色板，并允许您选择预先选择的颜色。
- 2) 如果检测模块具有不同的照明阵列，请单击其中一个阵列按钮以按区域调整照明。[Advanced Adjust Lighting - Zones](#)
- 3)按部分- 按每个部分更改照明。按颜色- 一次更改多个部分的照明。
- 4)启用标准化-(或禁用标准化)。对于大多数应用程序，保留禁用标准化。如果要修改的旧零件程序已启用标准化，请将其保留为启用。
- 5)像素涂抹- Intellispec 计算照明、图像大小和零件速率的像素涂抹量。应保持在1以下。
- 6)屏幕键盘- 输入颜色百分比。这还会移动百分比滑块。
- 7)A/B 按钮- 为同一零件设置两种不同的照明设置，以便进行比较。

此页面有意留空

## 零件跟踪

### 检测期间事件序列

此图显示了典型的事件检测序列。请注意，您的系统配置可能涉及更多的组件，并且可能与此处所示不同。



### 零件跟踪术语

**零件宽度** 零件传感器"看到"零件的编码器脉冲数量。

**零件瞄准延迟** 从零件探测传感器到摄像机中心线的距离(编码器脉冲数)。如果使用 PDX, 则这是从 PDX 发出的零件探测发出的脉冲到摄像机中心线的编码器脉冲数。

**拒绝时间延迟** 从零件探测传感器(或从 PDX 零件探测脉冲)到拒绝器的距离(编码器脉冲)。此信号可确保拒绝正确的零件。

**拒绝保持或拒绝脉冲宽度**拒绝信号的持续时间(以毫秒为单位)。此信号必须足够长,以确保零件被有效拒绝,并且足够短,以确保每个拒绝脉冲仅拒绝一个零件。

**自适应拒绝**当您的产品速度发生重大变化时,此功能是必需的,因为拒绝器的打开时间是恒定的。此逻辑允许系统监控产品速度并补偿发送到拒绝器的脉冲。

**拒绝确认**不常用。这是以编码器脉冲为单位从拒绝机构到拒绝确认传感器(如果安装)的距离。

## 编码器



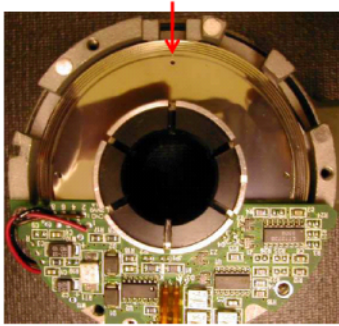
**编码器**用脉冲速率与生产线/输送带速度成正比指示机械运动的装置。系统通过编码器脉冲跟踪零件移动,从探测到零件的那一刻起,直到通过拒绝站。

## 编码器/PDX"时序轮"

编码器传感器对脉冲进行计数,以了解零件的位置



编码器"Z"指示器用于当转轮转动满 360 度时,对计数进行归零



## 使用 PDX 进行零件跟踪

零件探测发生器 (PDX) 用于某些应用, 其中 Intellispec 系统直接在机器上而不是在输送带上进行检查。PDX 是内置于零件跟踪器板上的电路。

如果使用 PDX, 则通过以下措施完成零件跟踪:

- 使用编码器监控传送转轮(或其他机器部件)的移动
- 将信号馈送到软件
- 使用编码器的分辨率和使用口袋数对软件进行编程
  - 这将生成每个口袋的零件检测脉冲
  - 此零件信号用于获取零件图像并生成拒绝脉冲

如果使用 PDX, 则必须进行空口袋检测。PDX 跟踪口袋, 而不是零件, 因此空口袋检测确定零件是否位于口袋中。

使用 PDX 的优点:

- 不使用零件探测传感器, 因此任何部件都不会因机器故障或维护过程中意外移动
- 运行不同零件时, 零件时间参数不应受到影响

## 零件宽度校准

零件宽度是零件探测传感器"看到"零件的编码器脉冲数。要执行校准, 您必须将零件运行过零件探测传感器后。

对于使用 PDX 的系统, 不使用零件宽度校准, 但应分别使用零件宽度和零件瞄准禁用时间的值为 0 和 1。

### Part-Width Calibration

In Use  New Value

Part Width 0  (Encoder Ticks)


Part-Present Disable Time 0  (Encoder Ticks)

Calibration Results (Part Width)

Parts	Avg.	$\sigma$	Min	Max
127	71.46	14.89	45	94

Simulation

### Confirm changes

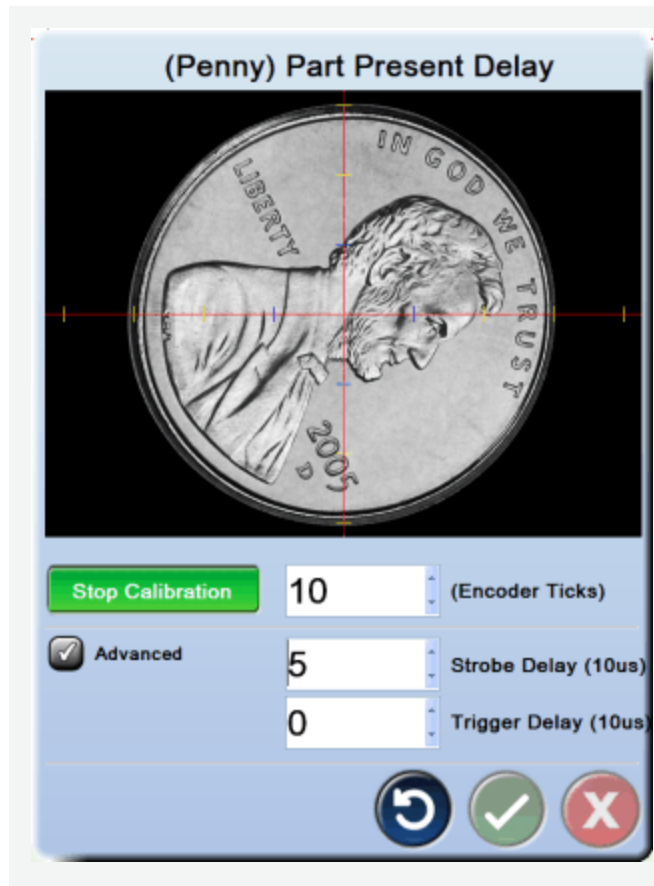
 Do you want to apply the following changes to the system?

Part width changes from 0 to 72 encoderticks.  
Part present disable time changes from 0 to 3 encoderticks.


#### 要校准零件宽度:

1. 从传感器概览模式, 右键单击传感器按钮 |零件跟踪|零件宽度校准。
2. 当零件在摄像机或传感器下运行时, 选择"开始校准"。当每个零件经过时, 其宽度将显示在零件宽度字段中。
3. 在足够数量的零件经过(我们建议大约 10 个零件)后, 选择"停止校准"(与"开始校准"相同的按钮)。这将在屏幕的下部显示校准结果。
4. 检查结果;查找**最小值**和**最大值**, 彼此间大约相差 10 个编码器脉冲。如果结果可以接受, 请选择"确定"以保存数据。如果结果偏差大, 请重新校准零件宽度。要在不保存更改的情况下退出, 请选择退出 按钮。
5. 系统将提示您确认您的更改。如果结果可以接受, 请选择"确定"以保存数据。如果结果有偏差, 请选择取消 按钮并重新校准。

## 零件瞄准延迟校准

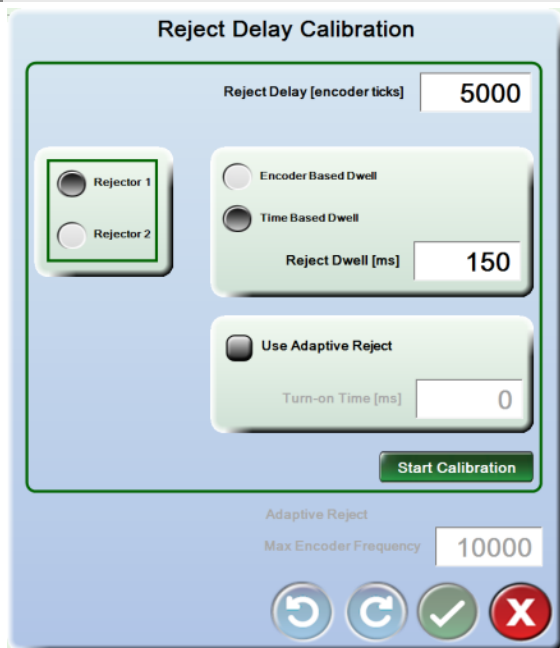


## 要校准零件瞄准延迟:

1. 从传感器概览模式, 右键单击传感器按钮 |零件跟踪|零件瞄准延迟校准。
2. 选择"开始校准"按钮。
3. 将零件放在输送带或零件流中。该零件将触发零件探测传感器, 然后系统将计算编码器脉冲的数量并拍照。
4. 手动调整零件瞄准延迟(编码器脉冲)值, 直到每次零件在系统中运行时图像居中。
5. 完成后, 选择"停止校准"按钮。零件瞄准延迟校准值将保存并存储在通道配置文件中。
6. 选择"确定"  按钮以保存更改并退出。

## 拒绝延迟和Dwell校准

校准拒绝延迟和Dwell需要时间和耐心。在准备时，如果可以收集几个不同的瓶坯和使用记号笔在瓶坯上创建“缺陷”。使用尽可能多的瓶坯，以完成正确的校准。



### 要校准拒绝延迟：


1. 从传感器概览模式，右键单击传感器按钮 |拒绝|拒绝延迟校准。
2. 选择"开始校准"按钮。
3. 将零件放在正在运行的输送带上或零件流中。在"拒绝延迟"框中显示的编码器脉冲数后，将激活拒绝器。
4. 确保已拒绝正确的零件。
5. 继续将零件插入零件流中。
6. 手动调整拒绝延迟(编码器脉冲数)，直到每次拒绝正确的零件。
7. 调整"拒绝保持"，使其足够长，可以完全拒绝零件，并且足够短，每个拒绝脉冲仅拒绝一个零件。
8. 完成后，选择"停止校准"按钮。拒绝值将保存并存储在通道配置文件中。
9.  选择"确定"按钮以保存更改并退出。

