

MĂSURI DE SIGURANȚĂ CITIȚI MAI ÎNTÂI ACESTE INSTRUCȚIUNI!	2
1. INTRODUCERE	3
2. DESCRIERE	5
2.1. Descrierea ecranului	5
2.2. Bara de meniu	5
2.3. Ecranul panoului de comandă	6
2.4. Ajutor	7
2.5. Informații pe ecran	7
2.6. Informații privind graficele	7
2.7. Bara de funcții	8
2.8. Definiții	7
3. RECEPȚIE INSPECȚIE ȘI INSTALARE	9
3.1. Recepție	9
3.2. Inspecție și instalare	10
3.3. Setări ale sistemului	10
3.4. Setări CQM II	11
4. CONFIGURAREA REGIMULUI DE PRODUCȚIE	16
4.1. Opțiuni	16
4.2. Comanda de lucru	17
4.3. Dimensiune comandă	18
4.4. Piesa	18
4.5. Metode de analiză	19
4.6. Înălțime de sertizare	19
4.7. Forța maximă și sensibilitatea indicelui de lucru	20
4.8. Sensibilitate punct la punct (P2P) / FFT	21
4.9. Probă	22
4.10. Calibrare	22
4.11. Învățare	23
5. PRODUCȚIE	25
6. PANOUL DE COMANDĂ	32
7. DEPANARE	58
8. ÎNTREȚINERE	61
8.1. Curățarea ecranului tactil	61
8.2. Întreținere zilnică	61
8.3. Măsuri speciale de manevrare pentru codificatorul liniar	61
8.4. Controlul calității măsurilor de întreținere	62
8.5. Evaluare și reparații	62
9. REZUMATUL REVIZIILOR	62



MĂSURILE DE SIGURANȚĂ EVITĂ ACCIDENTELE

Dispozitivele de siguranță prevăzute pe acest echipament de aplicare sunt concepute pentru a proteja operatorii și personalul de întreținere împotriva majorității pericolelor care pot interveni în timpul funcționării echipamentului. Totuși, anumite precauții de siguranță trebuie luate de către operator și de către personalul tehnic care efectuează reparațiile în vederea evitării accidentelor și a daunelor materiale la echipamente. Pentru cele mai bune rezultate, echipamentul de aplicare trebuie operat într-un mediu uscat, fără praf. Nu operați echipamentul în medii cu conținut de gaz sau periculoase.

- Respectați cu atenție următoarele măsuri de siguranță înainte și în timpul funcționării echipamentului:
- Purtați ÎNTOTDEAUNA căști antifonice adecvate.
- Purtați ÎNTOTDEAUNA ochelari de protecție adecvați la operarea echipamentului în funcțiune.
- Mențineți ÎNTOTDEAUNA echipamentele de protecție la locul lor în timpul funcționării normale.
- Introduceți ÎNTOTDEAUNA ștecherul într-o priză împământată pentru a evita șocul electric.
- Opriți ÎNTOTDEAUNA întrerupătorul principal și deconectați cablul electric de la sursă atunci când efectuați întreținerea echipamentului.
- Nu purtați NICIODATĂ îmbrăcăminte largă sau bijuterii care se pot agăța în piesele în mișcare ale echipamentului de aplicare.
- Nu introduceți NICIODATĂ mâinile în echipamentul de aplicare instalat.
- NICIODATĂ nu modificați, transformați sau utilizați în mod incorect echipamentul de aplicare.
- NICIODATĂ nu accesați tabloul electric imediat după oprirea întrerupătorului mașinii și după deconectarea cablului electric de la sursa de energie. În tabloul electric pot exista tensiuni reziduale înalte. Citiți eticheta de avertizare de pe ușa tabloului electric înainte de a efectua lucrări în acesta.

CENTRU DE ASISTENȚĂ PENTRU ECHIPAMENTE

APEL GRATUIT 1-800-722-1111 (ZONA CONTINENTALĂ A SUA ȘI PUERTO RICO)

Centrul de asistență pentru echipamente oferă cadrul necesar pentru serviciile de asistență tehnică la cerere.

În plus, echipa de specialiști pe teren pot asigura asistența necesară în sensul reglării sau reparației echipamentului de aplicare atunci când intervin probleme pe care personalul dvs. de întreținere nu le poate corecta.

INFORMAȚII CARE VĂ SUNT CERUTE LA CONTACTAREA CENTRULUI DE ASISTENȚĂ PENTRU ECHIPAMENTE

La apelarea centrului de asistență pentru echipamente privind operațiunile de service la echipament, este recomandat ca acest apel să fie efectuat de o persoană familiarizată cu echipamentul și care are la îndemână o copie a manualului (și desenele) pentru a primi instrucțiuni. Astfel pot fi evitate multe dificultăți.

La apelarea centrului de asistență pentru echipamente, este obligatoriu să aveți pregătite următoarele informații:

1. Numele clientului
2. Adresa clientului
3. Persoana de contact (nume, titlu, număr de telefon, extensie)
4. Persoana care apelează
5. Numărul echipamentului (și număr de serie dacă se aplică)
6. Numărul piesă (și număr de serie dacă se aplică)
7. Urgența cererii
8. Natura problemei
9. Descrierea componentelor defecte
10. Informații suplimentare/comentarii care pot fi utile



Avertisment!

Nu utilizați nici un obiect metalic pe post de stylus pe ecranul tactil

Figura 1

1. INTRODUCERE

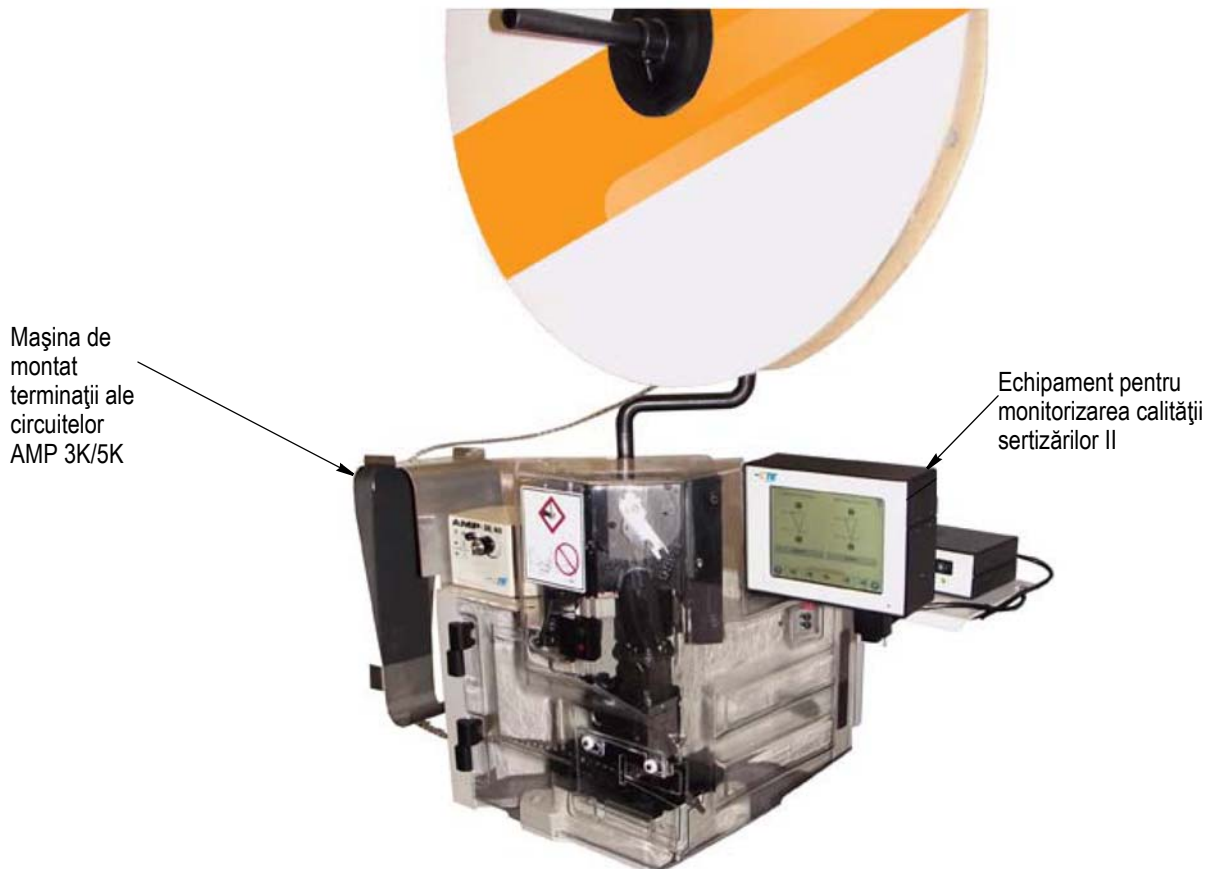
Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II (CQM II) permite inspectarea imediată a înălțimii de sertizare și a curbei de lucru a unei sertizări prin analizarea datelor furnizate de senzorii de forță și poziție. Senzorii pot fi încorporați în aplicatoare speciale pentru Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II (CQM II) sau pot fi instalate în mașina de montat terminații ale circuitelor. Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor atenționează operatorul prin semnale vizuale atunci când se realizează sertizări eronate. A se vedea Figura 1 pentru o ilustrație a CQM II



NOTĂ Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II este un **monitor de PROCES**. Acesta este influențat de multe variabile, care includ modificările în starea cablului, a bornei, a condiției limită a aplicatorului, în ceea ce privește operatorul, mediul etc.. Modificările în oricare dintre aceste variabile vor afecta procesul iar procesul va trebui învățat din nou.

Deși Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II a fost conceput pentru mai multe mașini, atunci când CQM II este instalat pe o mașină de montat terminații ale circuitelor AMP-O-LECTRIC* Model "G" echipată cu un motor de reglare a înălțimii de sertizare, CQM II va regla automat înălțimea de sertizare pentru a menține procesul la valoarea nominală.

Modul de operare, funcțiile, ecranele și intrările pentru ecranul tactil ale CQM sunt detaliate în acest document. Consultați manualul de utilizare și instrucțiunile livrate împreună cu echipamentul de aplicare pentru a afla informații despre mașină.



Mai jos este prezentată o listă de specificații pentru Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II (CQM II).

ELECTRIC	
Tensiunea de regim (Alimentare electrică CC)	100 - 240 Vca, 50/60 Hz, 1.5 A (Max.)
Tensiune de regim gazdă și DAQ (colectare date)	24 VDC
CONDIȚII DE MEDIU PENTRU FUNCȚIONARE	
Temperatură	5 - 40 grade C [40 - 104 grade F]
Umiditate relativă	< 95% fără condens
SENZORI	
Traductor tensometric forță	Senzor forță punte Wheatstone
Forță piezo	ICP Sensor cu cuarț pentru forța impedanței joase
Deplasare	Senzor efect Hall analog
Deplasare	Codificator cvadratură liniară (5Vdc, 2 micron)
INTRĂRI/IEȘIRI	
Patru ieșiri programabile pentru interfața mașinii.	



Utilizând cablul electric de curent alternativ compatibil cu sistemul electric din țara dvs. (inclus de regulă în sistem) asigurați-vă ca acesta să fie racordat la un circuit cu protecție împotriva supratensiunii de maxim 15-20 A (în funcție de țară).

Pentru a utiliza optim mașina și manualul, deschideți ambalajul, inspectați mașina, instalați-o (urmând schemele și instrucțiunile 408), și configurați mașina conform descrierii din paragraful 3.3. APOI configurați mașina pentru regimul de Producție.

2. DESCRIERE

2.1. Descrierea ecranului

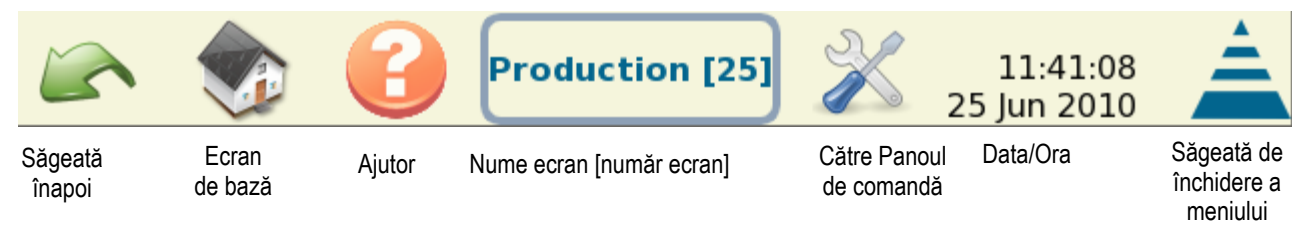
Multe dintre ecrane sunt concepute astfel încât să ghideze operatorul pe parcursul procesului de sertizare printr-o serie de săgeți și titluri.

2.2. Bara de meniu



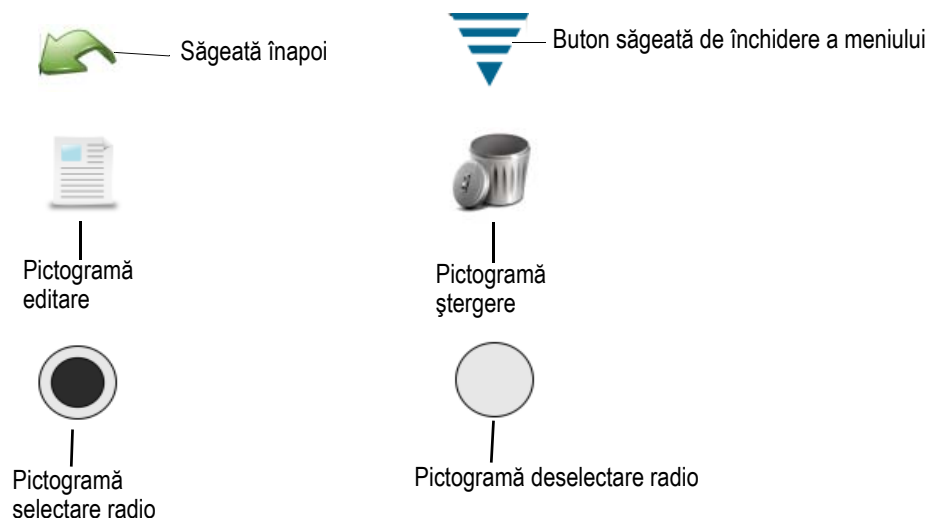
După afișarea meniului, în cele mai multe cazuri acesta dispare după cinci secunde.

Pictogramele de pe bara de meniu sunt utilizate pentru a accesa ecranul de bază (Ecranul cu Comanda de lucru), Ajutor, Panou de comandă, Săgeată înapoi (pentru a reveni la ecranul anterior), și o săgeată de închidere a meniului. După afișarea meniului, de cele mai multe ori acesta se închide în cinci secunde dacă ecranul nu este atins.



O serie de pictograme ghidează operatorul în procesul de utilizare a acestui monitor. Consultați următoarea figură.

Butoanele și pictogramele pe care va trebui să le utilizați includ pictograma de editare, de ștergere (coș de gunoi) și butoanele radio. A se vedea mai jos.