### 自适应拒绝校准(可选)

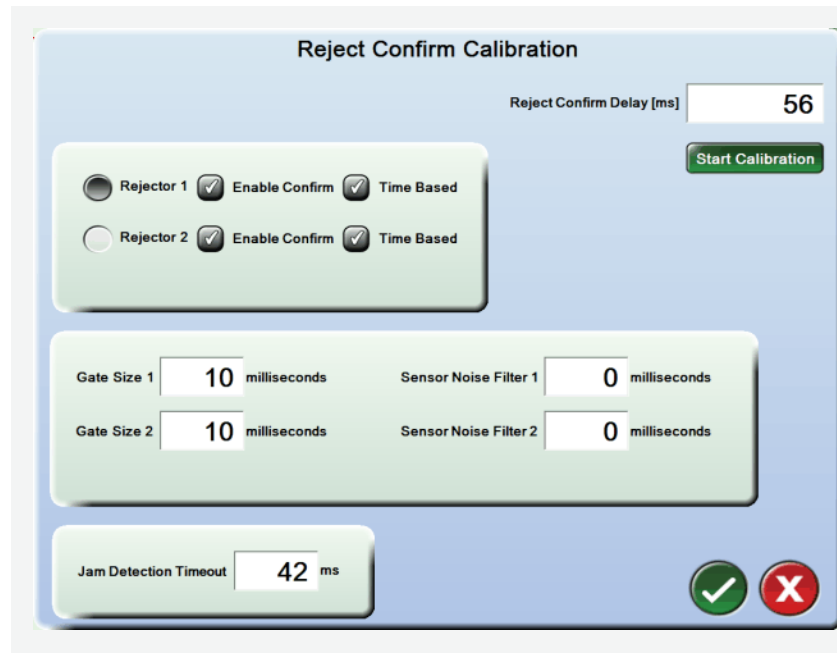
注意：自适应拒绝不在 BNS 中使用



### 要校准自适应拒绝:


1. 以最大速度运行输送带约 35-40 秒。这将对自适应拒绝逻辑进行编程, 以实现最高的产品速度。
2. 转到 **I/O 诊断** 屏幕, 并在生产线以最大速度运行时记录编码器速率。
3. 转到 "拒绝延迟校准" 菜单: 右键单击传感器按钮 | **零件跟踪** | **拒绝延迟校准**。
4. 选择复选框: **使用自适应拒绝**。
5. 将 **最大编码器频率** 设置为步骤 1 中记录的值。
6. 设置拒绝设备 "打开时间" (通常空气拒绝器约为 10 毫秒, 推压拒绝器约为 15 毫秒)。
7.  选择 "确定" 按钮以保存更改并退出。

## 拒绝确认校准(可选)



The image shows a software dialog box titled "Reject Confirm Calibration". At the top right, there is a text input field for "Reject Confirm Delay [ms]" with the value "56" and a "Start Calibration" button. Below this, there are two radio button options: "Rejector 1" and "Rejector 2". Each radio button has two checked checkboxes: "Enable Confirm" and "Time Based". In the center, there are four input fields: "Gate Size 1" (10 milliseconds), "Sensor Noise Filter 1" (0 milliseconds), "Gate Size 2" (10 milliseconds), and "Sensor Noise Filter 2" (0 milliseconds). At the bottom left, there is a "Jam Detection Timeout" input field with the value "42 ms". At the bottom right, there are two circular buttons: a green one with a white checkmark and a red one with a white 'X'.

## 要校准拒绝确认:

1. 从传感器概览模式, 右键单击传感器按钮 |拒绝|拒绝确认校准。
2. 选中启用确认。
3. 如果使用基于时间的拒绝确认, 则选中"基于时间的"框, 并设置门尺寸、传感器过滤器和堵塞检测超时。
4. 选择"开始校准"按钮。
5. 放一个零件经过系统。提示: 为了获得最佳效果, 放大约 10 个零件经过系统。
6. 完成后, 选择"停止校准"按钮。系统将计算拒绝确认延迟。  
[拒绝确认延迟 = (从零件探测到拒绝确认传感器的脉冲数) 减去拒绝延迟]
7.  选择"确定"按钮以保存更改并退出。

以下参数仅用于基于时间的拒绝确认：

**门尺寸**系统查找产品通过拒绝确认传感器的时间间隔(以毫秒为单位)。有效范围为 1 到 63 毫秒。

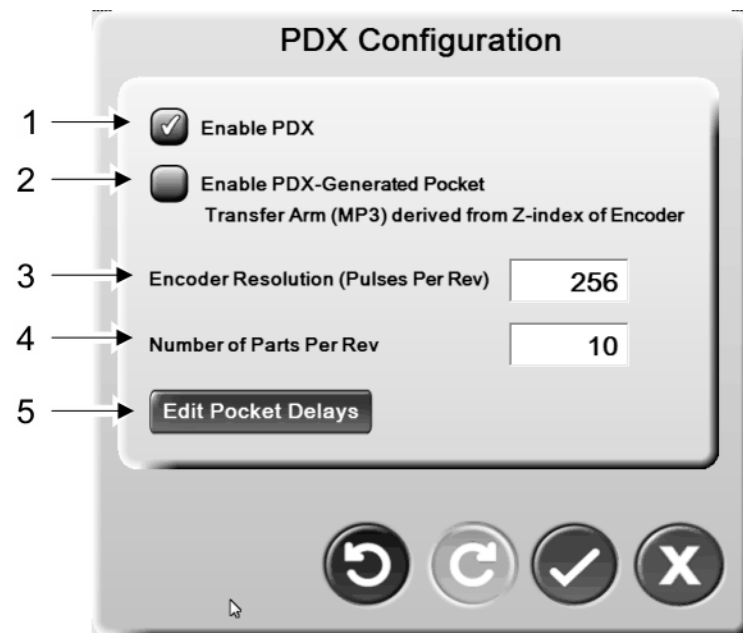
**传感器噪声滤波器**拒绝确认传感器将经过的最短脉冲宽度(以毫秒为单位)。这用于过滤毛刺或噪音。这通常设置比零件宽度小得多,但大于毛刺或噪声。有效范围为 0 到 4 毫秒。


**堵塞检测超时**指定传感器在触发拒绝确认处堵塞警报之前阻塞的时间。必须通过通道报警配置启用此警报。有效范围为 1 到 32000 毫秒。

## PDX 配置

零件探测发生器 (PDX) 用于某些应用,其中 Intellispec 系统直接在机器上而不是在输送带上进行检查。PDX 是内置于零件跟踪器板上的电路。

**注意:**系统不能同时在 PDX 模式和零件跟踪器仿真模式下运行。如果一个模式已在运行,并且启用另一个模式,系统将显示一条警告,指出最新设置将覆盖以前的模式。



要进入此屏幕:从通道或传感器概览模式,请选择工具  |硬件设置| PDX配置。

**要配置 PDX:**

1. 选择启用 PDX 复选框。
2. 输入系统上使用的编码器分辨率(例如,每圈 8192 个脉冲)。
3. 如果您的系统没有使用口袋盘生成索引信号,请选中启用 PDX 生成的口袋框。
4. 选择"确定"按钮以接受更改并退出。

1 - 启用 PDX 启用 PDX 回路。

2 - 启用 PDX 生成口袋在大多数系统上 - 如果您的系统不使用口袋盘,并且您需要编码器的 Z 索引信号,请选中此框。这样就不需要口袋盘了。索引信号在零件跟踪器板上处理。或者,如果您的系统使用带有索引引脚的物理口袋盘,请取消选中此框。

3 - 编码器分辨率(每圈的脉冲)输入设备上安装的编码器的分辨率。

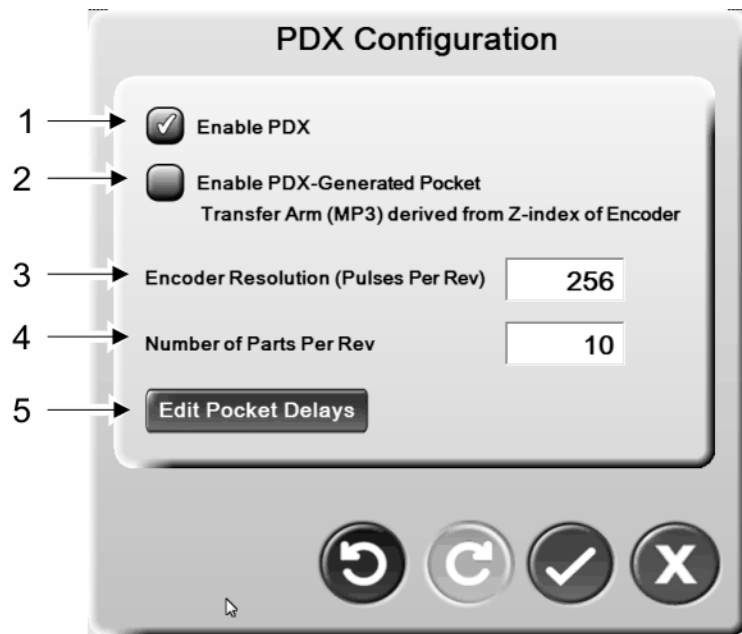
4 - 每转零件数输入连接编码器的机器部件数或口袋数(例如,传输臂数)。

#### 5 - 编辑口袋延迟

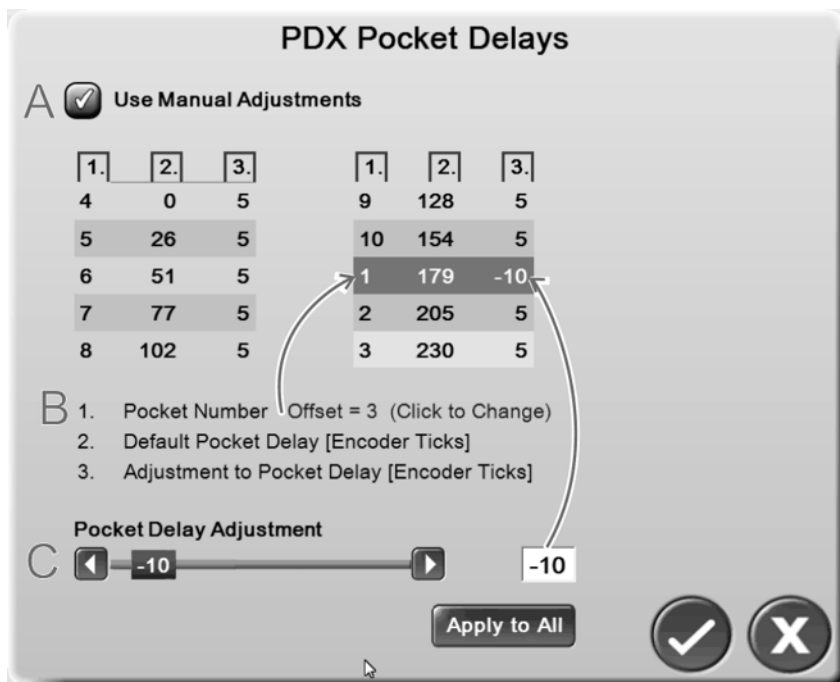
仅当机器零件间隔不均匀时,才需要使用此功能。如果您的系统具有刚性机器部件和一致的零件间距,则无需采取进一步操作。

对于此解释,编码器分辨率 [3] = 256。每圈的零件数 [4] = 10。

---



单击"编辑口袋延迟"按钮时，可以手动更改延迟，如下所示。



A - ✓ = 已启用

B - 口袋编号 [第 1 列] - 如果您有一个口袋(物理上)标记为口袋#1, 但索引脉冲是 3 口袋, 您可以使用 3 作为偏移量(如上例所示)。如果索引脉冲位于口袋#1, 则无需偏移。

默认口袋延迟 [第 2 列] - 这是为您计算的。系统将编码器分辨率 [3] 除以每圈的零件数 (口袋) [4], 并计算每个口袋之间的延迟。

C - 口袋延迟调整 [第 3 列] - 您可以更改一个口袋的延迟, 或应用于所有。如果只有一个机器部件移位, 则您可能只需要更改一个口袋的延迟。

您可能会注意到, 有时您可以输入负数, 有时不能输入, 或者最后一个口袋的值比其他口袋受限制更多。口袋延迟是作为值列表发送到零件跟踪器。系统计算零件跟踪器规则的有效值, 其中包括: 非负值, 后续延迟大于以前的延迟, 并且最后一个延迟必须小于编码器的分辨率值。

## 使用 PDX 进行零件宽度校准

请参阅[零件宽度校准](#)

---

注意:对于使用 *PDX* 的系统,不使用零件宽度校准,但应分别使用零件宽度和零件瞄准禁用时间的值为 0 和 1。

此页面有意留空

## 系统维护和故障排除

### 带 Chromapulse 模块的维护频率

项目	描述	频率
观察正确的拒绝	通过检测已知有缺陷的零件，验证有缺陷的零件能被拒绝	日常
观察正确检测	验证检测模块或拒绝站里面或附近没有杂散部件卡住	日常
观察正确检测	验证检测模块上未积聚污垢或污染物。如有必要，请清洁。	日常
观察正确检测	验证每个摄像机的图像是否正确居中、对焦和正确照明。如有必要，请进行调整。	日常
支持包	创建 Intellspec 设置的截图。	每月
Acronis 备份	创建完整的系统备份。	每年
清洁视觉处理器过滤器	用清水冲洗;如果有油，请使用温和的肥皂和水溶液。	每月
玻璃表面	用柔软、清洁、无油的布沾上玻璃清洁液清洁	日常
塑料表面	用柔软、干净、无油的布沾上温和的肥皂水溶液清洁	日常
零件探测传感器和反射器	用柔软、干净、无油的布沾上温和的肥皂水溶液清洗。擦干。	每周
相机镜头	仅使用镜头纸和镜头清洁剂进行清洁。小心不要改变对焦或光圈。	每月
玻璃表面: 光束分离器和辅助镜头	使用带镜头清洁解决方案的柔软、清洁、无油的布进行清洁	每月
椭圆镜	通常不需要清洁。如果脏污，用清洁的压缩空气吹掉灰尘。	仅当图像上出现污垢时
塑料表面: 底拱照明或环形照明漫射器	用柔软、干净、无油的布沾上温和的肥皂水溶液清洗。擦干。	每月
风扇过滤器 CP4422EV	用清水冲洗;如果有油，请使用温和的肥皂水溶液，。	每月
过滤器/调节器	更换过滤器	脱油滤清器-每 <b>2000</b> 小时更换一次 油蒸气去除过滤器 -每 <b>12</b> 个月更换一次

## 清洁视觉处理器过滤器

视觉处理器的过滤器应每月清洁一次，以获得最佳效果。过滤器位于用户界面机柜下方。如果过滤器有孔或太脏无法清洁，则将其更换。Pressco 零件号 66621。

**注意：**您可能需要根据工厂条件每周清洁过滤器

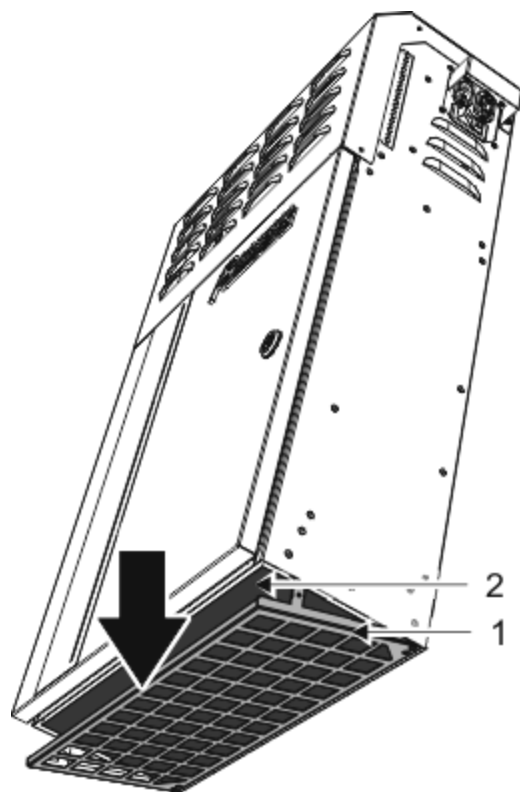
### 要清洁过滤器：

1. 用手指向下拉起栅格[项目 1]的前面。
2. 拆下过滤器 [项目 2] 并清洁它。

如果过滤器含有干尘和污垢，请用清水冲洗

如果过滤器含有油污和污垢，请用肥皂水清洁，然后用清水冲洗

1. 完全干燥过滤器，然后将其放回用户界面机柜下方。
2. 将栅格压合。



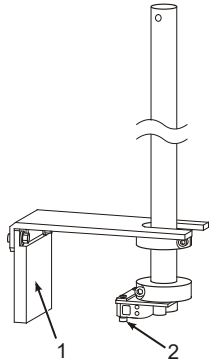
- 1) 栅格将过滤器保持到位
- 2) 零件号 66621 - 视觉处理器过滤器

## 清洁零件探测器和反射器

零件探检测传感器和零件探测反射器表面必须保持清洁，才能正确探测零件。定期清洁这些表面，以防止污垢和油积聚。

使用柔软、清洁、无绒的布浸湿温和的肥皂水溶液清洁零件探测器表面。请勿在塑料表面使用玻璃清洗液或强溶剂，因为它们可能损坏。

清洗频率取决于工厂和工艺条件。



- 1) 零件探测反射器
- 2) 零件探测传感器

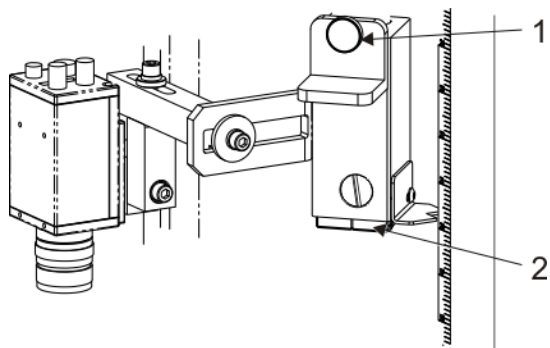
## 清洁相机镜头



注意：请勿用手指或油布触摸镜头。

### 要清洁相机镜头：

1. 松开高度调节螺钉 [项目 1]，升高相机以接触镜头。
2. 将夹紧支架留在原位 [项目 2]。
3. 使用镜头清洁布和镜头清洁液清洁所有相机镜头。小心不要改变摄像机的对焦或光圈。
4. 将相机滑回夹紧支架标记的位置。
5. 拧紧高度调节螺钉
6. 根据需要重新调整光圈和对焦。

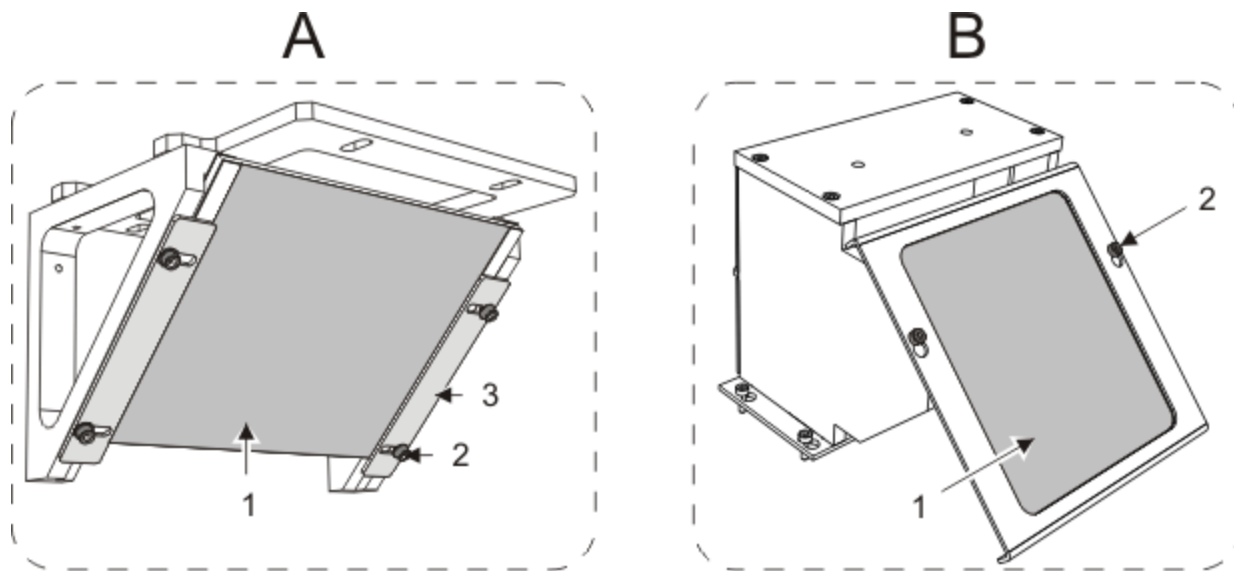


- 1) 摄像机高度调节螺钉
- 2) 夹紧支架 - 摄像机高度参考

## 清洁Chromapulse光束分离器

您必须拆下光束分离器(在某些Chromapulse型号上)才能进入底部进行清洁。拆卸光束分离器的方法取决于您的检测模块。

在下图中,项目 A 用于瓶胚侧壁瓶盖 (PSE) 模块。项目 B 用于瓶口表面模块和一些Chromapulse模块(例如:CP750EV、CP1200EV 等)。



- 1) 光束分离器
- 2) 螺丝
- 3) 固定板

### 要清洁光束分离器:

1. 如有必要,升高相机。在移动摄像机之前,请务必记下相机的位置。
2. 松开螺钉 [项目 2] 并小心地拆下光束分离器。
  - 项目 A 有四个螺钉。将挡板 [项目 3] 滑到两侧并拆下光束分离器。
  - 项目 B 有两个螺钉。松开螺钉以拆下光束分离器。
3. 清洁光束分离器 [项目 1]。
  - 用罐装压缩空气吹掉光束分离器上的灰尘。
  - 使用透镜清洁布和镜头清洁剂清洁光束分离器上的玻璃。

4. 更换光束分离器组件。

- 项目 A - 将光束分离器反射面朝外。将挡板滑回固定板中并拧紧螺钉。
- 项目 B - 将光束分离器玻璃面朝内。拧紧螺钉。

## 清洁椭圆镜

此镜像提供增强的缩颈部图像，以便对罐的缩颈部进行最佳检测。



**警告** - 镜子的特殊表面很容易被划伤。采取特殊预防措施，不要触摸镜子表面。

**注意**: 此镜子不需要定期清洁。如果镜子有污垢或痕迹不能用清洁的压缩空气吹干净，请联系 **Pressco** 服务。

在大多数系统中，这个镜子都有内置的空气清洁系统。空气通过模块吹出，以防止灰尘和碎屑落在镜子上将灰尘从模块中吹出。这些模块没有底部遮挡。您不必在清洁这些模块中的镜子。