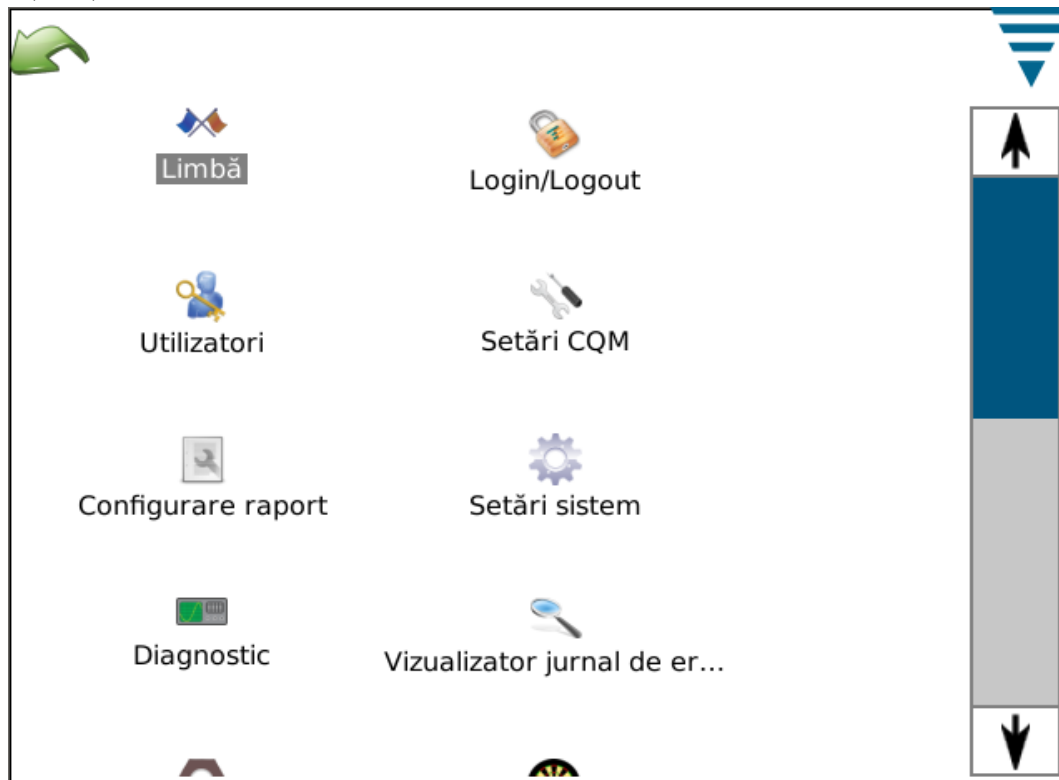


Utilizând cablul electric de curent alternativ compatibil cu sistemul electric din țara dvs. (inclusiv de regulă în sistem) asigurați-vă ca acesta să fie racordat la un circuit cu protecție împotriva supratensiunii de maxim 15-20 A (în funcție de țară).

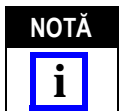
2.3. Ecran panou de comandă

- Prin atingerea pictogramei Panou de comandă se va deschide ecranul Panou de comandă. A se vedea mai jos.
- Prin atingerea pictogramei "Limbă" se deschide fereastra de selectare a limbii. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei login/logout permite utilizatorului să se "logheze" la mașină și să se "delogheze" de la mașină. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei Utilizatori permite adăugarea și ștergerea de utilizatori. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Rapoarte" permite accesul la raportul statistic și la datele brute de Producție. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Configurare raport" permite administratorului să elaboreze rapoarte. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Grafic al istoricului curbei" determină afișarea graficelor istoriei curbei. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Setări sistem" permite administratorului să configureze sistemul.
- Atingerea pictogramei "Setări CQM" permite administratorului să configureze setările CQM.
- Atingerea pictogramei "Diagnostic" permite accesarea valorilor de intrare, ieșire, înregistrările senzorilor și valorile temperaturii. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Vizualizator jurnal de erori" permite vizualizarea erorilor CQM după dată și oră. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Întreținere" afișează ecrane de Întreținere pentru CQM. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Calibrați ecranul tactil" permite calibrarea setărilor ecranului tactil. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Afișare setări" permite accesul pentru ajustarea setărilor afișajului. Consultați secțiunea Panou de comandă din Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Imprimantă" permite utilizatorului adăugarea de noi imprimante locale sau de rețea. Consultați secțiunea Panou de comandă, Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Rețea" permite utilizatorului să configureze o conexiune de rețea la CQM. Consultați secțiunea Panou de comandă, Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Data/Ora" afișează ferestre de selectare a datei (și a stilului datei) și a orei (și a stilului orei). Consultați secțiunea Panou de comandă, Capitolul 6.
- Atingerea pictogramei "Specificații locale" determină afișarea unei ferestre de selectare specificațiilor de operare locale. Consultați secțiunea Panou de comandă, Capitolul 6.

- Atingerea pictogramei “Demo” determină afișarea unei demonstrații a CQM, dacă se dorește acest lucru. Consultați secțiunea Panou de comandă, Capitolul 6.



Fereastra conține de asemenea o “săgeată înapoi” precum și un buton cu săgeată pentru închiderea meniului. Acestea apar așa cum sunt ilustrate mai jos.



*Accesul utilizatorului poate fi setat în porțiunea **Utilizatori** (pictogramă) a panoului de control.*

2.4. Ajutor

Oricând utilizatorul operează un ecran tactil și atinge fereastra de ajutor se afișează manualul CQM II cu informații relevante asociate cu acest ecran.

2.5. Informații pe ecran

Pentru o intrare numerică, dacă atingeți caseta de valori, se afișează tastatura. Fiecare tastatură este specifică pentru informația introdusă. Rețineți că fiecare tastatură afișează de asemenea valorile permise pentru majoritatea intrărilor numerice.

În cazul în care caseta de valori (câmpul numeric) devine ROȘU, numărul introdus este în afara valorilor permise, este incorect sau în unele cazuri nu este completat.

Pe tastatură se află un buton de comutare temporară a unităților de măsură din inch în sistem metric sau viceversa.

2.6. Informații privind graficele

Atingând un grafic acesta se extinde pe întreg ecranul. Utilizați săgețile stânga și dreapta pentru a defila prin anumite grafice.

Atingerea pictogramei Imprimare/Fișier creează un pdf care poate fi imprimat la o imprimantă atașată și configurată sau poate fi salvat pe un stick USB.

Pe curbele de seztizare un grafic poate fi mărit atingând afișajul și glisând degetul pentru a crea o casetă roșie pentru zona pe care o doriți mărită.

Pentru a reveni la afișajul complet, atingeți pictograma reprezentând o pagină de hârtie. Pentru a reveni la nivelul anterior, atingeți pictograma reprezentând o lupă (cu semn de minus).

2.7. Bara de funcții

În partea de jos a afișajului, dacă nu vă aflați în panoul de control, există o bară de funcții care se utilizează pentru a ghida operatorul prin seria de funcții necesare în procesul de sertizare. Anumite selecții pot fi dezvoltate pentru a oferi opțiuni suplimentare de editare a parametrilor. Pe baza săgeților sunteți conduși de la începutul configurării unei comenzi de lucru până la Producție. Puteți trece cu ușurință peste pași și puteți reveni la alți pași atingând pictograma adecvată sau pictogramele cu săgeți stânga sau dreapta. Dacă în proces este necesar un pas, nu veți putea să treceți peste acel pas înainte de a introduce parametrii adecvați sau înainte de a efectua sertizarea cerută. Un mesaj de eroare sau de avertizare va fi afișat pentru a descrie acțiunea necesară.



2.8. Definiții

A. Spațiu Liber (și cum acesta afectează sertizarea)

Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II supraveghează forțele care intervin în timpul procesului de sertizare. Forțele care intervin în timpul sertizării reprezintă o combinație între formarea profilului de sertizare a terminației și comprimarea toroanelor de fire în terminație. **Spațiu liber îl reprezintă diferența între forța maximă a unei comprimări complete și o comprimare goală.** (Spațiu liber este definit ca XX,X %). O comprimare completă este definită drept comprimarea la înălțimea nominală de sertizare având caseta izolatoare și bobina de cablu complet umplută cu cablu. O “comprimare goală” reprezintă doar sertizarea firului izolat în caseta izolatoare a terminației.

Studiile au demonstrat că Echipamentele pentru monitorizarea calității sertizărilor prezintă o mai bună capacitate de detectare atunci când spațiul liber este mai mare de 35%. Terminațiile sertizate care prezintă un fir subțire, în unele cazuri cel mai subțire fir permis de fabricant, îndeplinesc arareori această cerință minimă de 35%. În acest caz, un Echipament pentru monitorizarea calității sertizărilor II nu va fi foarte eficient la detectarea defecțiunilor de sertizare minore. Pe de altă parte, o terminație sertizată cu un fir specificat mai gros va depăși adesea această cerință minimă de 35%. De aceea un Echipament pentru monitorizarea calității sertizărilor va funcționa mai bine și va fi capabil să detecteze mai multe defecte de sertizare.

Cu ajutorul opțiunii de “Verificare rapidă a spațiului liber” (descrisă în Paragraful 4.9), veți putea înțelege mai bine eficiența monitorizării calității sertizării cu combinația de fire și terminali pe care o utilizați. Valoarea spre care tindeți este un spațiu liber de peste 35%.

B. Înălțime de sertizare

Înălțime de sertizare este înălțimea măsurată a terminației pe cablu. CQM II utilizează o metodă patentată de analizare a datelor de la senzorii de precizie pentru a calcula înălțime de sertizare a terminației.

Valoarea *maximă* pentru o “sertizare bună” este reprezentată de valoarea nominală plus Toleranța. Valoarea *minimă* pentru o “sertizare bună” este valoarea nominală minus Toleranța.

C. Indice de lucru

Indicele de lucru este o valoare utilizată pentru a compara poziția relativă a unei secțiuni specificate a curbei de sertizare care apare la comprimarea combinației formate din cablu și terminație.

Pentru a stabili intervalul inițial al unui bun indice de lucru, valorile sunt colectate de la sertizările de “Învățare” care sunt “acceptate ca bune”, pentru a crea un istoric al indicelui de lucru.

O valoare medie și o deviație de la standard sunt calculate pornind de la valorile din istoric. Aceste valori sunt utilizate pentru a stabili o serie de valori bune ale indicilor de lucru.

Indicele de lucru este o valoare fără dimensiune.

Indicele de lucru este o metodă de analiză a monitorizării procesului oferind un istoric al analizei care poate fi util pentru a vedea modul în care procesul de sertizare se poate modifica în timp.

D. Forța maximă

Forța maximă este cea mai înaltă valoare a forței înregistrată în timpul sertizării, din care se scade forța de mers în gol. Forța maximă este o valoare relativă. Aceasta nu conține unități specifice asociate.

Pentru a stabili intervalul inițial în care să se încadreze valorile forței maxime, sunt colectate valorile de la sertizările de “Învățare” care sunt “Acceptate ca bune,” pentru a crea un istoric al forței maxime.

O valoare medie și o deviație de la standard sunt calculate pornind de la valorile din istoric. Aceste valori sunt utilizate pentru a stabili o serie de valori bune ale forței maxime.

Forța maximă este cea mai înaltă valoare a forței înregistrată în timpul sertizării din care se scade forța de mers în gol.

Forța maximă este o valoare relativă. Aceasta nu conține unități specifice asociate.

Forța maximă este o metodă de analiză a monitorizării procesului oferind un istoric al analizei care poate fi util pentru a vedea modul în care procesul de sertizare se poate modifica în timp.

E. Analiza punct la punct (P2P)

În analiza P2P este stabilită o serie de puncte de-a lungul curbei de sertizare. În timpul procesului de “Învățare” CQM II calculează deviațiile standard și deviațiile medii pentru fiecare punct și actualizează deviația standard și deviația medie pentru fiecare punct cu fiecare sertizare bună într-un interval de actualizare acceptabil. În timpul Producției fiecare punct este comparat cu limitele de control superioare și inferioare, iar dacă nu există niciun punct înafara limitelor, metoda de analiză consideră sertizarea ca fiind o sertizare de ACCEPTAT. O valoare de sensibilitate determină numărul de deviații standard permise la fiecare punct. De asemenea există limite de control fixe superioare și inferioare care sunt stabilite pe baza primelor 30 de sertizări de ACCEPTAT. La fiecare punct se verifică limitele de control superioare și inferioare, atât fixate cât și nefixate, pentru a vedea dacă sertizarea este bună.

F. Analiza transformatei Fourier rapide (FFT)

Metoda de analiză FFT convertește profilul forței în frecvențele din care aceasta este compusă. Aceasta calculează deviația standard și deviația medie pentru fiecare dintre cele mai joase 32 frecvențe de la sertizările de Învățare și actualizează deviația standard și deviația medie pentru fiecare sertizare bună. Fila de afișare FFT afișează un graf al limitelor de toleranță precum și amplitudinile frecvenței calculate pentru sertizarea anterioară. Limitele de toleranță sunt determinate prin sensibilitatea selectată de utilizator (valoarea implicită este 2.0 x deviațiile standard calculate pentru fiecare frecvență). Dacă mai mult de cinci frecvențe se situează în afara limitelor de toleranță statutul este EȘUAT. În caz contrar statutul este ACCEPTAT.

G. Modul Forță

La anumite aplicații cu mașini personalizate, CQM II poate funcționa *doar* cu un senzor de forță și fără senzori de poziție. Un senzor de declanșare este utilizat pentru a semnaliza evenimentul de sertizare. În acest mod de operare, singurele metode de analiză disponibile sunt Forța maximă și FFT. Pentru analiza FFT există parametri suplimentari care pot fi selectați în modul de Învățare (a se vedea secțiunea 4.11)

3. RECEPȚIA INSPECȚIA ȘI INSTALAREA

3.1. Recepția

Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II (CQM II) este inspectat cu atenție atât în timpul asamblării cât și după asamblare. În vederea asigurării funcționării adecvate a echipamentului pentru monitorizarea calității sertizărilor II se efectuează o serie finală de inspecții înainte de ambalare și livrare.

Cu toate acestea, pot interveni unele daune în timpul transportului. Îndepărtați benzile exterioare de pe cutie și extrageți cu grijă CQM II din cutie. Inspectați CQM II pentru a nu prezenta deteriorări. Dacă daunele sunt evidente, completați o reclamație către transportator sau notificați TE în cel mai scurt timp.

NOTĂ

Păstrați cutia de transport și întregul pachet cu documentație livrat împreună cu CQM II.



3.2. Inspecție și instalare

1. După inspectarea deteriorărilor, instalați alimentarea electrică, racordați cablul la modul și cuplați fișa CA la sursa adecvată, apoi porniți alimentarea. Lampa indicatoare de pe partea frontală a modului gazdă CQM II și a modului CQM DAQ trebuie să fie aprinsă.
2. În timpul procesului de activare a procesului vor apare câteva imagini TE. După circa 30 secunde sistemul va fi pregătit pentru a accepta o Comandă de lucru sau va afișa o fereastră de login pentru utilizator (în funcție de setările utilizatorului).
3. Dacă lampa indicatoare a alimentării nu este aprinsă sau ecranul nu poate fi vizualizat, opriți alimentarea și anunțați imediat TE

NOTĂ

Instrucțiunile de instalare pentru Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II sunt incluse în pachetul adecvat al interfeței mașinii.