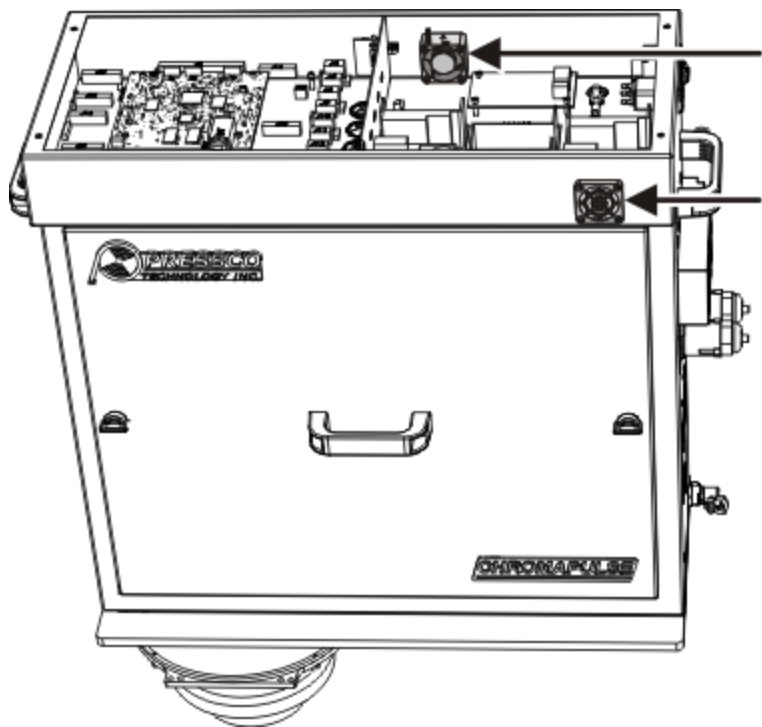
## 清洁或更换Chromapulse风扇过滤器

每月更换一次过滤器,零件号 66446。

如果没有可供更换的过滤器,请每月清洁一次。拆下盖以看到过滤器。

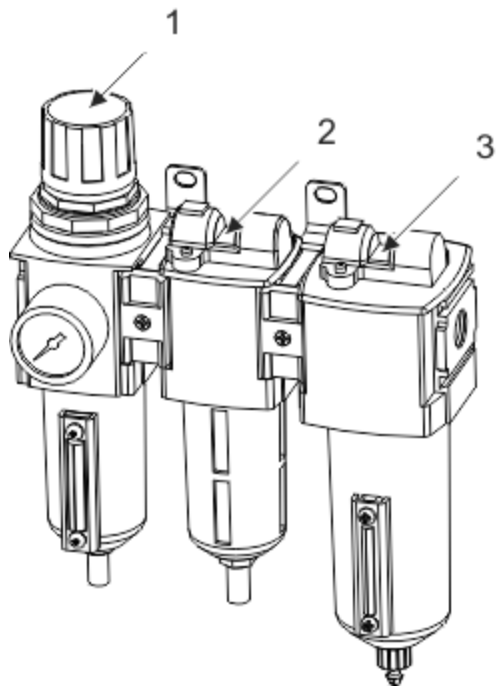
- 如果过滤器只含有干尘和污垢,请用清水冲洗
- 如果含有油污和污垢,请用肥皂水清洁
- 在重新安装过滤器之前,完全干燥过滤器

要更换过滤器,请使用:零件号 - 66446: 更换滤芯(两个位置使用相同的零件号)



## 更换过滤器-调节器过滤器

下面所示的过滤器/调节器组件与 CP4422EV 检测模块一起安装。更换过滤器。




	Pressco 零件号	描述	至少更换:
1		过滤器/调节器。无需更换过滤器。	
2	67620	过滤器油去除	每 2000 小时
3	67621	过滤器油蒸气去除	每年一次
	<b>67622</b>	套件(包含 67620 和 67621各一个) 同时更换这两个过滤器更容易	



相机 LED 指示灯

## Digital Camera LED Status



### STATUS LED

- Solid IP Address Assigned
- Slow Waiting for an IP Address
- Fast Ethernet Cable Disconnected
- Solid Application Linked to the Camera
- Slow Trigger Acquisition in Progress
- Fast Acquisition in Progress
- Slow Camera Initialization Problem
- Fast Camera Overheating

LED Status	Definition	
LED OFF	No power / No trigger pulse	
GREEN	Steady*	Application connected
	Slow Flashing	Triggered acquisition in progress
	Fast Flashing	Free running acquisition in progress
BLUE	Steady	IP assigned but no application connected
	Slow Flashing	Waiting for an IP Address
	Fast Flashing	Ethernet cable disconnected
RED	Steady	Camera not initialized
	Slow Flashing	Camera initialization problem
	Fast Flashing	Camera is too HOT

### Link LED

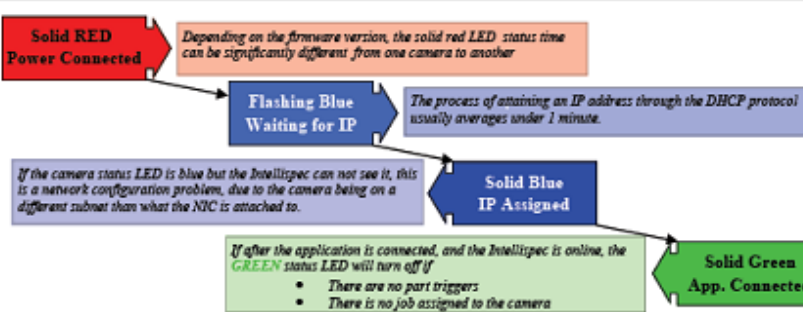
<span style="color: orange;">●</span> Orange	1 Gb
<span style="color: green;">●</span> Green	100Mb

\*NOTE: Always be Orange when connected to an IntelliSpec

### Traffic LED

<span style="color: yellow;">●</span> Yellow	Traffic
--	---------

## Normal Camera Connection LED Progression



**Solid RED Power Connected** → **Flashing Blue Waiting for IP** → **Solid Blue IP Assigned** → **Solid Green App. Connected**

*Depending on the firmware version, the solid red LED status time can be significantly different from one camera to another*


*The process of attaining an IP address through the DHCP protocol usually averages under 1 minute.*

*If the camera status LED is blue but the IntelliSpec can not see it, this is a network configuration problem, due to the camera being on a different subnet than what the NIC is attached to.*

*If after the application is connected, and the IntelliSpec is online, the GREEN status LED will turn off if*

- There are no part triggers
- There is no job assigned to the camera

## Normal On-Line Camera LED Status



**Status LED Flashing Green** when acquiring images

**Link LED Solid Orange**

**Traffic LED Flashing Yellow**

\*NOTE: Depending on amount of traffic, the LED can be flashing or steady. It may appear to be solid green.

\*NOTE: If a camera is connected while the application is running the status LED may turn green but it might not acquire images. To avoid this, always power down the IntelliSpec when connecting a camera.


## 帮助 - 远程支持

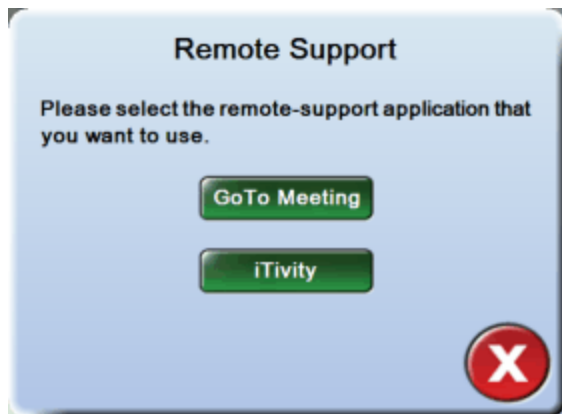
远程支持允许远程访问Intellispec软件。如果为该 Intellispec 系统购买了**维护协议**，Pressco 使用 iTivity 软件提供远程系统支持。

### 您需要：

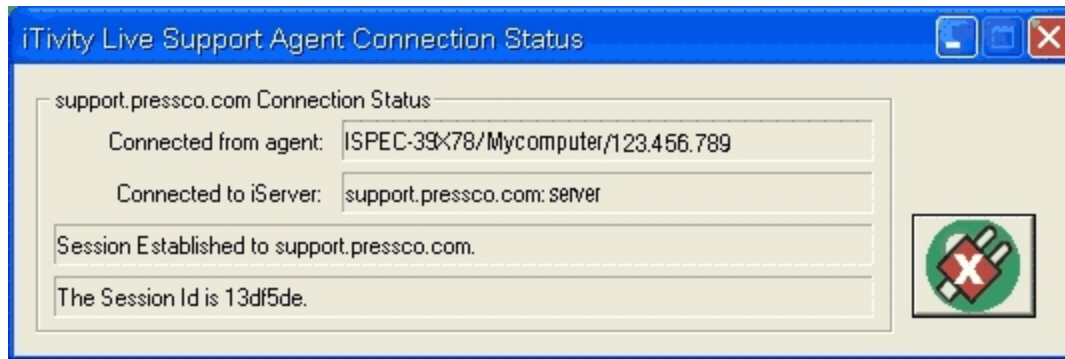
- 功能正常的 Intellispec(无法远程访问无电源的系统或无法运行 Intellispec 软件的系统)
- 连接到您的 Intellispec 的互联网连接。这可以通过您的网络建立，并且通常在安装期间设置。您可以使用 DSL、电缆、移动宽带或工厂网络连接来连接到互联网。请与网络管理员联系以寻求帮助。

### 要使用远程支持：

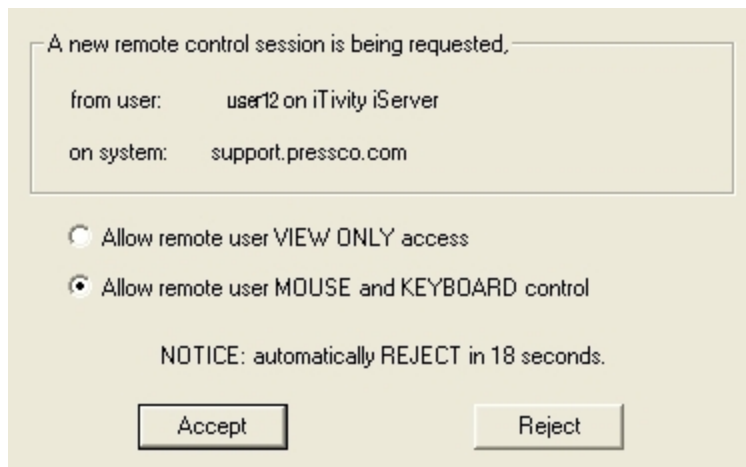
1. 通知技术支持代表您需要远程支持。您需要确定您自己、您的位置以及他应该连接到的 Intellispec。
2. 在 Intellispec 软件中，选择帮助  远程支持。



3. 选择"iTivity"按钮。如果您的系统具有有效的互联网连接，iTivity 代理将连接到 Pressco 的服务器。将显示连接状态屏幕，指示会话已建立，如下所示。Intellispec 系统由计算机名称标识，在大多数情况下，计算机名称是序列号。



4. 当 Pressco 技术支持代表连接时，您将被要求让他控制您的 Intellispec 系统。选中"允许远程用户鼠标和键盘控制"，然后选择"接受"。技术支持代表现在将对您的系统进行必要的故障排除。



5. 技术支持代表完成后，他将断开您的 Intellispec 与远程会话的连接。

如果您需要自行断开 Intellispec 与远程会话的连接，请按照以下步骤操作。

#### **要断开与远程支持的连接，**

1. 选择"iTivity实时支持代理连接状态"框右上角的 X。
2. 当系统询问"您真的希望退出 iTivity 实时支持代理吗？"选择"确定"。系统将断开连接。




注意:如果选择该按钮,会话将断开连接,但不会关闭远程支持程序。



如果会话已断开连接,并且您希望允许技术支持人员能够再次访问您的系统,请选择该按钮。

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.	

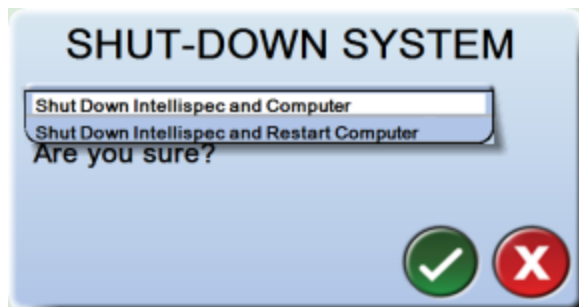



## 退出Intellispec软件

您必须具有正确的用户权限才能退出软件。这样可以防止未经授权的系统关闭。如果需要用户权限，请与系统管理员联系。

### 要退出 Intellispec 软件：

1. 登录。
2. 选择主页  | 工具  | 退出系统。
3. 选择一个选项。



4. 选择"确定"  按钮。Intellispec 软件和/或计算机关闭(如果适用，请重新启动)。

## 发现软件 - 什么是发现？

发现是安装在 Intellispec 硬盘上的软件，可自动查找和标识安装在每个通道上的某些组件。该软件可识别传感器、摄像头、照明驱动器、零件跟踪器，如果使用，还能识别连接到系统的 Intellimass 驱动器。这些设备中的每一个都通过 Cat-6 网线与 Intellispec 软件通信，并分配了唯一的 MAC 地址。

*您很少需要使用此软件。但是，如果系统上安装了新组件(例如，摄像机)，则软件将用于配置新摄像机。*

此外，在系统启动期间，如果以前配置的组件无法与 Intellispec 软件通信，则发现软件屏幕将自动显示在用户界面上，提示您有问题。

## 发现软件屏幕




- 1)"发现"菜单工具栏允许您执行其他操作。
- 2)树列显示系统配置。**红色**表示未分配的硬件设备。**橙色**表示缺少硬件设备。
- 3)选择其中一个按钮以执行特定操作，例如添加或编辑通道或传感器。

## 发现菜单工具栏



### 工具菜单

- **重新发现新硬件**- 启动此命令时，该软件将对与 **Intellispec** 通信的所有硬件执行另一个搜索，并显示在屏幕左侧的树列中。
- **添加用于测试的模拟设备** - 这是 **Pressco** 工程师用于在 **Inlellitrainer**设备上分配设备的软件。
- **检测模块预设编辑器**- 这是 **Pressco** 工程师使用的软件，用于在新组件可用时分配它们。

 **向导菜单**- 与屏幕中心绿色按钮中列出的选项相同。

 **语言菜单**- 显示可以显示的语言选项。

 **帮助**- 为用户提供软件和系统。

\*Inlellitrainer = 便携式Intellispec培训计算机。

此页面有意留空

## 零件程序

### 零件转换

更改零件进行检查时，只需更改零件程序(如果已为新检查的零件类型设置了零件程序)。

这将加载适当的检测、照明和导轨设置，如果适用(只要以前设置过)。

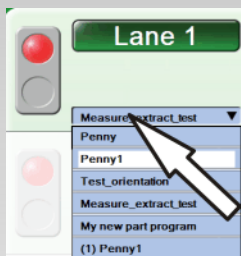
某些菜单项仅高级用户可用。

#### 您需要：

切换零件程序的用户权限

#### 要更换零件：

1. 登录。
2. 单击零件下拉菜单。



3. 单击要检查的新零件的名称。新的零件程序加载到 Intellispec 上。
4. 将通道在线以开始检查新零件。


特定通道信息包含在每个零件程序中。您以前设置的所有内容都已存储：摄像机信息、照明信息、校准信息和检测。

### 管理零件程序

创建新零件程序或删除、编辑、重命名、导入或导出系统检查的所有不同产品的现有零件程序。

要加载零件程序，请参阅 [Part Changeover](#)

#### 要访问此屏幕：

- 从通道或传感器概览模式下，选择“工具”|通道设置|管理零件程序。或：
- 右键单击“零件程序”下拉菜单。



**编辑零件注释** 添加有关零件的设置和程序信息。如果以后需要修改零件程序，这非常有用。当您选择或更改零件程序时，这些注释将显示在“管理零件程序”屏幕的底部。

## 创建、复制或导入零件程序

### 您需要：

创建零件程序的系统权限

### 要创建零件程序：

1. 转到通道概览或传感器概览屏幕。
2. 右键单击零件程序下拉菜单。从可用选项中进行选择。



右键单击





## 检测术语

**分析** 分析区域内的像素阴影信息并将其与参考值进行比较。根据这些比较，检测通过或失败。也有一些分析进行测量。对于每个检测区域，您可能有许多分析。

**尺寸** 尺寸检测类型连接另外两个检测的结果以进行分析。例如，距离检测可以连接两个 **Registration**，以测量两个特征的中心之间的距离。

**增强** 增强功能用于更改图像以更好的检测缺陷，或使某些特征更突出。

**检测模块** 安装在生产线上的框架、摄像机、电缆和相关电子设备，以获取产品的图像。有时称为 **tunnel**。检测模块可以具有与相机不同的传感器，用于测量您的产品(例如：**Intellimass**传感器)。

**通道** 通道通常指一条生产线，可以包含多个传感器。

**方向** 方向通过查找灰度图案来补偿零件旋转。必须随零件旋转的分析必须跟随方向。

**零件程序** 专门针对您的零件编程的区域、分析、**registrations**等列表，以检测缺陷或进行测量。

**零件跟踪** 指从零件探测传感器到拒绝站的零件的监控。这可确保正确的零件在正确的时间被拒绝，并且良好的零件保留在零件流中。

**区域** 区域指示分析将在何处进行。在一个区域，您可以进行尽可能多的检测。

**Registration** **registration**通过查找零件上的参考点来补偿零件移动。所有分析都跟随 **registration**。

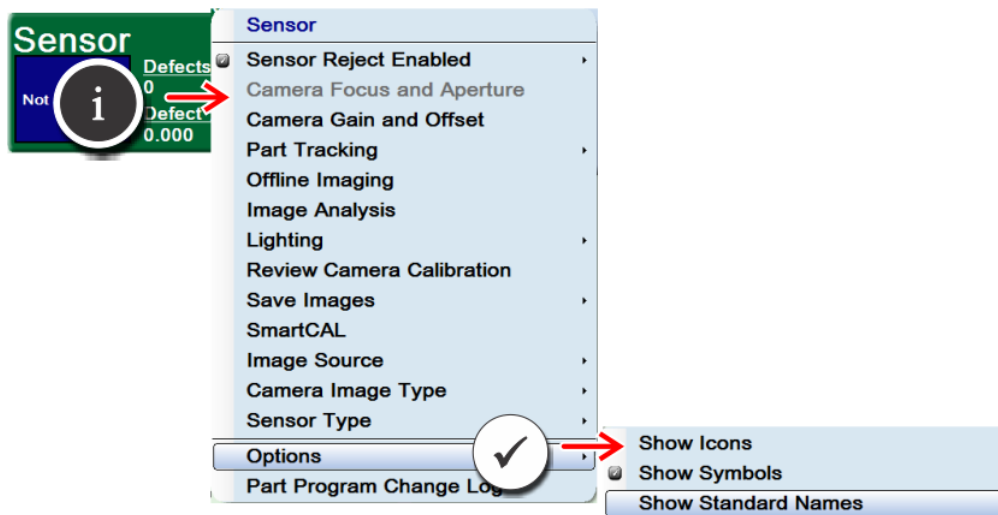
**拒绝** 任何传感器的一个或多个检测未能通过。该零件可以物理拒绝，也可以简单地计算在统计信息中。

**Retro-Spec** 允许您对零件程序进行快速更改的图形界面。它还允许您尝试不同的参数设置，以查看更改如何影响最新的检测总体，而无需拒绝零件。

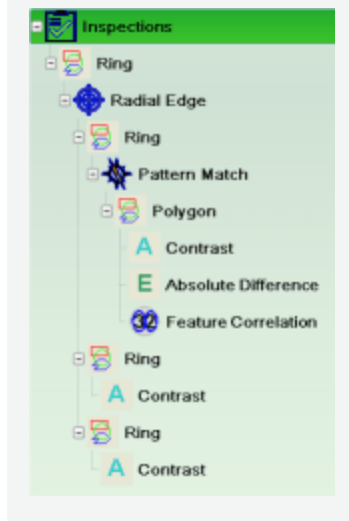
**传感器** 从产品获取图像、测量或其他数据的摄像机、**Intellimass**或其他传感器。

## 图标或符号选项(传感器菜单)

图标或符号指示每个项目的一般检测类型。✓ = 已启用



显示图标



显示符号



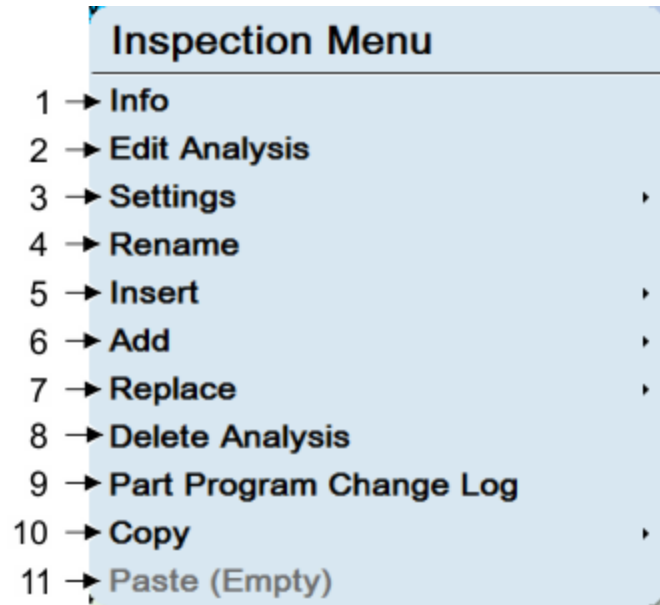
图标	象征符号	一般检测类型
		区域 - 检查地点
		Registration - 查找零件中心或参考点
		分析 - 检测
		关联 - 检测将零件与制造零件的机器部件相关联
		方向 - 在每个部件上在同一位置进行检查，而不管零件旋转
		增强 - 添加图像处理，使缺陷或零件特征更明显
		Intellispec 质量检测

## 检测树列配置

## 检测菜单

通过检测菜单创建和编辑零件程序。要查看此菜单，请右键单击任何检测名称。

我们使用术语"检测"作为分析、区域、增强功能、registrations、尺寸等的通用术语。  
如果您没有用户访问这些项目，或者它们不适用于当前选择，则某些项将显示灰色。



### 1 - 信息

显示有关检测的一般信息。**特定类型**是本指南中的"检测"部分中使用的名称

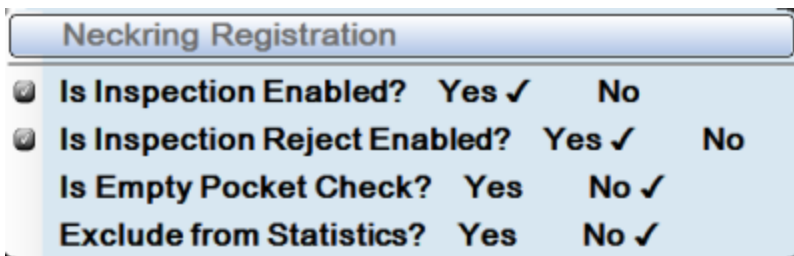


1-名称 - 检测名称 | 2-一般类型 - 分析、区域、方向等。| 3-特定类型 - 子类别(示例, 环、多边形或测量区域)

2-**编辑**打开检测编辑器 - 执行与双击相同的操作。

### 3-设置

检测子菜单。✓=已启用



是否启用了检测？ 其所有从属检测也启用/禁用。禁用检测时，该检测名称将变灰色。

是否启用了检测拒绝？ 如果选中"否"，则无论部件是否通过当前检测，您都可以暂时通过所有零件。某些项目如区域，没有通过/失败条件。如果拒绝不适用，则此选项将变灰色。