De exemplu, dacă CQM II este instalat pe o versiune de banc a Mașinii de montat terminații ale circuitelor AMP-O-LECTRIC model "G", este cerut pachetul CQM/GTM. Pachetul de documentație inclus în kit conține instrucțiunile pentru instalarea sistemului

3.3. Setări sistem

Atingeți pictograma cu setările sistemului pentru a vizualiza fereastra cu setări ale sistemului conform imaginii de mai jos.

Setările sistemului sunt utilizate pentru realizarea configurației de bază a sistemului.

NOTĂ

*Setările sistemului trebuie efectuate înainte de orice alte setări CQM și înainte ca producția se poată începe. **Configurarea sistemului se efectuează de către administratorul CQM.***

NOTĂ

*De asemenea trebuie instalate orice alte opțiuni ale mașinii. A **nu** se confunda cu opțiunea CQM Instalată. În majoritatea configurațiilor aceasta trebuie selectată ca instalată. Numai AMP 3K/5K (cu modulul de dezizolare instalat) poate fi utilizat fără CQM instalat.*



3.4. Setări CQM

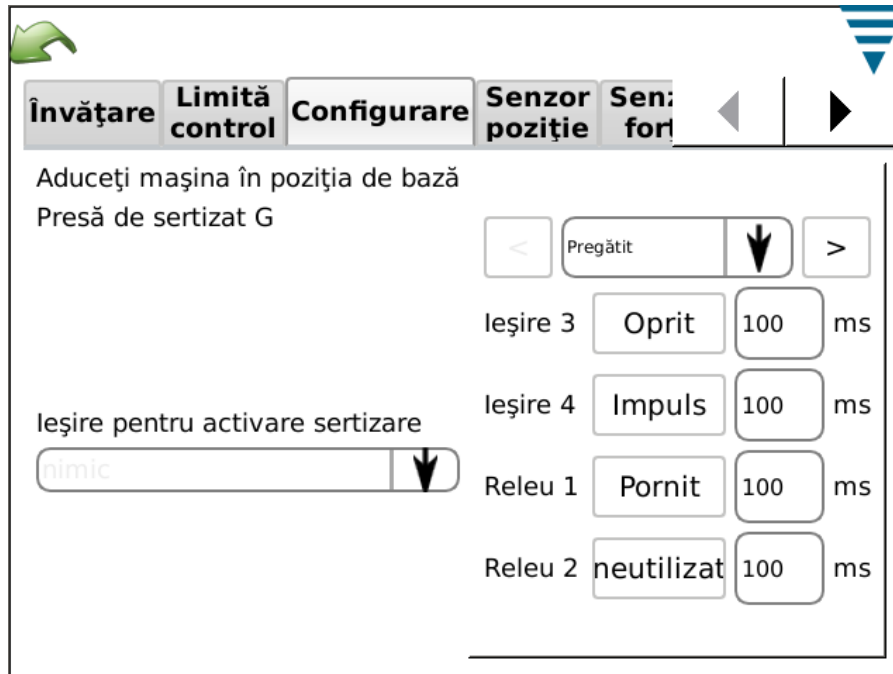
“Setări CQM” se referă la configurația inițială a CQM II -- *ÎNAINTE* de Producție și se efectuează de către administratorul CQM. Pentru informații privind configurația sistemului consultați Capitolul 6.

Atingeți pictograma reprezentând panoul de comandă pentru a afișa fereastra panoului de comandă așa cum este ilustrată mai jos.



A. Setări CQM -- Fila Configurare

Atingeți pictograma reprezentând Setări CQM pentru a afișa fereastra Setări CQM așa cum este ilustrată mai jos.



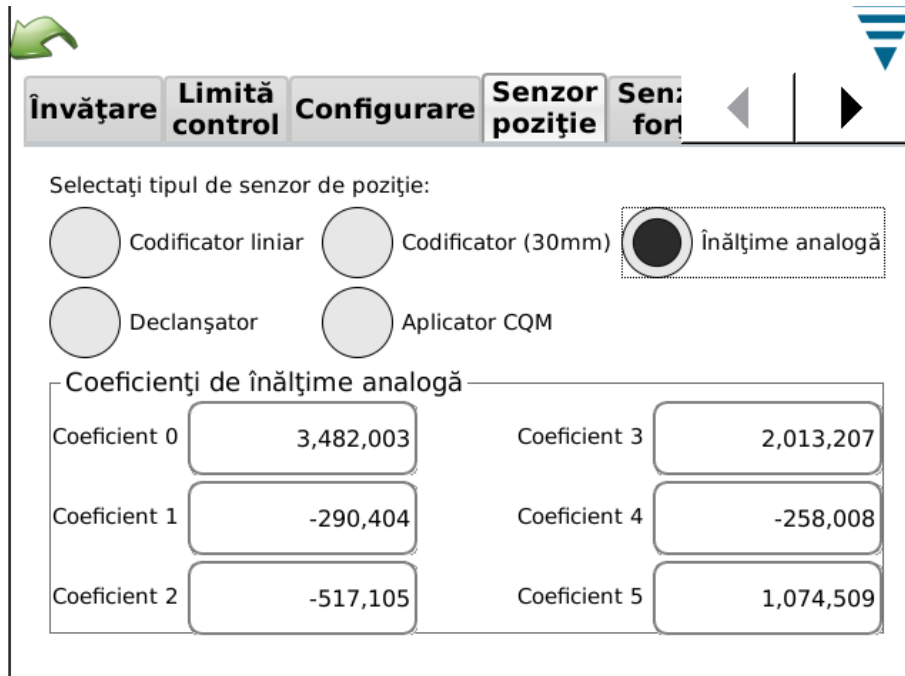
Pentru selecția personalizată, cele patru ieșiri pot fi configurate pentru a constitui interfața cu mașina gazdă intenționată, inclusiv ieșire pentru Activare sertizare/ieșire pentru activare sertizare.

Un cablu fără terminație este asigurat pentru conexiunea cu mașina gazdă. Consultați documentația de instalare pentru informații specifice.

B. Setări CQM -- Fila Senzor de poziție

Alegeți fila Senzor de poziție pentru a selecta senzorul de poziție instalat în mașina dvs. de montat terminații. Selecțiile sunt: Codificator liniar, Codificator (30mm) (pentru mașini cu cursa de 30 mm), Senzor analog de înălțime (senzor de poziție original CQM. Declanșator (pentru sistemele doar pe bază de forță) și aplicator CQM (pentru acei clienți care încă au un aplicator TE din generația anterioară, cu senzori CQM integrați). Pentru senzorul analog de înălțime și aplicatoarele TE cu senzori CQM, cei 6 coeficienți trebuie introduși exact așa cum sunt imprimați pe eticheta asociată iar un cablu opțional este necesar pentru conexiune.

Pentru aplicațiile doar pe bază de Forță care utilizează un senzor de declanșare, de regulă mașini gazdă personalizate, CQM II nu folosește toate metodele de analiză existente. Doar FFT și forța maximă sunt disponibile



Selectați tipul de senzor de poziție:

Codificator liniar Codificator (30mm) Înălțime analogă

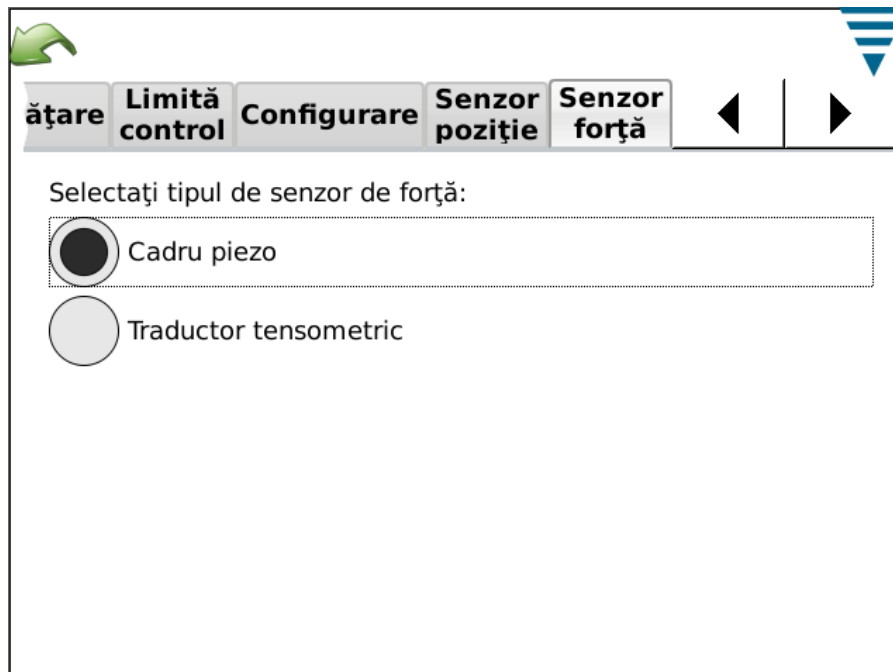
Declanșator Aplicator CQM

Coeficienți de înălțime analogă

Coeficient 0	3,482,003	Coeficient 3	2,013,207
Coeficient 1	-290,404	Coeficient 4	-258,008
Coeficient 2	-517,105	Coeficient 5	1,074,509

C. Setări CQM -- Fila Senzor forță

Alegeți fila Senzor forță pentru a selecta senzorul de forță instalat în mașina dvs. de montat terminații. Selecțiile sunt: Cadru piezo și traductor tensometric (placa de bază).



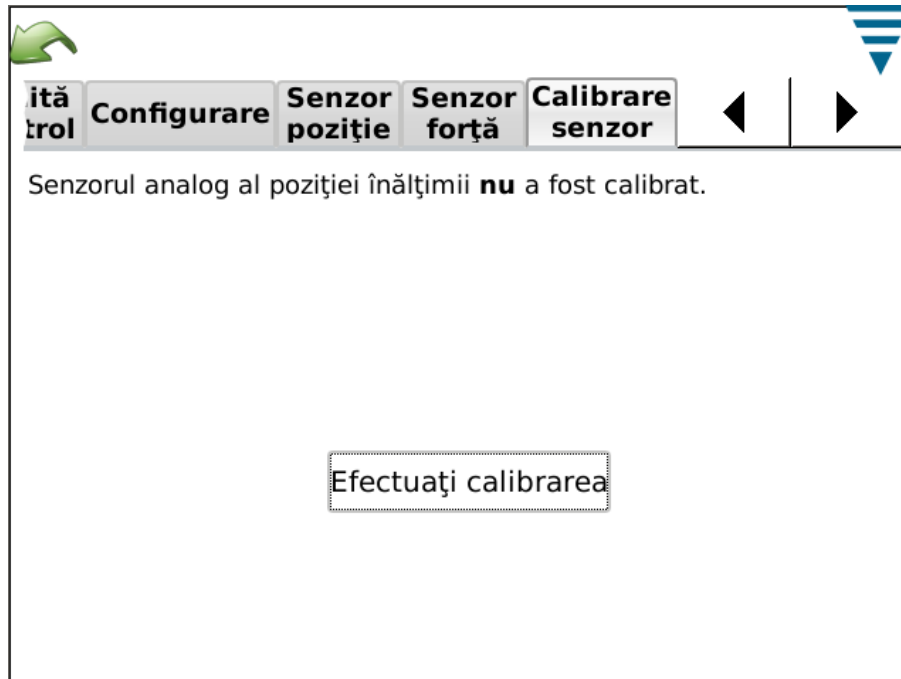
Selectați tipul de senzor de forță:

Cadru piezo

Traductor tensometric

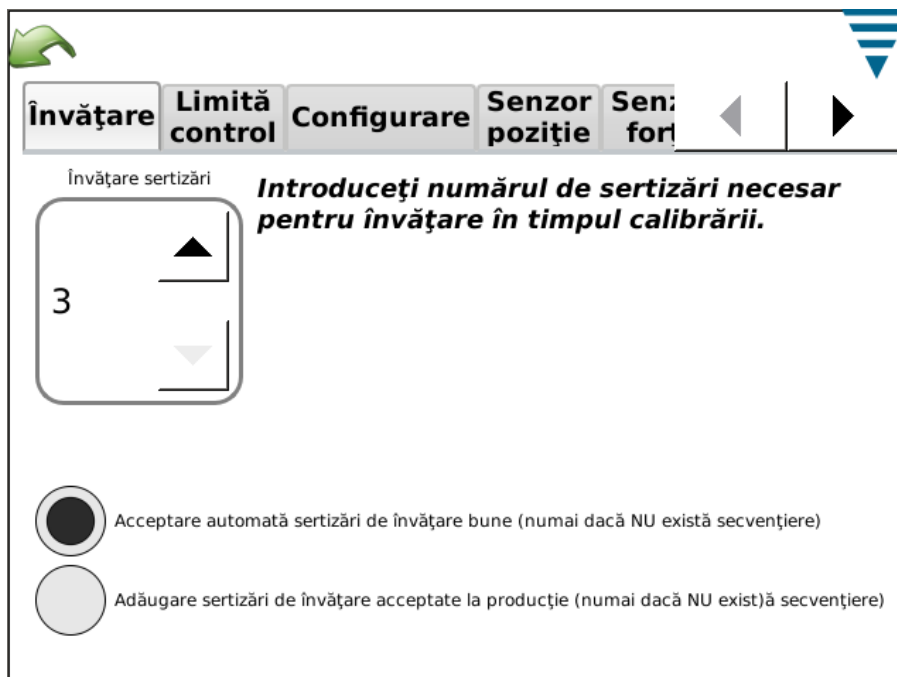
D. Setări CQM -- Fila Calibrare senzor

Dacă aveți senzorul Analog de Înălțime, atunci trebuie să-l calibrați. Selectați Calibrare senzor și urmați instrucțiunile de pe afișaj și introduceți tensiunile joasă și înaltă pe care le-ați măsurat pe baza setărilor comutatorului de calibrare A/D. Comutatorul de calibrare A/D și un voltmetru digital sunt necesare pentru a efectua această calibrare.



E. Setări CQM -- Fila Învățare

Alegeți fila Învățare pentru a selecta setările de Învățare. TE recomandă utilizarea opțiunii implicite de 5 sertizări pentru a învăța corect procesul. Puteți reduce la 3 sertizări dacă aveți încredere în proces și în bornele pe care le utilizați. Dacă doriți cea mai bună analiză disponibilă după ce începeți producția, creșterea numărului de sertizări de Învățare va îmbunătăți analiza statistică a procesului de sertizare pe care îl monitorizați.