是空口袋检测吗？ 如果选中"是"，则检测将用作空口袋检测。

不包括在统计？ 如果选中"是"，则不要计算统计信息中此检测的不合格数。如果选中"是"，则：

- 检测不显示在图形中
- 如果传感器上的检测不合格，并且同一传感器上没有其他检测不合格，则该传感器的缺陷计数不会增加。
- 如果一个walk-by组的一个检测不合格，并且同一组中没有其他检测不合格，则该组的缺陷计数不会增加。
- 如果检测不合格，并且是通道内唯一的检测不合格，则该通道的缺陷计数不会增加。
- 当您选择"拒绝图像"按钮时，检测仍显示在结果网格中。
- 当您选择**SPC 图形**按钮时，下拉列表中仍可以使用检测名称。
- 如果选择相应的显示选项(在图形上右键单击)，仍可在"检测"图形和统计信息网格中查看此检测。

**开始或停止自动学习(未显示)** [在自动学习中启用操作员触发器时出现]手动启动或停止自动学习过程。请参阅自动学习。

4- 重命名检测

5-**插入**在当前选定项目上方添加一个项目。

6- 添加检测

7-**替换**用类似的检测替换当前的。

**8-删除** 删除当前项目。如果项目下面有其他项(在较低的层次结构中),则这些项目也被删除。删除所有检测将删除检测树列中的所有项目。

**9-零件程序更改日志** 显示 "零件程序更改日志"在本页 **161**。这将列出每个检测和编辑历史记录。

**10-复制** 所选检测

**11-粘贴** 剪贴板的内容粘贴到检测列表中。内容粘贴在当前选定项的下方。

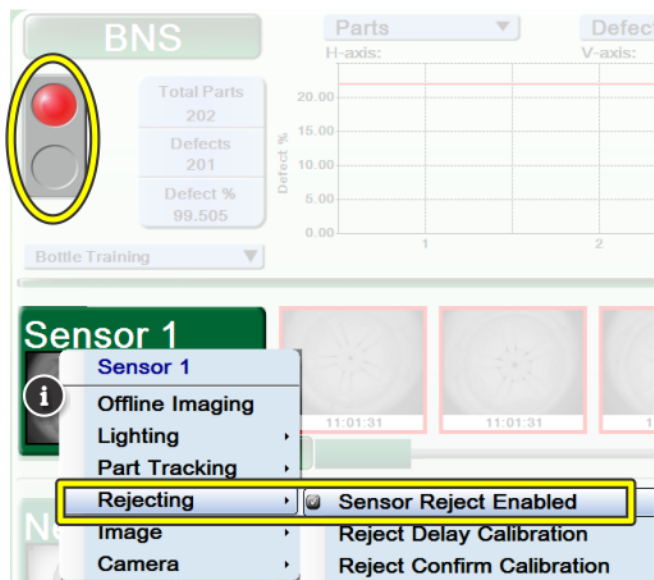
## 仅传感器拒绝启用/禁用

如果系统拒绝过多的零件，您可以快速禁用该传感器的拒绝器。

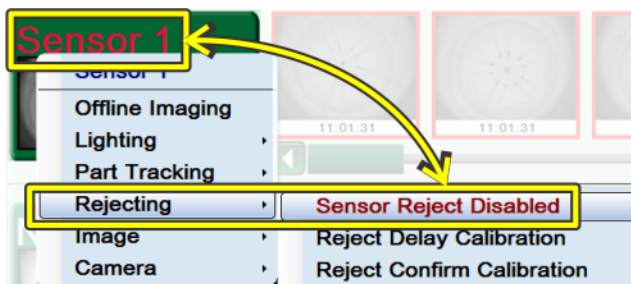
**要仅启用或禁用一个传感器的拒绝器：**



从传感器概览模式 | 右键单击传感器按钮 | 拒绝 | 取消选中传感器拒绝已启用。




这将切换为传感器拒绝禁用。红色文本 = 已禁用。



如果在禁用传感器拒绝器时将系统在线，您将看到一条消息，指出"传感器拒绝器已禁用 - 是否要在线？ 您可以选择"是"并继续在线。

## 拒绝启用/禁用通道内的多个传感器

要启用或禁用通道内一个或多个传感器的拒绝器：

1. 从通道概览或传感器概览模式下，选择工具|通道设置|拒绝|拒绝器启用/禁用。
2. 选中或取消选中传感器旁边的复选框，以启用或禁用拒绝器。

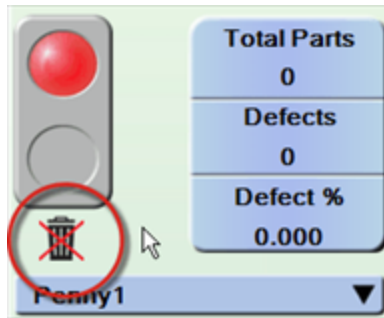


✔ 选择"确定"按钮以保存更改并退出。应用新设置。

如果禁用了拒绝器，传感器名称将显示为红色而不是白色。



如果禁用通道内所有传感器的拒绝器，您将看到该通道统计信息附近的垃圾桶图标。



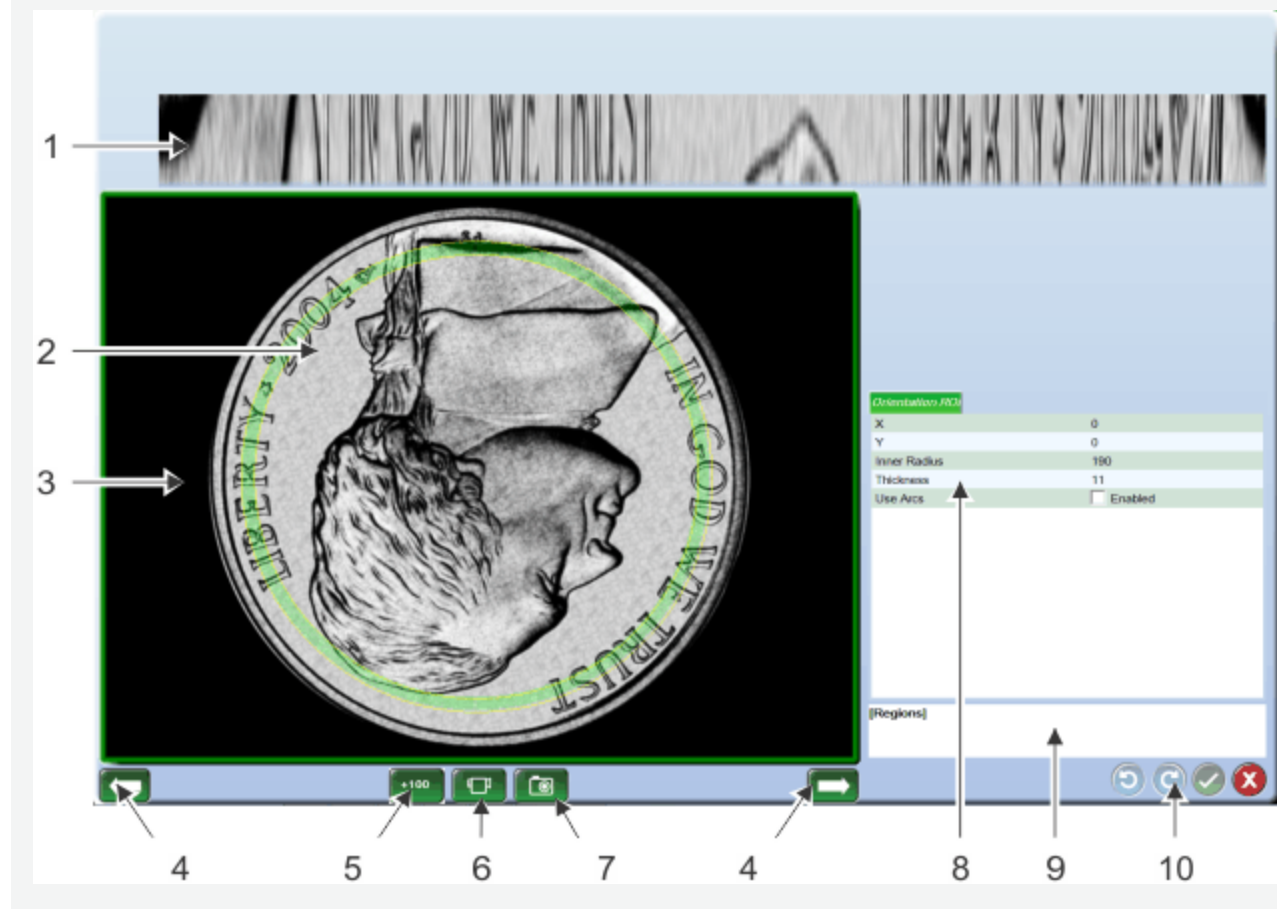
**注意:**仅当通道内的所有传感器都禁用时，才会显示垃圾桶符号。

如果在禁用通道拒绝器时将系统在线，您将看到一条消息，指出"通车道拒绝器已禁用 - 是否要在线？ 您可以选择"是"并继续在线。

## 编辑区域

编辑区域时，此视图可用。双击检测树列中的区域名称以查看区域编辑器。您必须具有编辑的用户权限。

在区域编辑器中，如果选择数字 5、6 或 7，则看不到任何情况。数据集已更改，但在查看**检测编辑器**之前不会看到数据集。



1 - 展开感兴趣的区域 (ROI)

2 - 零件图像

3 - 可编辑区域

4 - 上一张和下一张图片

5 - 获取 100 个新图像

6 - 刷新数据集

7 - 捕捉一个图像

8 - 编辑参数

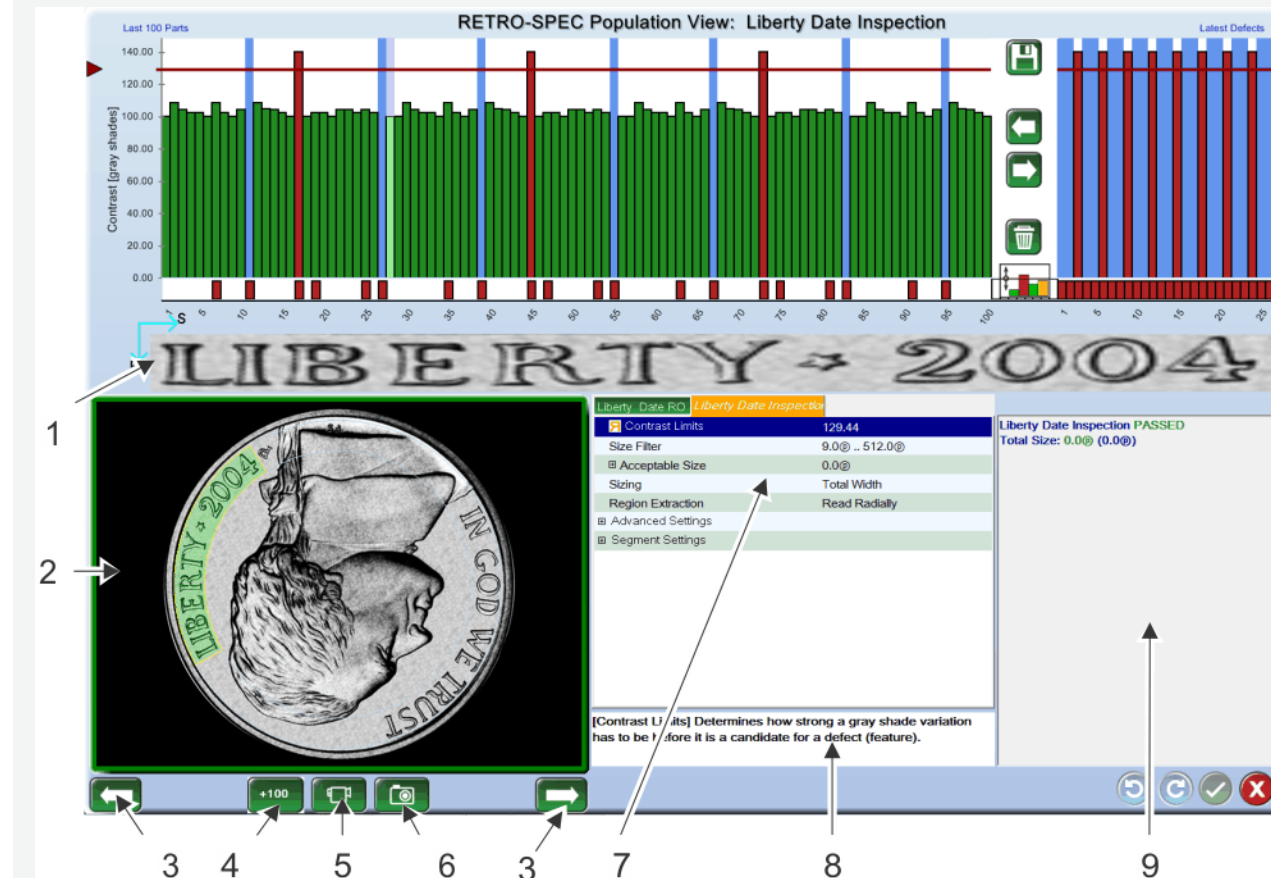
9 - 参数描述窗口

10 - 撤消/重做/接受/取消

## 编辑检测

编辑一个检测。您必须具有编辑的用户权限。

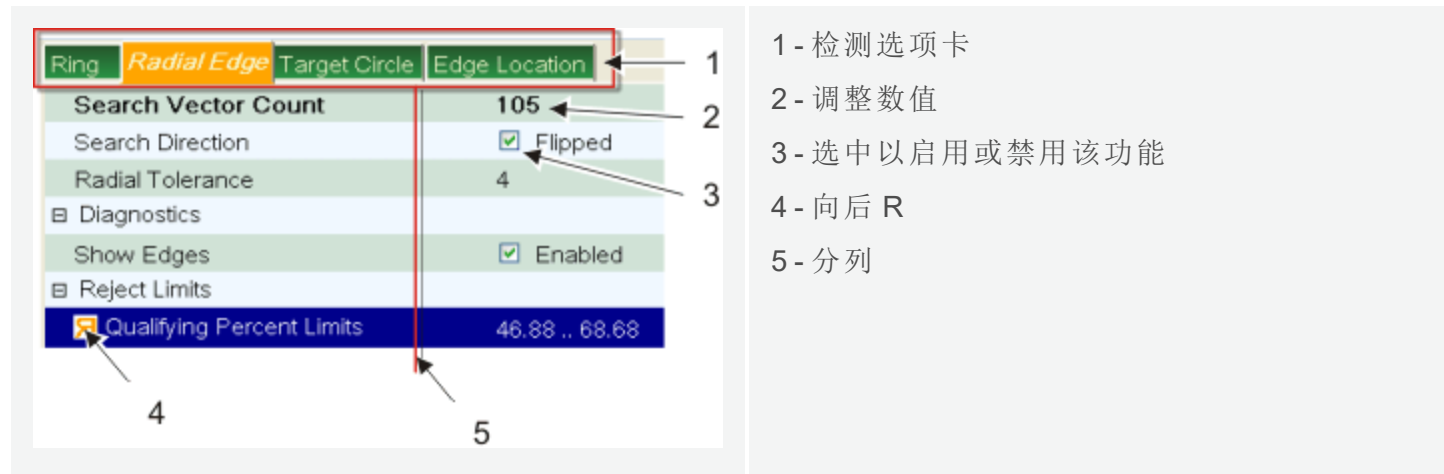
屏幕顶部的 Retro-Spec图单独描述。



- 1 - 展开的感兴趣的区域 (ROI)
- 2 - 零件图像
- 3 - 上一张和下一张图片
- 4 - 获取 100 个新图像
- 5 - 刷新数据集
- 6 - 捕捉一个图像
- 7 - 检测参数
- 8 - 参数描述窗口
- 9 - 结果框

## 编辑参数

您可以更改将改变检测结果的选项。您必须具有编辑的用户权限。双击检测树列中的检测名称进行编辑。



1- **检测选项卡** 选择一个选项卡来调整参数。橙色选项卡包含可以使用 Retro-Spec 图上的条形进行调整的参数。选项卡取决于检测及其在检测树列中的关系。

### 调整数值

大滑块 - 使用滑动条。更改也应用于 Retro-Spec 图形中的红色和黄色敏感度条。如果参数具有上限和下限，则条形部分以不同颜色显示，如下所示：



红色 = 不合格限制。落在红色区域中的零件检测不合格。

黄色 = 警告限制。落在黄色区域中的零件值将标记为警告级别零件。

绿色 = 合格。落在绿色区域中的零件值合格(至少此参数)。

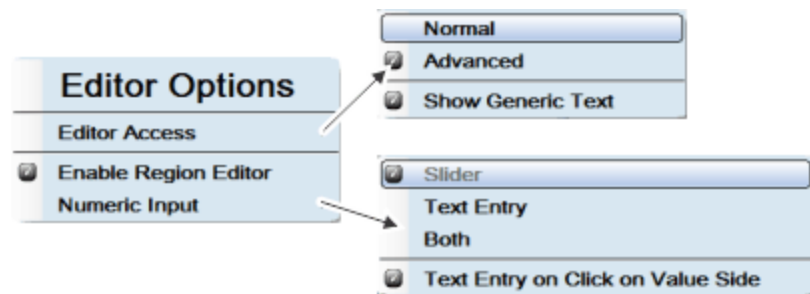
数字文本输入 - 键入特定数字。您可以使用 +1 和 -1 功能进行细微调整。

4 - **向后 R** 可以在 Retro-Spec 图形中调整当前参数(例如:红色和黄色限制条)。

5-分列实际上不会显示此行。如果在左列中选择,则可以看到"大滑块"和"数字输入板",如果选择在右列中,则仅看到数字输入板(这仅适用于数字输入设置=两者。请参阅编辑器选项)。

### 编辑器选项

右键单击参数菜单以查看编辑器选项。✓ = 已启用



### 编辑器访问

正常- 显示正常菜单(对于大多数用户)

高级- 显示高级参数(适用于高级用户)

您必须具有适当的权限才能查看高级参数:"访问高级检查参数"

显示通用文本- 默认的Intellispec名称。

**启用区域编辑器**当检测具有可修改的关联区域时可用。

### 数字输入

滑块= 大滑块,如"编辑参数"上一页中所述

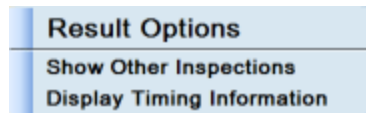
文本输入= 数字文本输入

都= 大滑块和数字文本输入。进行更改后,选择"确定"按钮以将其关闭。

单击值侧的文本输入 = 如果选择菜单右侧列的项,则仅看到"数字文本输入"框,即使您同时选中了两个

## 结果选项

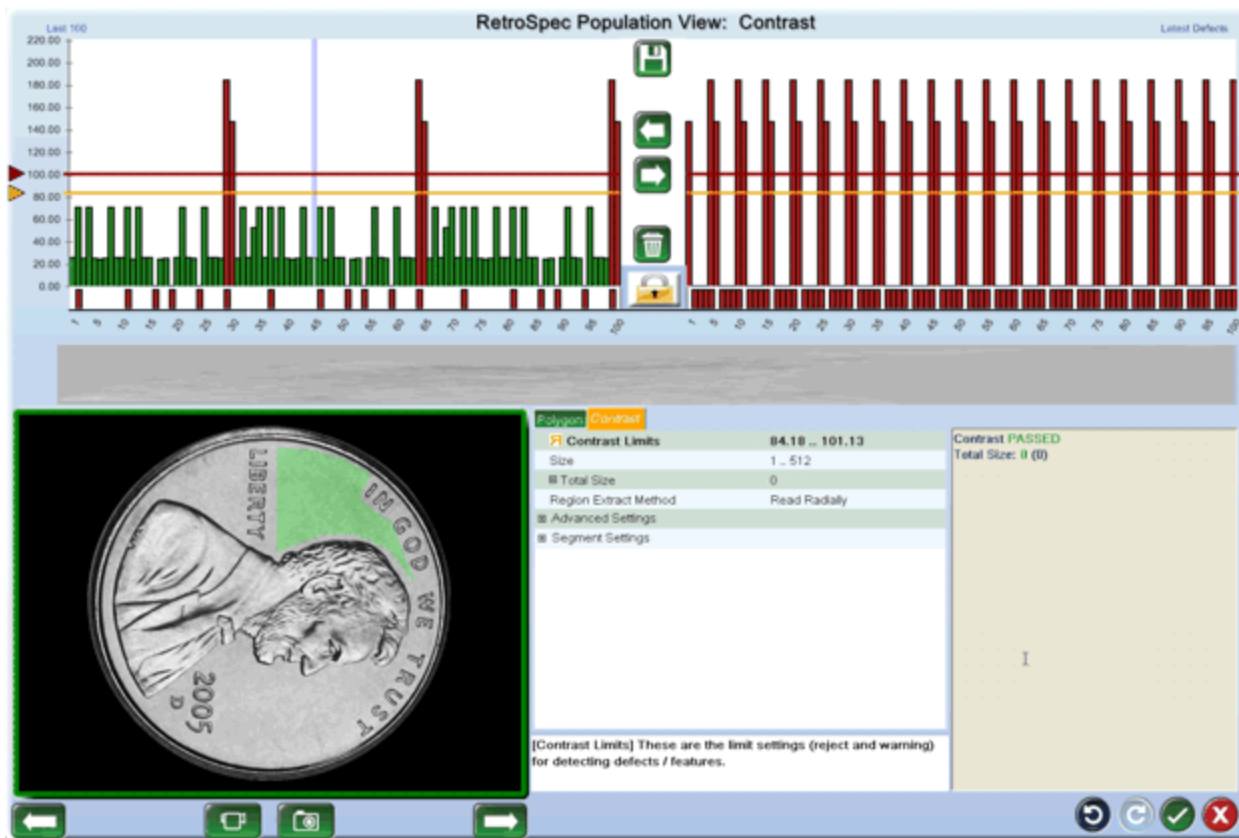
"结果框"还有其他信息。右键单击以查看菜单。✔ = 已启用



**显示其他检测** 显示零件是否通过或未通过当前传感器的其他检测。再次右键单击菜单以查看隐藏良好检测的选项。双击任何检测，以显示该检测的 RetroSpec 图形和图像。

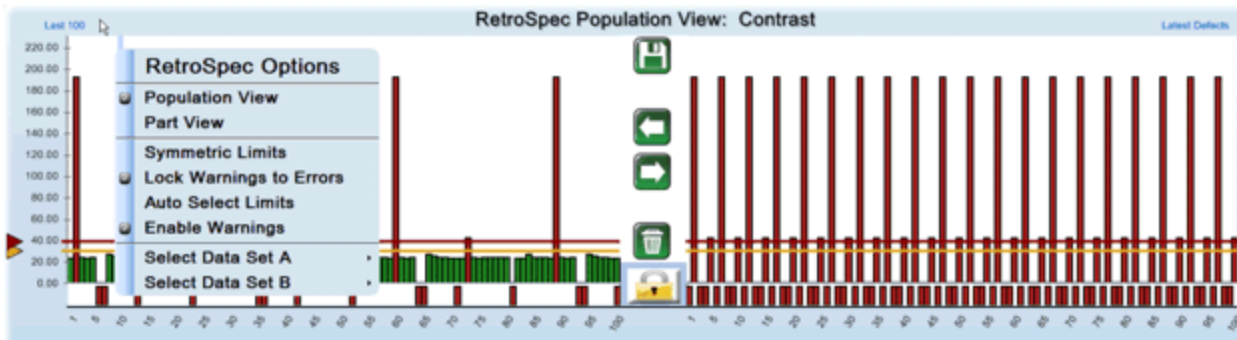
**显示计时信息** 以毫秒为单位显示当前传感器上每个检测的计时信息以及总时间。