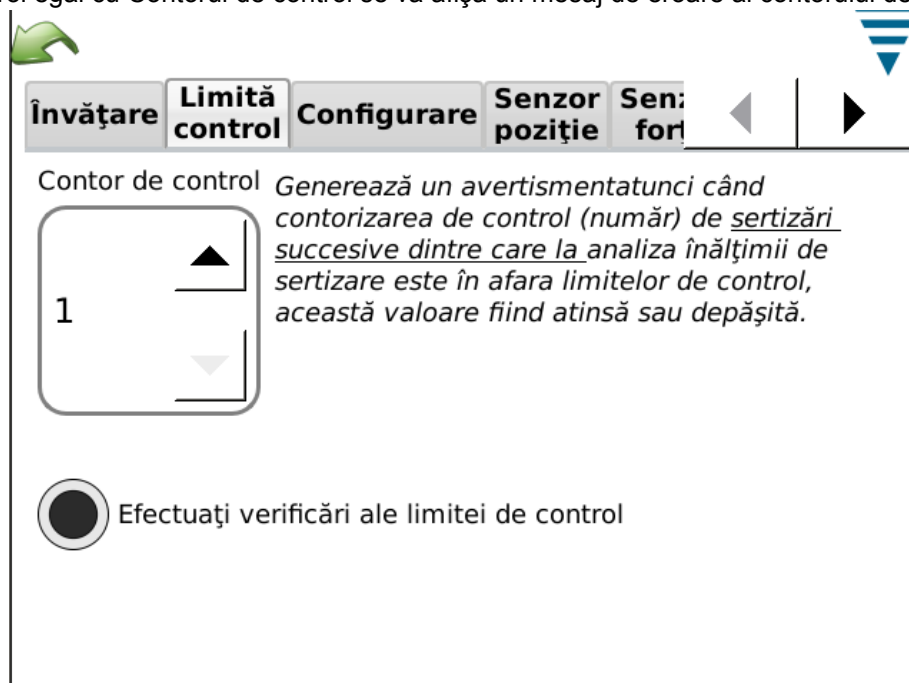
În timpul procesului de Învățare puteți alege să considerați fiecare sertizare învățată 'Acceptată ca bună' pentru a nu trebui să confirmați CQM II. Selectați opțiunea Acceptare automată sertizări de Învățare bune. În toate cazurile, în timpul procesului de Învățare trebuie să evaluați sertizarea și să vă asigurați că îndeplinește criteriile dvs. de acceptare. CQM II începe analiza completă a sertizărilor de îndată ce comută în Modul de Producție. Pentru aceste sisteme având activată Monitorizarea Înălțimii de Sertizare, înălțime de sertizare este evaluată pentru fiecare sertizare de Învățare, astfel încât dacă există o sertizare în afara toleranței, veți fi anunțați și respectiva sertizare nu va fi folosită pentru Învățare.

În timpul procesului de Învățare puteți opta pentru contorizarea fiecărei Sertizări de Învățare Acceptate în contorizarea totală și în contorizarea lotului. Selectați Adăugare Sertizări de Învățare Acceptate la Producție Adăugare sertizări de învățare acceptate la producție.

F. Setări CQM -- Fila Limită Control

Alegeți fila Limită control pentru a configura contorul de control și dacă doriți ca CQM să efectueze verificări ale Limitei de control.

Dacă ați optat pentru efectuarea verificărilor limitelor de control, după primirea unui număr consecutiv de limite de control egal cu Contorul de control se va afișa un mesaj de eroare al contorului de control.



Învățare **Limită control** Configurare Senzor poziție Senzor for

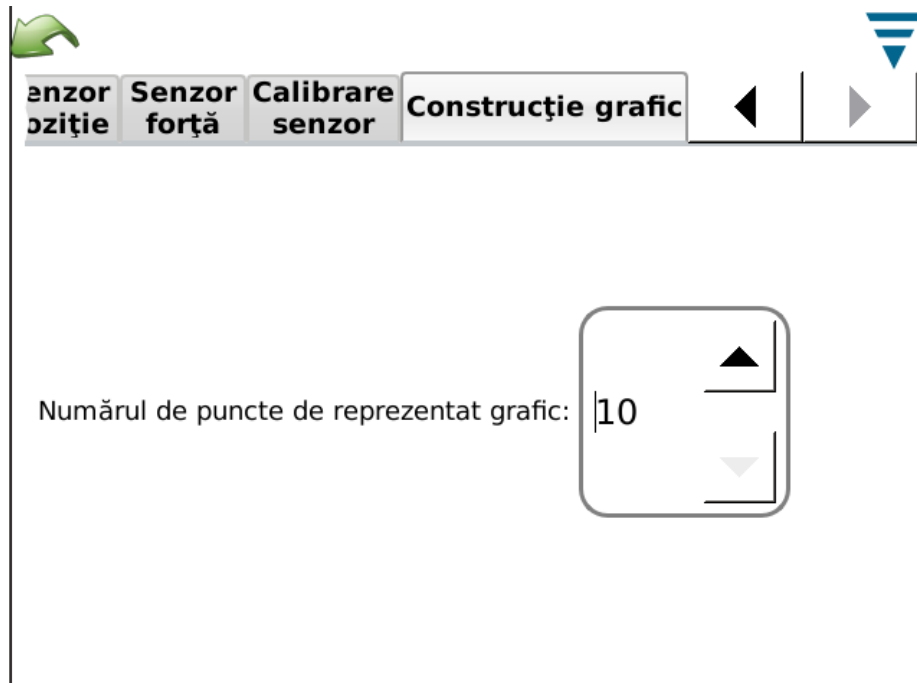
Contor de control *Generează un avertisment atunci când contorizarea de control (număr) de sertizări succesive dintre care la analiza înălțimii de sertizare este în afara limitelor de control, această valoare fiind atinsă sau depășită.*

1

Efectuați verificări ale limitei de control

G. Setări CQM -- Fila Construcție grafic

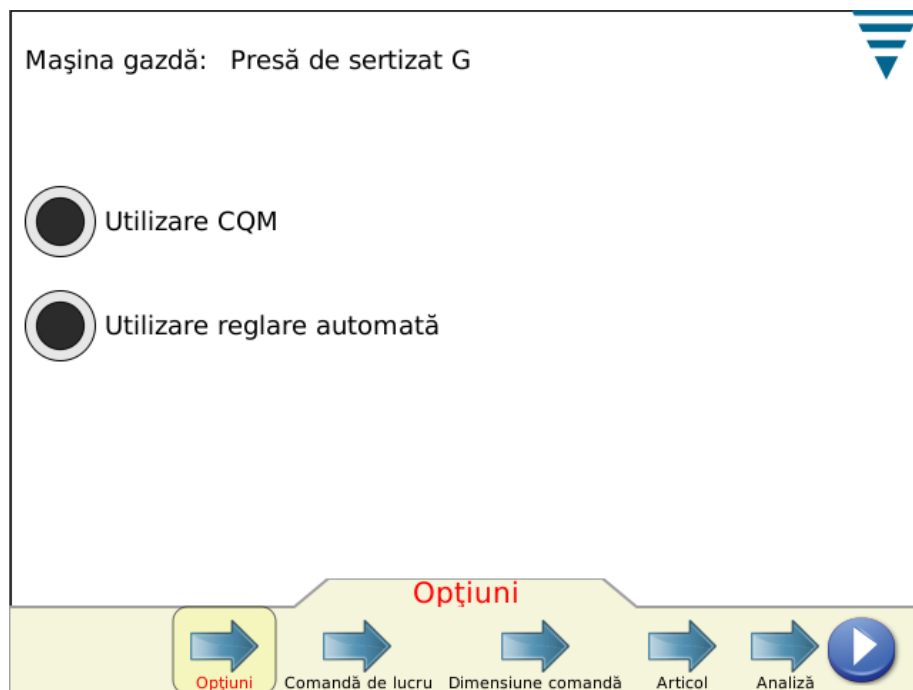
Alegeți fila Construcție grafic pentru a selecta un număr de puncte din istoricul de sertizare pentru a fi afișate pe ecranul de bază al Producției.



4. CONFIGURARE PROCES DE PRODUCȚIE

4.1. Opțiuni

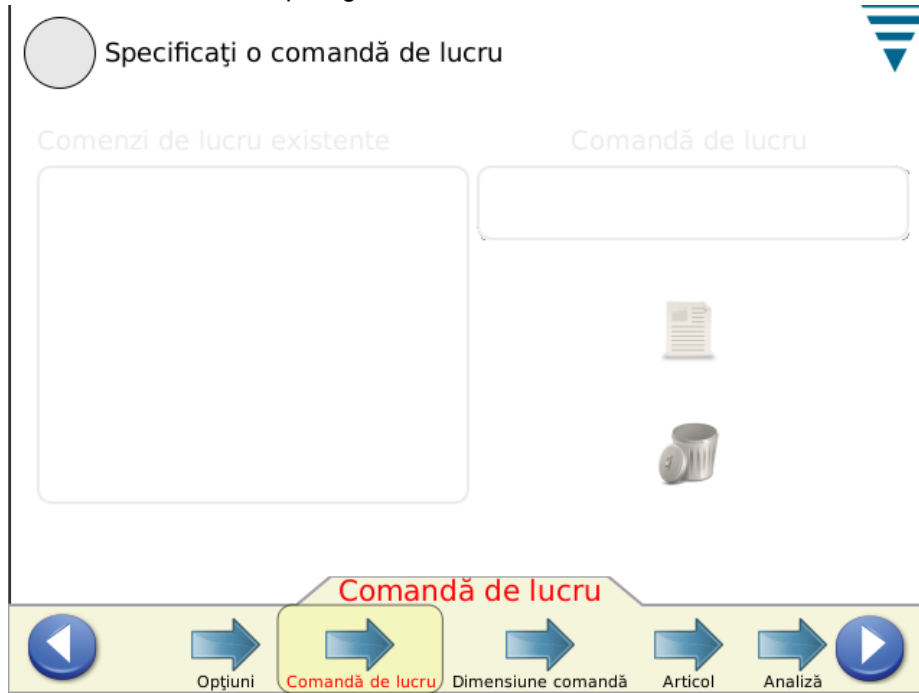
Aceasta este prima fereastră în bara de funcții. Aceasta este totodată fereastra “acasă” atunci când de pe bara de meniu este selectată pictograma acasă. Pentru a utiliza această opțiune, selectați butonul radio corespunzător.



4.2. Comanda de lucru

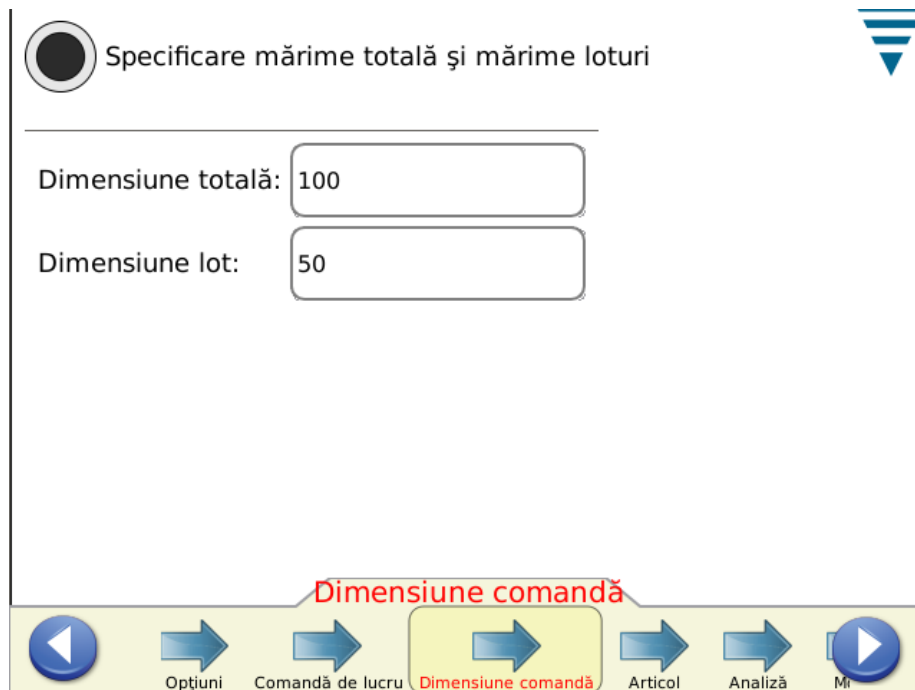
Folosirea Comenzii de lucru este o listă opțională, oferă detalii suplimentare în rapoarte imprimate și salvate pe care CQM II le poate furniza. Pentru a folosi o Comandă de lucru, selectați butonul “Specificați o comandă de lucru”. Puteți selecta o Comandă de lucru existentă din lista verticală sau puteți edita (crea) o nouă comandă de lucru.

Atingeți eticheta Comandă de lucru sau pictograma Editare.



4.3. Dimensiune comandă

Pentru a utiliza contoarele privind Dimensiune Comandă selectați butonul radio “Specificare mărime totală și mărime loturi”. Atingeți caseta adecvată reprezentând mărimile Total și Lot și introduceți numărul cerut.

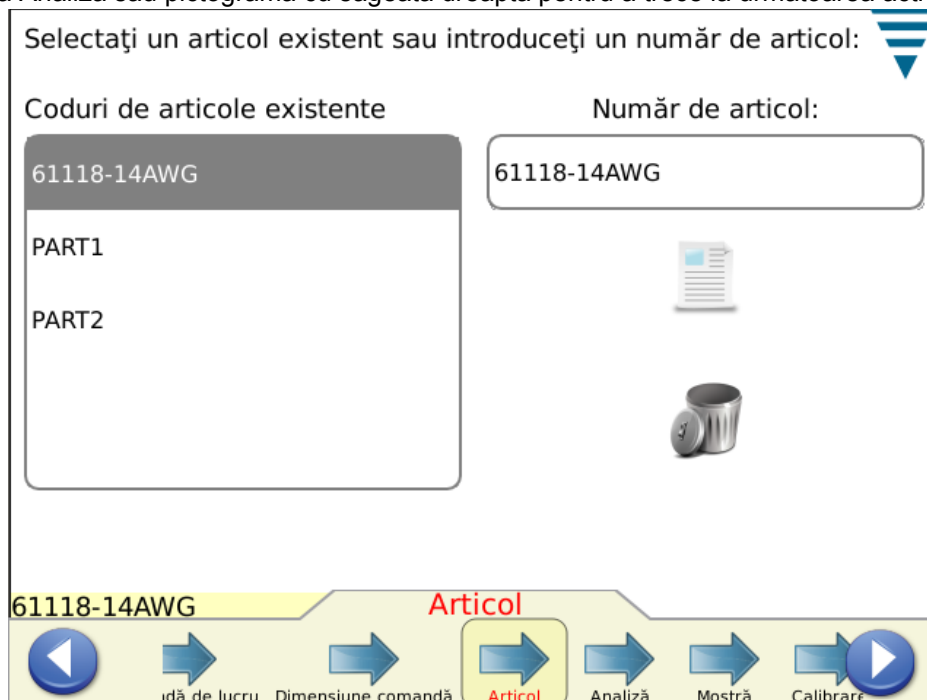


4.4. Articol

Trebuie selectat un cod de articol. Codul de articol conține selecțiile metodei de analiză relevante și parametrii asociați pentru articolul pe care doriți să-l produceți.

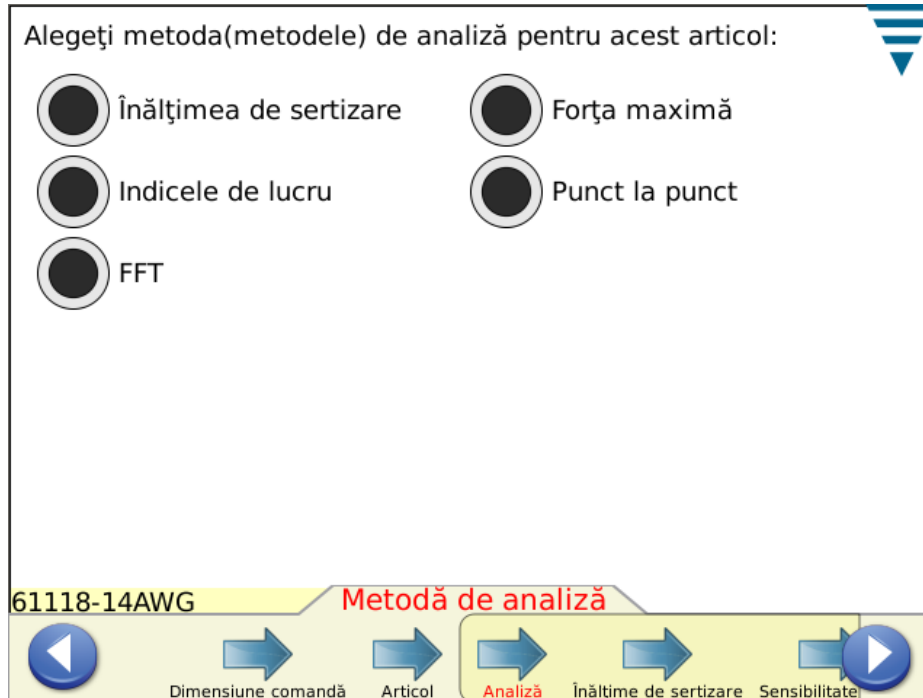
Selectați un Cod de articol existent din lista verticală sau editați (creați) un nou cod de articol. Pentru a șterge un cod de articol, selectați-l din lista verticală și apoi atingeți pictograma Ștergere.

Atingeți săgeata Analiză sau pictograma cu săgeata dreapta pentru a trece la următoarea activitate.



4.5. Metode de analiză

După atingerea pictogramei Analiză, veți observa că numărul de selecții din bara de funcții crește pentru a furniza mai multe opțiuni pentru parametri de editare pentru metodele de analiză. Mai întâi, începeți prin alegerea metodei (metodelor) de analiză pentru articol. Metodele de analiză disponibile sunt: Înălțime de sertizare (numai la utilajele de încheiat TE), Forța maximă, Indicele de lucru, Punct la punct și FFT (sistemele cu doar un senzor de forță pot utiliza doar metodele bazate pe Forța maximă și FFT). Ca opțiune Implicită pentru un articol nou sunt selectate toate metodele de analiză.




4.6. Înălțime de sertizare

Dacă este selectată Înălțime de sertizare, atingeți săgeata Înălțime de sertizare sau pictograma cu săgeată dreapta pentru a ajunge la următoarea activitate.

Introduceți Înălțime de sertizare și Toleranța specifice pentru articol atingând caseta adecvată. Pentru introducerea toleranței, dacă Toleranța de la producător este +/- 0.002" inch introduceți 0.002" inch

Selectați butonul radio Actualizare limită de control pentru a activa funcția care comandă monitorului calcularea automată a unei limite de control pentru articol în timpul Producției. Limita implicită de control începe la 0.0015 inch și se va schimba automat după efectuarea a 30 de sertizări în procesul de Producție.

Utilizatorii pot specifica propriile limite de control dacă nu doresc să aibă o limită actualizată pentru ei. Limita de control este importantă de asemenea împreună cu caracteristica de auto-reglare la anumite utilaje de încheiat din seria G. Atunci când limita medie de sertizare la trei sertizări ACCEPTATE consecutive este în afara Limitei de control, motorul de auto-reglare de pe utilajul de încheiat din seria G va efectua o reglare pentru a aduce înălțimea de sertizare înapoi în intervalul limitei de control.

Introduceți parametrii de analiză a înălțimii de sertizare pentru acest articol: 







Înălțimea de sertizare:

Toleranța înălțimii de sertizare (+/-):

Actualizare limită de control

Limită de control (+/-):

61118-14AWG **Înălțime de sertizare**

andă Articol **Analiză** Înălțime de sertizare Sensibilitate PF/WI Sensibilitate

Atingeți următoarea săgeată Sensibilitate sau pictograma cu săgeata dreapta pentru a trece la următoarea activitate.

4.7. Sensibilitatea privind Forța maximă (PF) și Indicele de lucru (WI)

Atingeți săgețile *Sus* și *Jos* pentru a modifica setările de sensibilitate privind Forța maximă și Indicele de lucru. Apăsați Implicit pentru a aduce setările la valorile implicite din fabrică.

Setările implicite ale sensibilității funcționează de regulă bine pentru combinații de terminații și cabluri care îndeplinesc cel puțin criteriile de spațiu liber de 35% sau superior. Dacă CQM II clasifică drept EȘUATE sertizări care de fapt sunt bune, va trebui să ajustați sensibilitatea metodei de analiză care cauzează această problemă. În acest caz ajustați sensibilitatea astfel încât să fie redusă cu câteva puncte, de ex. de la 3.0 la 3.5 (cu cât numărul este mai mare cu atât sensibilitatea este mai redusă).

Dacă CQM II nu detectează erorile de sertizare la care vă așteptați să fie detectate, va trebui să ajustați sensibilitatea diverselor metode de analiză astfel încât să fie majorată cu câteva puncte, de ex. de la 3.0 la 2.5.

Atingeți următoarea săgeată Sensibilitate sau pictograma cu săgeata dreapta pentru a trece la următoarea activitate.

Sensibilitatea forței maxime

Sensibilitatea indicelui de lucru

61118-14AWG Sensibilitate PF/ WI

4.8. Sensibilitate punct la punct (P2P) / FFT

Atingeți săgețile *Sus* și *Jos* pentru a modifica setările de sensibilitate privind Punct la punct și FFT. Apăsăți *Implicit* pentru a aduce setările la valorile implicite din fabrică. Ajustarea sensibilității pentru a elimina problemele sau pentru a crește performanța pentru aceste metode de analiză este similară cu descrierea anterioară pentru Forța maximă și Indicele de lucru.

Atingeți săgeata *Mostră* sau pictograma cu săgeată dreapta pentru a trece la următoarea activitate.

Sensibilitate punct la punct

Sensibilitate FFT

61118-14AWG Sensibilitate P2P/FFT

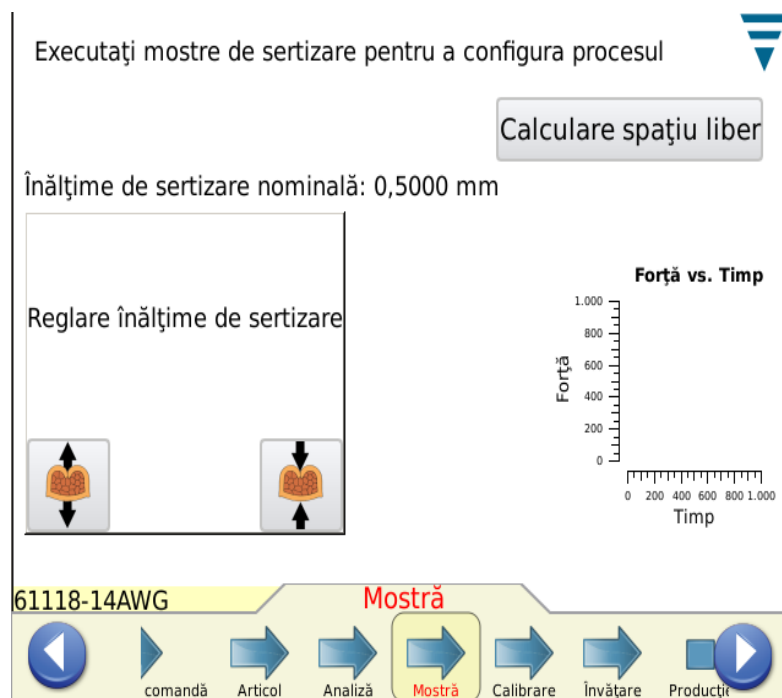
4.9. Mostră

Utilizați modul Mostră pentru a efectua mostre de sertizare în vederea configurării procesului. În această activitate veți instala aplicatorul, veți încărca produsul și veți efectua primele sertizări pentru a regla alimentarea cu terminații și înălțime de sertizare. CQM II va afișa un grafic al curbei de sertizare (cu condiția ca forța să fie suficientă) însă nu va analiza sertizarea. Graficul este afișat numai ca referință. Dacă CQM II este conectat la un utilaj de încheiat din seria G echipat cu un motor de reglare automată a înălțimii de sertizare, fereastra Mostră va prezenta butoane tactile pentru majorarea sau reducerea înălțimii de sertizare. Atingeți butonul *Calculare spațiu liber* dacă doriți să efectuați o verificare rapidă a cablului și a terminației pentru a vedea cât de bun este Spațiu liber Consultați paragraful 2.8 pentru explicații privind Spațiu liber.

În principiu odată ce aveți sistemul configurat în mod adecvat cu înălțime de sertizare corectă, pentru a efectua o Verificare rapidă a spațiului liber, realizați o sertizare corectă cu un cablu dezizolat, apoi efectuați o sertizare prezintă doar izolație (fără a fi dezizolată) în sertizarea izolației). Dacă această parte nu a fost calibrată înainte va trebui să efectuați o sertizare amplificată.

După ce ați stabilit că sertizările efectuate prezintă o calitate conformă cu așteptările dvs. puteți trece mai departe pentru a calibra sertizarea.

Atingeți săgeata Calibrare sau pictograma cu săgeata dreapta pentru a trece la următoarea activitate.



4.10. Calibrare

Dacă sistemul folosește un senzor de Cadru piezo, primul pas în activitatea de Calibrare îl reprezintă efectuarea unei sertizări pentru ca CQM II să poată stabili gradul de amplificare. Inspectați cu grijă sertizarea pentru a confirma calitatea acesteia. Dacă Sertizarea nu este conformă cu cerințele dvs. de calitate, aveți posibilitatea de *Resetare* a amplificării și de a încerca din nou.

Efectuați o sertizare pentru a calibra înălțimea de sertizare

Calibrarea amplificării

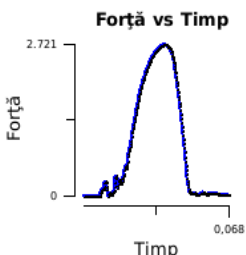
Stare: Calibrat
 Valoare: 1,0

Resetare amplificare

Calibrarea înălțimii de sertizare

Măsurat: Stare: Nu este calibrat

Nominal: 0,5000 mm (+/-): 0,0508 mm



61118-14AWG
Calibrare

←
→
→
→
→
→
→

Articol
Analiză
Mostră
Calibrare
Învățare
Producție

4.11. Învățare

Pentru a învăța procesul, efectuați sertizarea unui număr de terminații necesare pentru Învățare (așa cum sunt introduse în setările CQM). Inspectați cu grijă fiecare sertizare pentru a confirma calitatea acesteia. Dacă sertizarea nu corespunde cerințelor dvs. de calitate, puteți *Respinge* sertizarea și puteți repeta operațiunea. Dacă se selectează analiza pentru înălțime de sertizare se va calcula și se va afișa înălțime de sertizare pentru fiecare sertizare. Fereastra de Învățare afișează de asemenea Contorul de Învățare, Starea ultimei sertizări și curba de sertizare de referință.

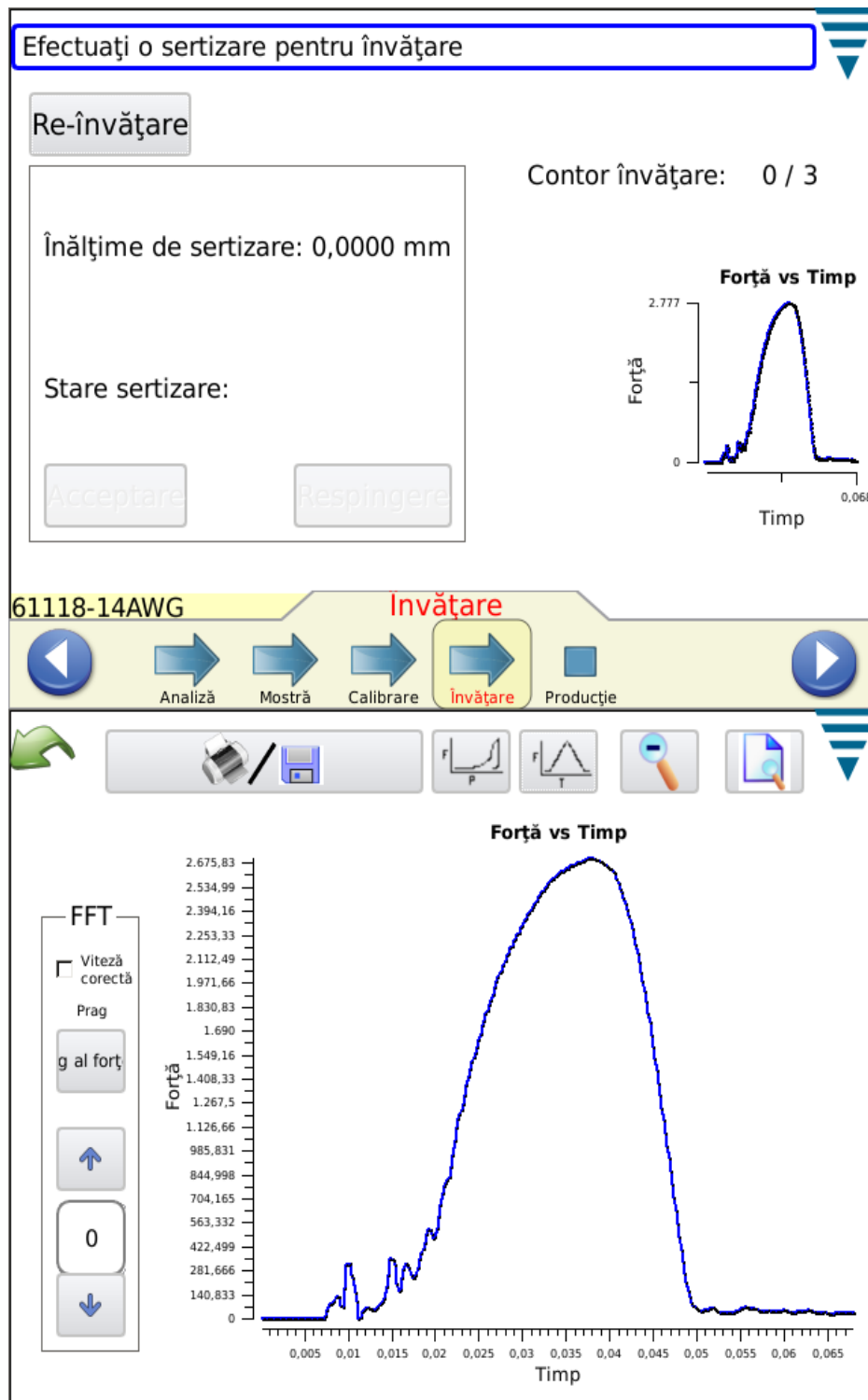
Prin atingerea ferestrei de grafic se va afișa graficul pe întreg ecranul. Dacă se utilizează FFT, sunt furnizate butoane de analiză pentru ajustarea nivelului de prag pentru analiza FFT și pentru a selecta o compensare a vitezei pentru terminații care pot avea frecvențe variate din cauza variațiilor tensiunii de alimentare, a variațiilor pneumatice sau a problemelor de încărcare. Se recomandă să comutați mai întâi pe graficul Forță vs Timp înainte de a efectua reglaje. După ce s-au efectuat reglaje este necesare o re-Învățare iar contoarele de Învățare vor fi resetate la 0.