## Retro-Spec显示



双击检测树列中的检测名称以查看 Retro-Spec 显示屏。屏幕的图形区域有两个视图：“Retro-Spec总体视图”下一页和“Retro-Spec零件视图”在本页 158。

## Retro-Spec总体视图

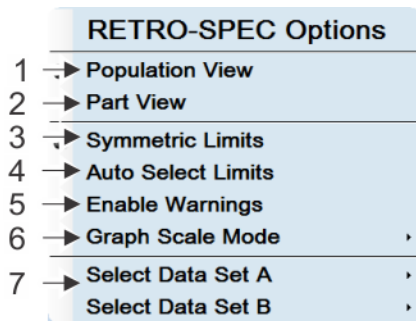


- 每个峰值都是不同的部分。红色峰是不合格零件，绿色峰是合格的零件。
- 图形的左侧最多显示检测的最后 100 个零件
- 图形的右侧最多显示最后 100 个被拒绝的零件
- 单击任何峰值以显示该零件的零件视图
- 右键单击图形以在零件视图和总体视图之间进行选择

## Retro-Spec选项

右键单击Retro-Spec图表以查看Retro-Spec选项菜单。

如果某些选项不适用于当前检测，则不显示。



- 1-**总体视图**显示Retro-Spec总体视图。
- 2-**零件视图**显示Retro-Spec零件视图。
- 3-**对称限制**当 Retro-Spec 图形具有上限和下限(两个红色条和两个黄色条)，此选项保持上限和下限与标称的相同距离。

**锁定错误警告**[如果启用了警告]将黄色警告栏锁定到 Retro-Spec 图形中的红色拒绝栏，使其保持相同的距离。

4 - **自动选择限制** 自动调整警告和拒绝级别以使数据集中的所有零件都通过。

5 - **启用警告** 提供警告级别(黄色)敏感度条。警告不会拒绝零件，但指示进程正在接近拒绝状态。启用警告时，当前传感器所有检测将启用这些警告。

6 - **图形比例模式**更改图形的高度比例。**仅限制**显示大于包括当前检测限制的零件参数值。当您想要放大图形上没有额外线条的数据时，这非常有用。请注意，限制线可能不会显示在图形上。一旦从菜单更改参数限制，限制线将再次显示在图形上。**限制和数据**是显示所有检测数据加上限制线的默认模式。

7 - **选择数据集A 或 B**为每个数据集，您可以选择要显示的内容。您可以选择以前保存到计算机的文件。请参阅有关保存图像的信息。另请参阅在Retro-Spec中冻结缺陷图像。

[未显示]**选择参数**选择要显示的图形。这可用于某些检测，例如测量和 BMID 检测。

## Retro-Spec零件视图



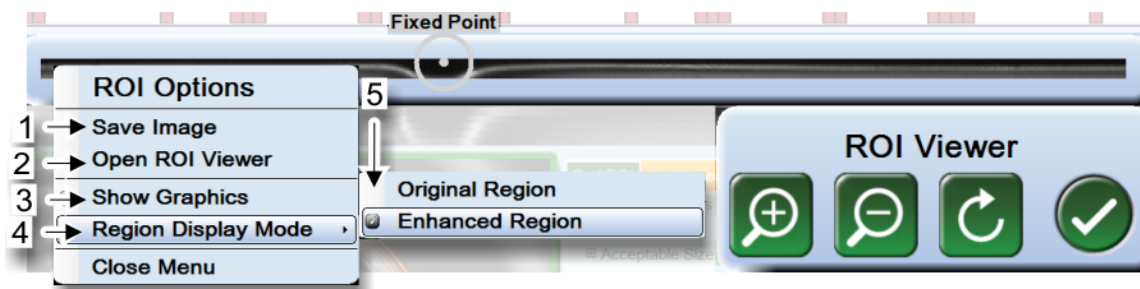
- 零件视图显示单个零件视图。当检测从 0°(左侧)移动到 360°(右侧)时,每个峰值都会显示对比度。
- 绿色峰是可以接受的;红色峰值是对比度超过极限的位置。
- 每个峰值的高度或振幅反映对比度(暗或亮变化程度)
- 每个峰的宽度反映变化的物理大小(红色峰值下方的宽度与它们表示的亮和暗标记相同)

1-展开的区域 - 图表下方是展开的检查区域的显示。度数表示展开的区域开始和结束的位置。

2-灵敏度滑动条 - 这是检查的主要灵敏度参数,通过单击左侧的条形或箭头并将其拖动到所需位置,向上(不太敏感)或向下(更敏感)进行调整。

### 展开的ROI选项

右键单击展开的ROI以显示此菜单。✓ = 已启用



1- 保存ROI图像

2- **打开ROI查看器**以全分辨率显示展开的区域。选择旋转按钮以更改展开的 ROI 图像的方向。

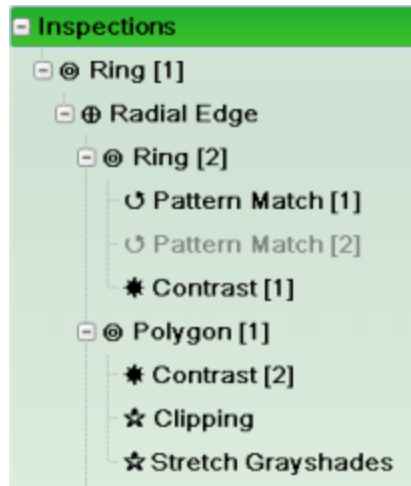
3- 显示图形 - 无效果

4- **区域显示模式**如果在零件程序中使用增强功能，将显示原始区域或增强区域。

[未显示]**所选区域**(仅当检测有多个区域时可用;示例:灌装高度)选择要显示的区域。

## 检测树列关系

检测树列显示每个检测的关系。缩进的对象取决于它上面的对象。菜单中的某些项目可能会关闭。访问某些项目的能力取决于您的用户访问权限。



另请参阅"图标或符号选项(传感器菜单)"在本页 140

## 零件程序更改日志

零件程序更改日志列出了所有检测和编辑历史记录。您可以查看来自一个传感器、其他传感器或其他零件程序的所有检测。如果要查看检测的先前设置，这非常有用。

**Part Program Change Log**

Inspection: Undefined  Show Other Inspections

Part Program: Measurement\_test  Show Other Part Programs

Sensor: Undefined  Show Other Sensors

Roll Back

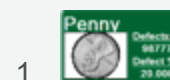
Difference

Details

Filter

Type	Time Stamp	User	Camera/Sensor	Inspection	Parameter	Before	After
Create	2011-02-15 16:12:07	Administrator	Nickel	Ring			
Edit	2011-02-15 16:12:19	Administrator	Nickel	Ring	Inner Radius	25	199
Edit	2011-02-15 16:12:49	Administrator	Nickel	Ring	Thickness	50	53
Create	2011-02-15 16:12:57	Administrator	Nickel	Radial Edge			
Edit	2011-02-15 16:13:36	Administrator	Nickel	Radial Edge	Target Size	100	230
Edit	2011-02-15 16:13:36	Administrator	Nickel	Radial Edge	Qualifying Percent Limits	E:25.0 W:W50.0 G	E:32.71 W:W47.91 G
Create	2011-02-15 16:13:56	Administrator	Nickel	Measurement			
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Feature Type	Light Feature	Borders: Both Light
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Inner Diameter.Enabled	No	Yes
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Enabled	No	Yes
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Units	pixel	Custom unit
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Nominal Value	53.0	26.5
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Min/Max	E:-50.0 W:W-10.0 G:[55555.0] G:0.0 W:W:0.0 E	E:-25.42 W:W-25.17 G:[26.5] G:0.0 W:W:0.77 E
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Average	E:-50.0 W:W-10.0 G:[55555.0] G:0.0 W:W:0.0 E	E:-26.5 W:W-26.5 G:[26.5] G:0.0 W:W:0.0 E
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Continuity	E:-50.0 W:W-10.0 G:G:10.0 W:W:50.0 E	E:-40.76 W:W-8.85 G:G:3.63 W:W:4.62 E
Edit	2011-02-15 17:17:21	Administrator	Nickel	Measurement	Width.Range	G:53.0 E	G:11.65 E
Create	2011-03-01 18:03:37	Administrator	Nickel	Clipping			
Edit	2011-03-01 18:05:17	Administrator	Nickel	Clipping	Use Clipping	No	Yes
Create	2011-03-01 18:05:26	Administrator	Nickel	Stretch Grayshades			

### 要查看零件更改日志:



- 转到传感器概览模式。
- 右键单击传感器按钮或检测名称，并从"检测"菜单中选择"零件程序更改日志"。如果右键单击检测名称，并且自设置以来从未更改过当前检测，则不会显示任何数据。
- 选择任何可用的复选框以查看其他检测、其他零件程序的检测或其他传感器的检测。有些盒子依赖于其他框;例如，在浅灰色复选框变为活动状态之前，必须选择深灰色复选框。

要查看整个列宽度，请选择并拖动列标题以调整该列的大小。

Type	Time Stamp	User	Part Program	Inspection
Create	2010-08-20 08:26:29	Tricia	Penny1	

## 优化

优化功能可自动设置许多检测参数的最佳设置。它占用大量处理器，必须离线完成。要正常工作，请确保将所有可接受的图像移动到 Retro-Spec 图形的左侧(集 A)，并将缺陷图像移到图形的右侧(集 B)。优化可在"高级设置"下使用。

### 要使用优化功能：

1. 确保 Retro-Spec图形位于"总体"视图中：右键单击图形以选择"总体视图"。
2. 将一组好图像加载到数据集 A 中

接下来将一组不合格零件的图像加载到数据集 B 中。这些零件在当前检测ROI中应存在缺陷。

### 要完成优化功能的设置：

1. 在"对比度"菜单中，选择**缺陷类型**：亮、暗或两者。
2. 调整"可接受尺寸"参数以捕获要检测的缺陷大小。
3. 单击"优化"按钮。系统将分析零件集并确定最佳设置，以便在通过合格的零件同时识别不合格的零件。等待优化过程完成 - 这可能需要几秒钟。
4. 从 Retro-Spec 图形滚动浏览图像，以确定合格零件是否通过，不合格零件是否识别。您应该在图形的左侧看到好的零件，在图形的右侧看到坏零件。
5. 通过加载更多图像来测试检测。如有必要，您可以在"对比度"菜单中稍作调整。