Recomandări pentru instalații pe bază de Forță cu sertizări având spațiu liber redus (<35%).

- Mai întâi încercați: Fără compensarea vitezei și pragul setat în jur de 20%.
- Apoi încercați aceste setări și comparați: Cu compensarea vitezei și pragul setat în jur de 20%.
- Alegeți varianta care se potrivește cel mai bine pentru procesul dvs.

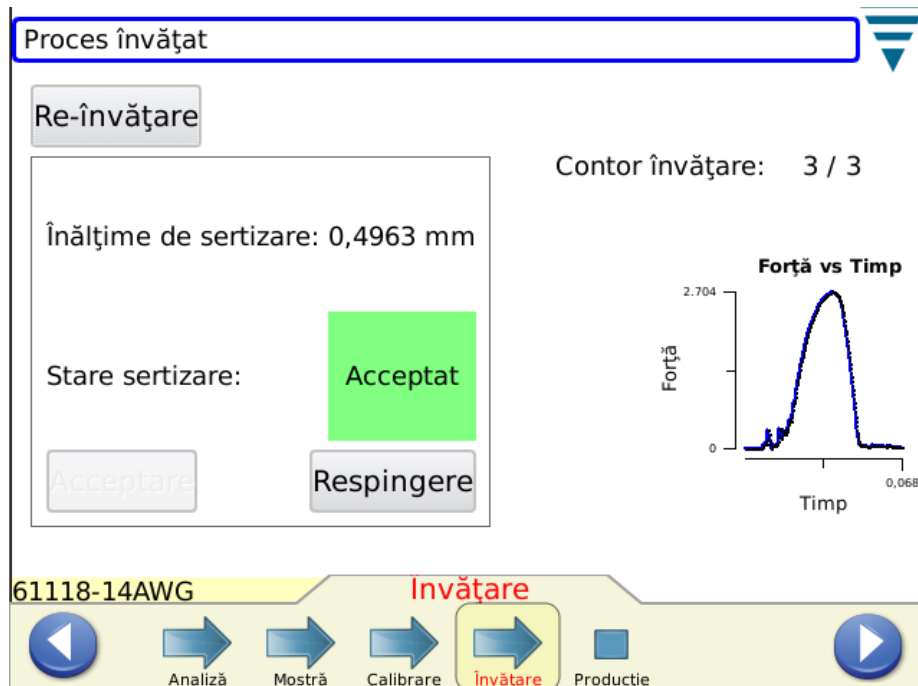
Cu sertizări având spațiu liber mai înalt pragul poate fi redus sau setat la 0 (valoarea implicită este 0).

O linie va fi desenată pe graficul curbei de sertizare la nivelul pragului. Măriți limita pragului dacă această linie se intersectează cu o porțiune vizibil turbulentă a curbei de sertizare.



După executarea tuturor sertizărilor de Învățare, afișajul va indica Proces Învățat.

Se recomandă re-Învățarea procesului în cazul în care apar schimbări dramatice în proces precum un nou cilindru înfășurător al terminațiilor sau un alt tip de cablu. De asemenea se recomandă re-Învățarea procesului dacă în timpul Producției constatați prea multe defecțiuni care, în urma inspecției, nu îndeplinesc cerințele dvs. de calitate. Atingeți *Re-Învățare* pentru a repeta procesul de Învățare.



Pe baza setărilor care au fost efectuat în Setările CQM, sertizările de Învățare pot necesita din partea operatorului acționarea butonului tactil *Acceptare* pentru fiecare sertizare.

După ce afișajul indică *Proces învățat*, puteți începe apoi producția.

Atingeți pictograma Producție sau pictograma cu săgeata dreapta pentru a trece la următoarea activitate.



ATENȚIE *Echipamentul pentru monitorizarea calității sertizărilor II este un monitor de PROCES. Acesta este influențat de multe variabile, care includ modificările în starea cablului, a bornei, a condiției limită a aplicatorului, în ceea ce privește operatorul, mediul etc.. Modificările în oricare dintre aceste variabile vor afecta procesul iar procesul va trebui învățat din nou.*

5. PRODUCȚIE



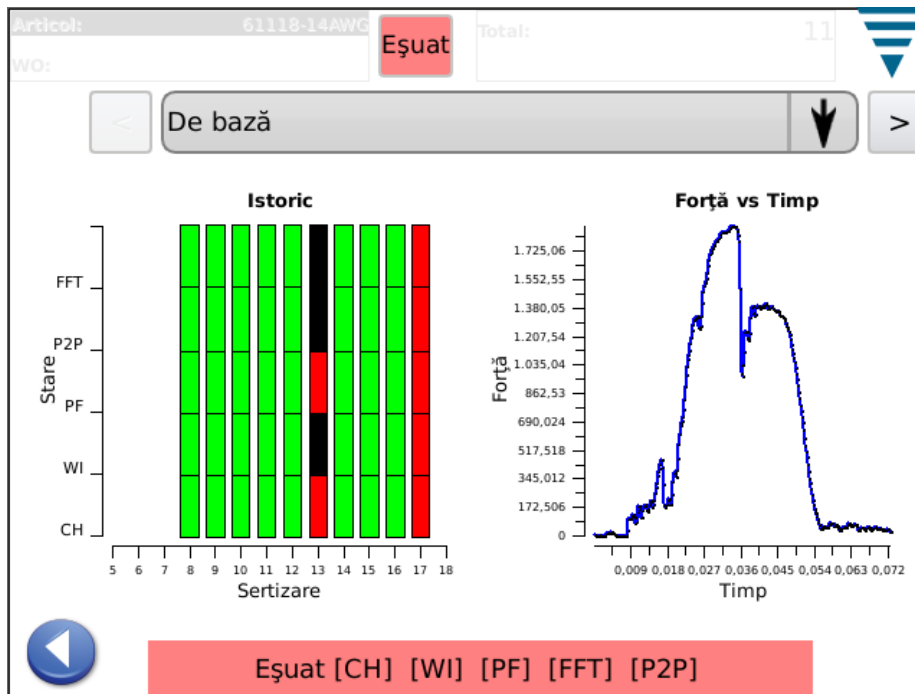
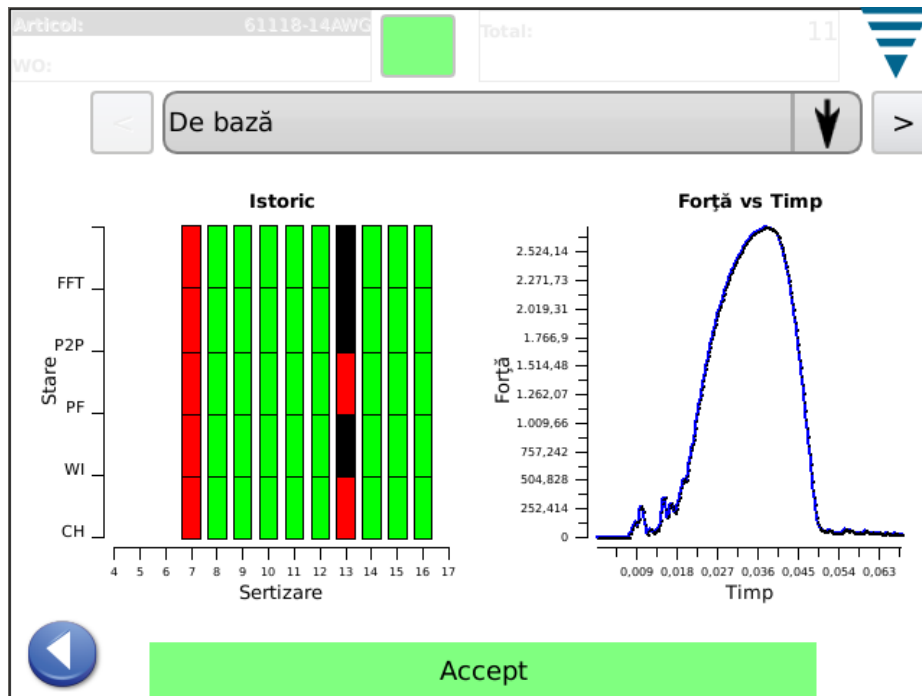
NOTĂ *Operarea fără analiză CQM - dacă utilizatorul dorește să opereze presa de sertizat fără a efectua nicio analiză CQM, utilizatorul trebuie să se asigure că este selectat un articol apoi trebuie să meargă la ecranul de mostre pentru a efectua orice sertizare pe care nu o doresc analizată. A se vedea secțiunea 4.9 Mostre*

Ferestrele de Producție afișează Numele comenzii de lucru, Numele articolului, Contor total și Lot precum și statutul general al ultimei sertizări. În cele șapte file sunt disponibile opțiuni diferite de selectare pentru rezultate, grafice și istoric pentru uzul operatorului. Numărul de file disponibile se bazează pe metodele de analiză selectate. Prin atingerea casei corespunzătoare contorului Total și Lot din partea superioară a ecranului se va afișa un raport indicând statisticile pentru procesul de Producție și elementele specifice pentru metodele de analiză a proceselor selectate. Acest raport este un pdf care poate fi imprimat sau salvat. De asemenea pe ecran este afișat un buton de *Contor resetare* care, dacă este atins, duce resetează Contorul total, Contorul lot și toate datele statistice relevante pentru comanda de lucru. După resetarea contoarelor procesul de sertizare rămâne în continuare calibrat și învățat.

Dacă sertizarea a trecut TOATE metodele de analiză selectate, cuvântul "ACCEPTAT" va fi evidențiat pe fundal verde. A se vedea mai jos.

Se afișează o curbă de sertizare.

Atingând un grafic se obține mărirea respectivului grafic.



În cazul în care sertizarea nu trece oricare din metodele de analiză selectate, cuvântul “Eșuat” este evidențiat pe fundal roșu. A se vedea fereastra de mai jos.

5.1. Fereastră de bază (Ilustrată mai sus)

Fereastra de bază, vezi mai sus, prezintă indicarea vizuală a istoricului statutului de sertizare pentru metodele de analiză selectate. Pentru fiecare metodă de analiză, rezultatele sunt afișate ca: Verde pentru o sertizare bună, roșu pentru o sertizare eșuată, oranj pentru limita de control (nu neapărat o defecțiune ci o indicație a faptului că înălțime de sertizare se apropie de limita de toleranță) și alb pentru o sertizare care nu a fost analizată cu această metodă. De exemplu, sertizările de Învățare pentru metodele de analiză se vor afișa pe alb cu excepția înălțimii de Sertizare care trebuie să fie verde pentru aceste sertizări de Învățare. Fereastra de bază arată de asemenea ultima curbă de sertizare fie ca Forță vs. Timp fie ca Forță vs. Deplasare. Atingând curba de sertizare aceasta este afișată pe întreg ecranul, putând comuta între două curbe diferite. Fereastra de bază este una dintre cele mai frecvente ferestre afișate în timpul Producției. Consultați cele două ferestre anterioare.

5.2. Stare

Ecranul de stare furnizează indicatori individuali de stare pentru fiecare metodă de analiză selectată precum și date care sunt relevante pentru metoda de analiză. Dacă una dintre metodele de analiză eșuează, starea generală a sertizării este Eșuată. Culoarele indicatoare sunt aceleași care au fost descrise în Istoricul stărilor de sertizare de pe Fereastra de bază.

La fel ca fereastra de bază, această fereastră de Stare este una dintre cele mai frecvente ferestre afișate în timpul Producției.

Articol: 61118-14AWG		Total: 11		
WO:				▼

<
Stare
▼
>

Înălțimea de sert: 0,4987 mm	●	Acceptat	UCL: 0,5381 LCL: 0,4619	+Tol: 0,5508 -Tol: 0,4492
Indice de lucru: 16.664	●	Acceptat	UCL: 16.702 LCL: 16.641	
Forța maximă: 2.742	●	Acceptat	UCL: 2.995 LCL: 2.518	
Punct la punct: 0	●	Acceptat		
FFT: 7,058	●	Acceptat	UCL: 49,758 LCL: 0,000	

Fără sertizare fir

▶

Accept

Articol: 61118-14AWG		Total: 11		
WO:				▼

<
Stare
▼
>

Înălțimea de sertiza 0,3737 mm	●	Eșuat	UCL: 0,5381 mr LCL: 0,4619 mr	+Tol: 0,5508 mr -Tol: 0,4492 mr
Indice de lucru: 16.999	●	Eșuat	UCL: 16.702 LCL: 16.640	
Forța maximă: 1.875	●	Eșuat	UCL: 2.986 LCL: 2.525	
Punct la punct: 15	●	Eșuat		
FFT: 2.415,810	●	Eșuat	UCL: 48,058 LCL: 0,000	

Fără sertizare fir

▶

Eșuat [CH] [WI] [PF] [FFT] [P2P]

Rev C

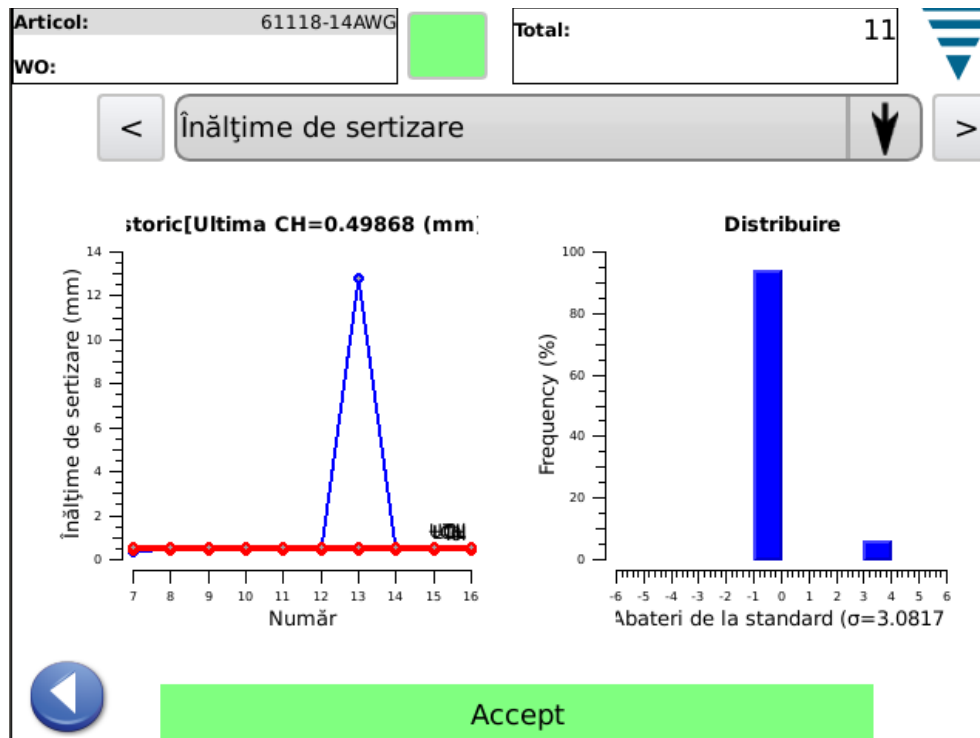
27 din 62

5.3. Înălțime de sertizare

Fereastra Înălțime de sertizare furnizează un grafic al istoricului de sertizare afișând limitele de toleranță și înălțime de sertizare calculată pentru fiecare sertizare. Pentru a vedea mai multe puncte decât cele afișate, atingeți fereastra pentru a se afișa pe întreg ecranul și utilizați tastele cu săgeți pentru a vă deplasa înainte și înapoi în timp.

Celălalt grafic este o histogramă a distribuției înălțimii de sertizare pentru întreaga comandă de lucru.

Această fereastră este utilă pentru observarea procesului în legătură cu Înălțime de sertizare.

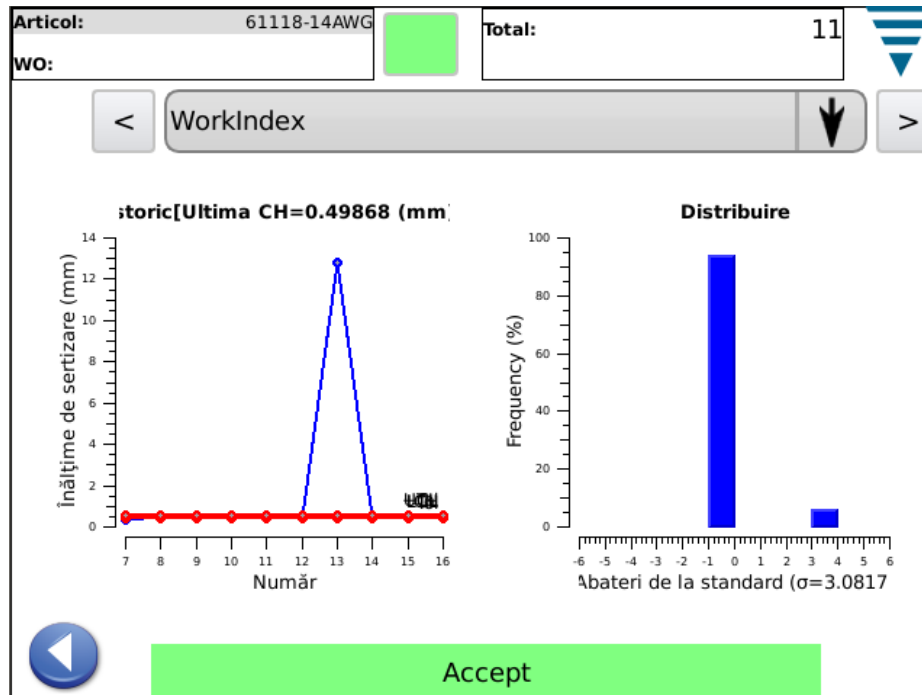


5.4. Indice de lucru

Fereastra Indice de lucru furnizează un grafic al istoricului de sertizare afișând limitele de toleranță și indicele de lucru calculat pentru fiecare sertizare. Pentru a vedea mai multe puncte decât cele afișate, atingeți fereastra pentru a se afișa pe întreg ecranul și utilizați tastele cu săgeți pentru a vă deplasa înainte și înapoi în timp.

Celălalt grafic este o histogramă a distribuției indicelui de lucru pentru întreaga comandă de lucru.

Această fereastră este utilă pentru observarea procesului în legătură cu Indicele de lucru calculat.

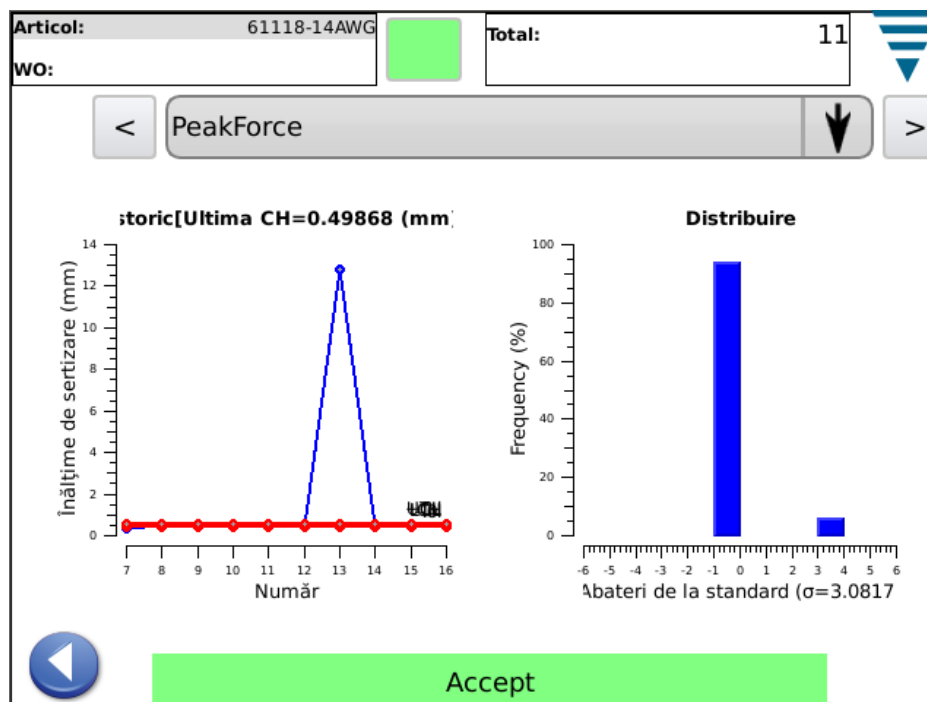


5.5. Forța Maximă

Fereastra Forța maximă furnizează un grafic al istoricului de sertizare afișând limitele de toleranță și forța maximă înregistrate pentru fiecare sertizare. Pentru a vedea mai multe puncte decât cele afișate, atingeți fereastra pentru a se afișa pe întreg ecranul și utilizați tastele cu săgeți pentru a vă deplasa înainte și înapoi în timp.

Celălalt grafic este o histogramă a distribuției Forței maxime pentru întreaga comandă de lucru.

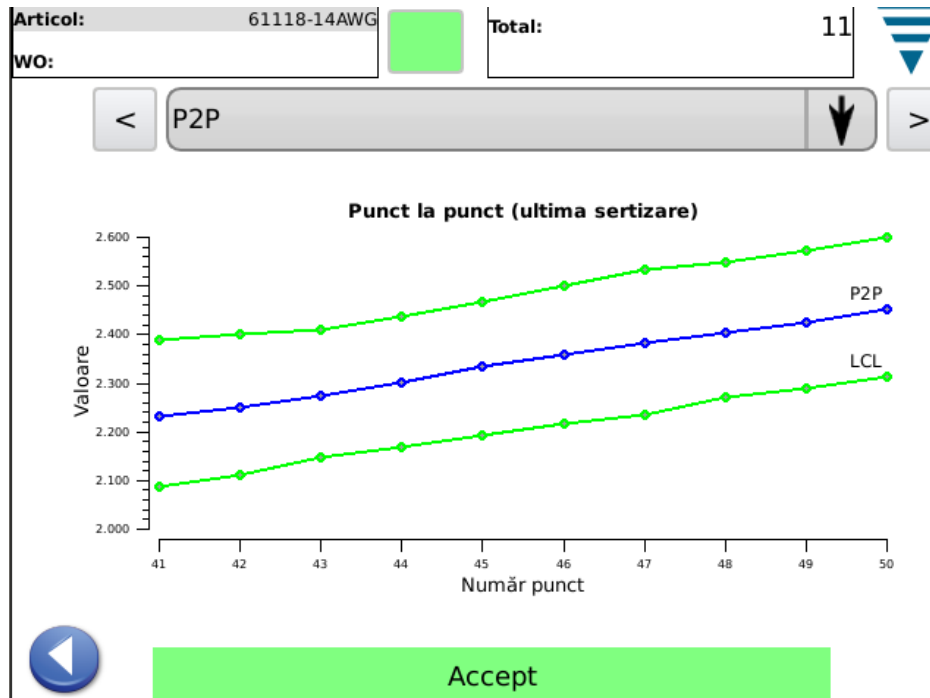
Această fereastră este utilă pentru observarea procesului în legătură cu Forța maximă.



5.6. P2P

Graficul Punct la punct (P2P) de pe acest ecran afișează cele 50 puncte ale ultimei sertizări care sunt analizate individual pentru a asigura o sertizare de bună calitate. Dacă orice punct se situează în afara benzii de toleranță, rezultatul analizei este Defecțiune. P2P este o metodă de analiză a semnăturii, prin urmare nu există alt istoric în afară de Bun sau Eșuat. Acest grafic afișează doar aceste 50 puncte.

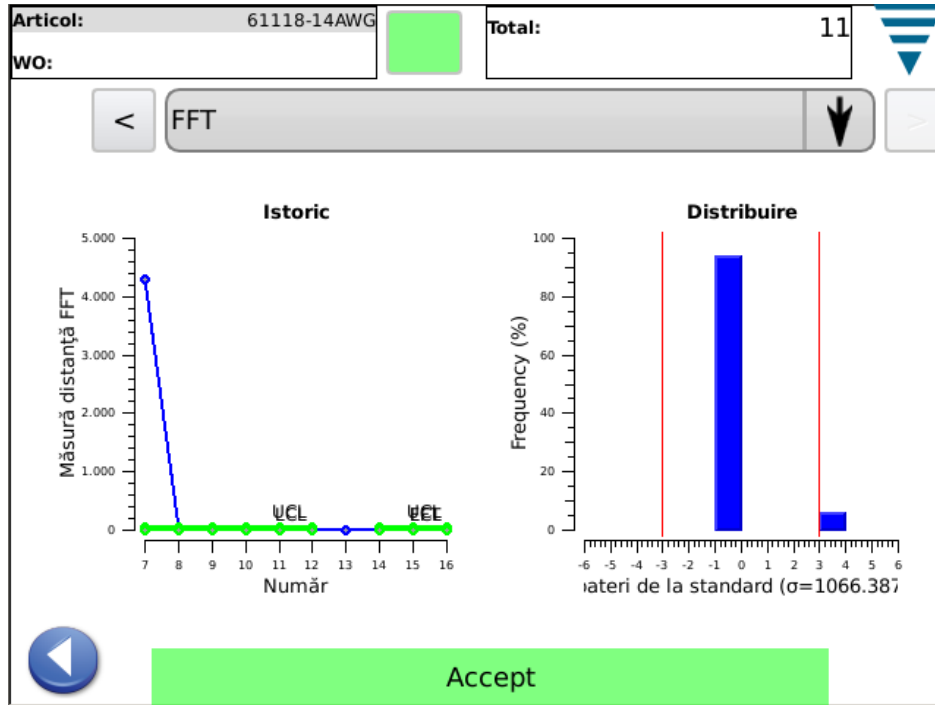
Acest ecran este util pentru a observa analiza celor 50 puncte utilizate în P2P.



5.7. FFT

Graficul corespunzător pentru Transformata Fast Fourier (FFT) din această fereastră afișează componentele frecvenței analizate ale ultimei sertizări pentru a asigura o sertizare de bună calitate. Analiza FFT necesită cinci sau mai multe sertizări în afara toleranței calculate pentru a le considera ca defecțiune.

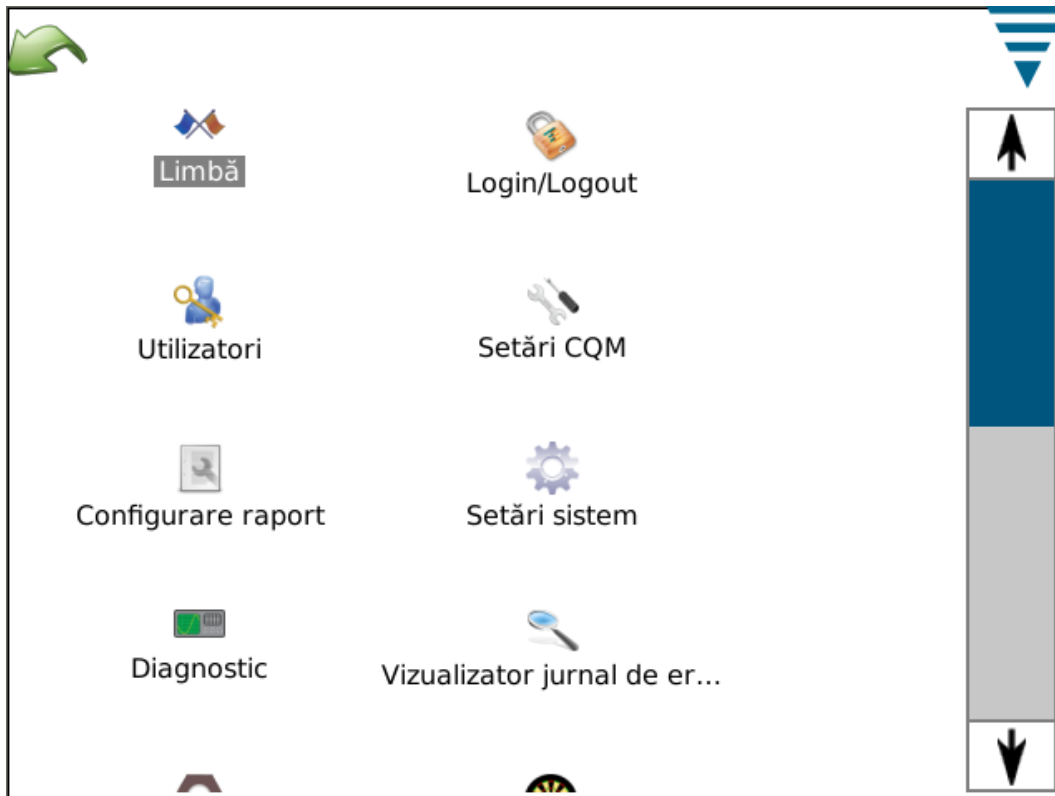
Această fereastră este utilă pentru a observa componentele de frecvență utilizate FFT. În total sunt 32 componente de frecvență utilizate în FFT. Din cauza dimensiunii ferestrei doar o parte din acestea sunt afișate pe ecran. Pentru a le vizualiza pe toate, atingeți graficul pentru a fi mărit pe întreg ecranul apoi folosiți butoanele cu săgeți pentru a le vedea pe toate.



6. PANOUL DE COMANDĂ

Atingând pictograma Panou de comandă de pe fereastra meniului principal se afișează panoul de comandă. Următoarele instrumente ale panoului de comandă sunt utilizate de către administratorul CQM.

NOTĂ Pentru Setări sistem, consultați paragraful 3.3. Pentru Setări CQM II, consultați paragraful 3.4.



A. Pictograma Limbă

Pentru a alege o limbă, atingeți pictograma limbă, apoi selectați limba de afișare dorită și salvați-o.

Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra de afișare Limbă. Alegeți o limbă din lista verticală afișată. Dacă doriți ca limba selectată să fie utilizată la pornirea unității, selectați butonul radio **Limbă implicită** la selectarea limbii.

B. Login/Logout

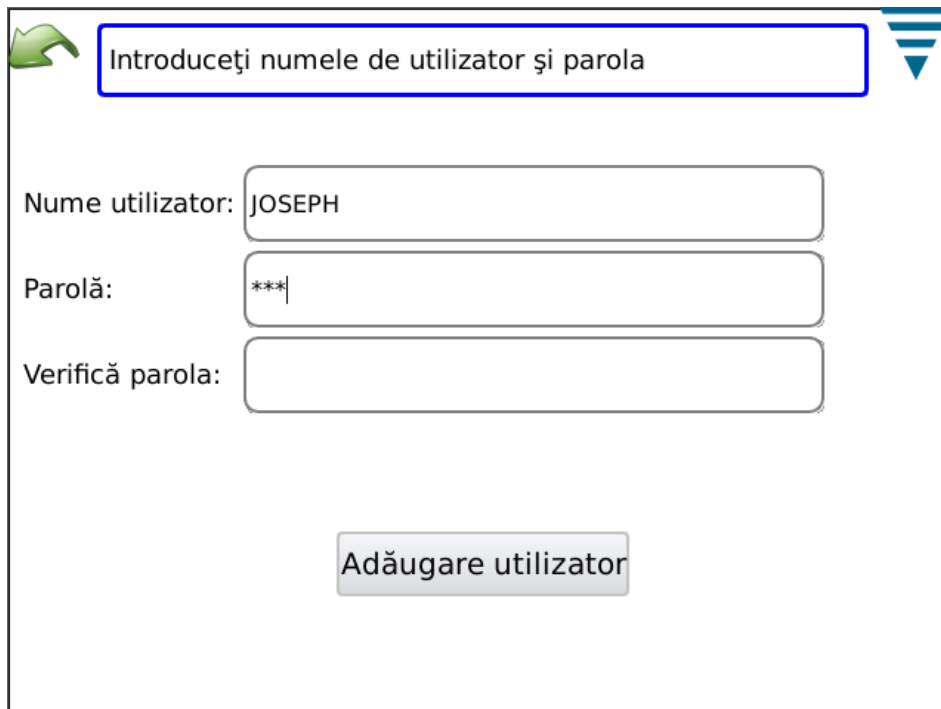
Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra Login/Logout. Se va afișa utilizatorul care este conectat. Alegeți **Logout** pentru a selecta un nou utilizator. Alegeți noul utilizator din lista verticală și apoi introduceți parola pentru acest utilizator.

Sistemul inițial are un singur Utilizator, reprezentat de Administrator. Dacă nu este selectată nicio parolă înseamnă că nu este nevoie de parolă pentru conectarea/deconectarea de la sistem (Login/Logout). După adăugarea de noi utilizatori sau introducerea unei parole pentru Administrator, *atunci* va fi necesară o parolă pentru conectarea/deconectarea de la sistem.

C. Utilizatori

• Adaugă nou utilizator

Mai întâi introduceți numele utilizatorului. Apoi introduceți parola utilizatorului și verificați parola introducând-o din nou. Selectați **Adăugare utilizator** pentru a termina.



Introduceți numele de utilizator și parola

Nume utilizator: JOSEPH

Parolă: ***

Verifică parola:

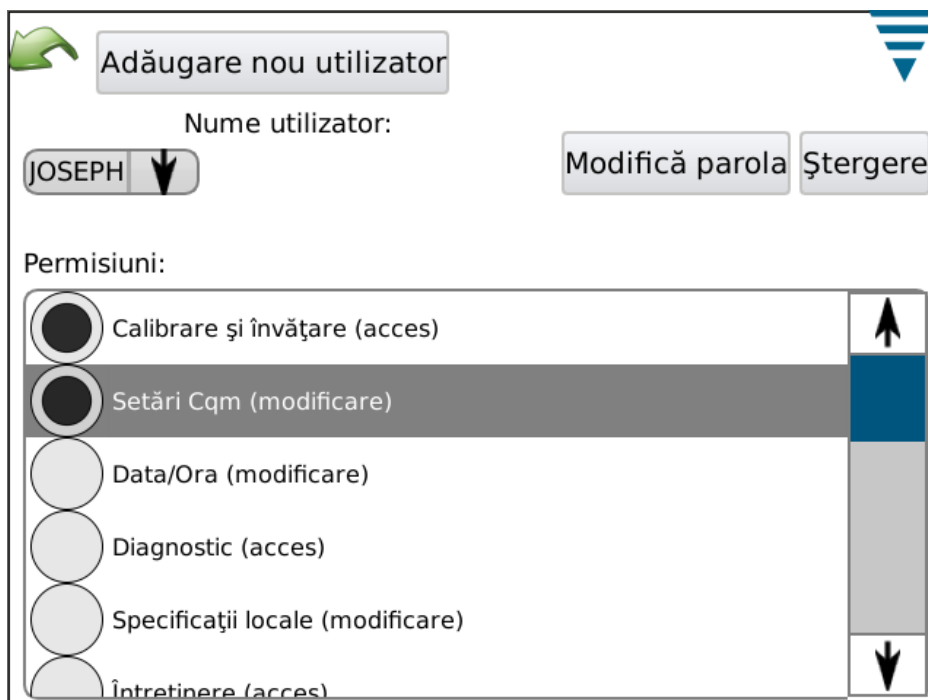
Adăugare utilizator

- **Modifică parola**

Având utilizatorul selectat din lista verticală, selectați **Modifică parola**. Utilizatorul trebuie să introducă o nouă parolă și apoi să verifice parola introducând-o din nou.

- **Ștergere**

Având utilizatorul selectat din lista verticală, selectați **Ștergere**.



Adăugare nou utilizator

Nume utilizator:

JOSEPH

Modifică parola Ștergere

Permișiuni:

- Calibrare și învățare (acces)
- Setări Cqm (modificare)
- Data/Ora (modificare)
- Diagnostic (acces)
- Specificații locale (modificare)
- Întreținere (acces)

• Setări permisiune

Permiuniile reprezintă o metodă de a acorda sau de a nu acorda utilizatorilor individuali accesul la anumite activități sau acțiuni efectuate pe CQM II.

Având utilizatorul selectat din lista verticală, alegeți butonul radio adecvat pentru a acorda utilizatorului permisiunea pentru diverse activități și acțiuni.

NOTĂ



Utilizatorul conectat trebuie să dețină permisiunea pentru a efectua aceste modificări.

Permiuniile pentru utilizatori sunt grupate în funcție de activități sau acțiuni. Selecțiile disponibile sunt următoarele:

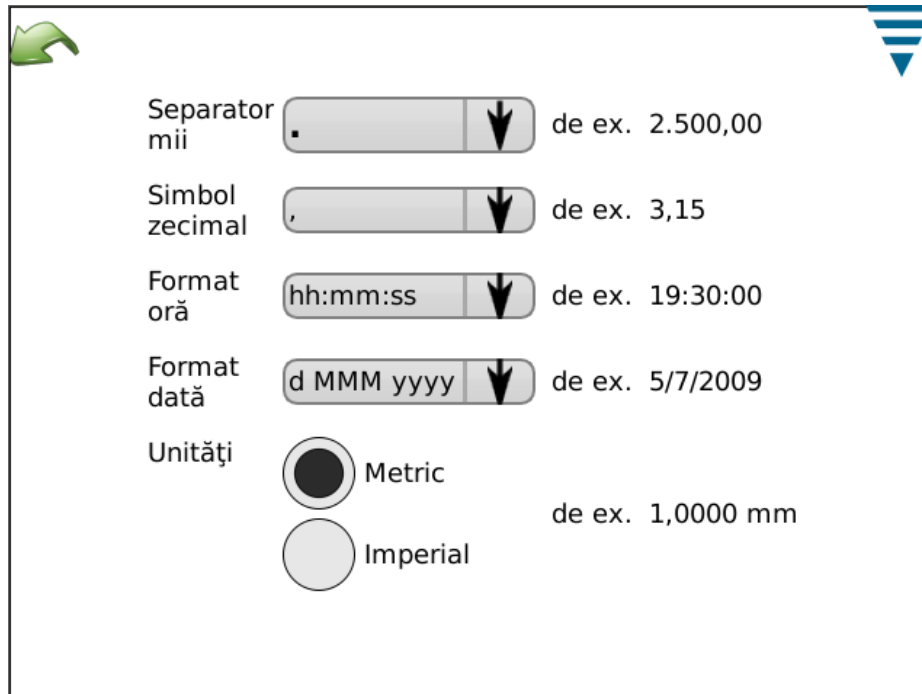
FEREASTRĂ	FUNCȚIE FEEASTRĂ
Setări CQM (Modificare)	Modificarea oricăror setări în fereastra "Setări CQM"
Calibrare și Învățare (acces)	[ACCES FEEASTRĂ] Fereastră de calibrare
	[ACCES FEEASTRĂ] Fereastră de Învățare
Date lucru și articole (Modificare)	Introducerea unei noi Comenzi de lucru sau ștergerea unei Comenzi de lucru
	Modificare dimensiune WO (CL)
	Introducere un articol nou sau ștergere articol
	Selectarea metodelor de analiză
	Setări ale Înălțimii de sertizare
	Setări ale sensibilității
Rețea (Modificare)	Modificarea oricăror setări în fereastra Rețea
Data/Ora (Modificare)	Modificarea oricăror setări în fereastra Data/Ora
Diagnostic (Acces)	[ACCES FEEASTRĂ] Fereastră de diagnostic
Întreținere (acces)	[ACCES FEEASTRĂ] Fereastră de Întreținere
Specificații locale (Modificare)	Modificare separator mii
	Modificare separator zecimal
	Modificare format oră
	Modificare format dată
	Selectare unități (Metric sau Imperial)
Administrare utilizator	Adăugare utilizatori
	Ștergere utilizatori
	Modificare permisiuni
Ștergeți limită de control	[VIRTUAL] Afișat pe mesajul de dialog
Ecran tactil (Calibrare)	Lăsați sistemul să efectueze calibrarea ecranului tactil
Configurare imprimantă (Acces)	[ACCES FEEASTRĂ] Fereastră imprimantei



Utilizatorii își pot modifica oricând parola. Utilizatorul ADMIN poate modifica parola oricărui utilizator. (Nu există o permisiune separată care să permită unui utilizator non-ADMIN să modifice parola unui alt utilizator).

D. Setări ale specificațiilor locale

Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra Specificații locale. Separatorul de mii, simbolul zecimal, formatul orei, formatul datei și selectarea unităților implicite pot fi configurate în această fereastră.



Separator mii de ex. 2.500,00

Simbol zecimal de ex. 3,15

Format oră de ex. 19:30:00

Format dată de ex. 5/7/2009

Unități Metric de ex. 1,0000 mm
 Imperial

E. Setări dată/oră

Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra de afișare Dată și Oră. Formatele pentru dată și oră sunt setate în secțiunea Specificații locale de pe Panoul de comandă.

- Data

Setați data, luna și ziua. Apoi selectați **SETARE**

- Ora

Setați ora. Apoi selectați **SETARE**.

Current Time: 23:23:21

Ora
Data

Mai
2012

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
29	30	1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31	1	2
3	4	5	6	7	8	9

SETARE

Current Time: 23:23:20

Ora
Data

Setare oră

23
▲
▼

:

23
▲
▼

SETARE

F. Rapoarte

Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra "Rapoarte".

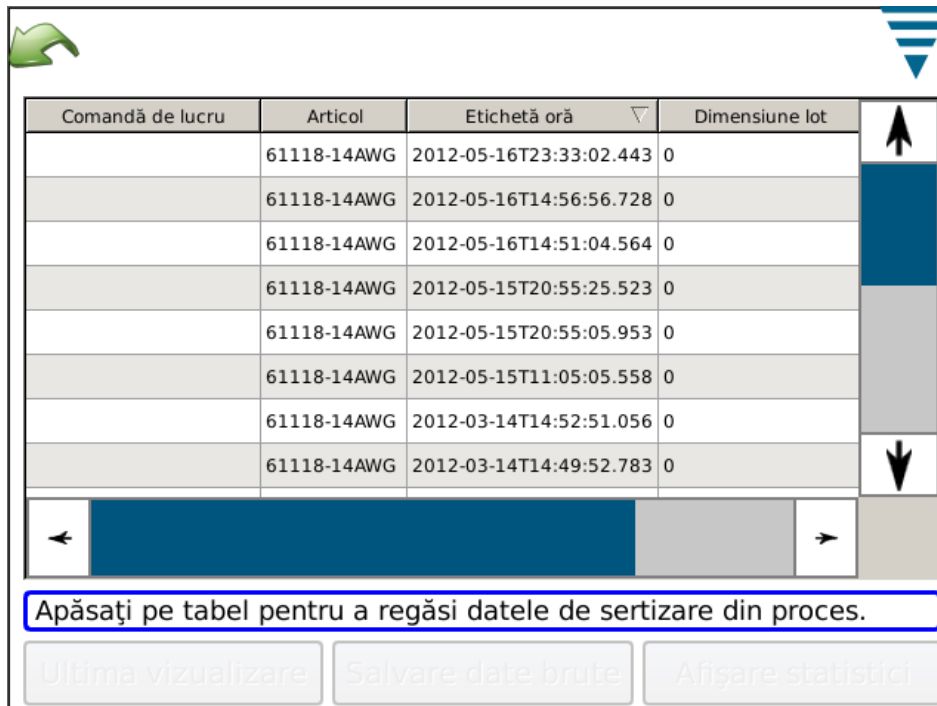


Fereastra de rapoarte este o fereastră foarte aglomerată și va fi mai ușor de navigat dacă veți conecta un mouse prin USB.



Fereastra de rapoarte este o foaie de calcul care conține istoricul anterior al comenzilor de lucru din Producție sau articole care au fost executate. Fiecare intrare este considerată "Instanță."

Ferestrele de rapoarte permit accesul la datele și istoricul tuturor sertizărilor analizate de unitatea CQM. Rezultatele fiecărei sertizări sunt stocate într-o bază de date de pe unitate. Fiecare sertizare este organizată printr-un PROCES DE PRODUCȚIE. Procesul va fi unic pentru fiecare combinație dintre Comanda de lucru, Numărul articolului, Mărimea lotului și Mărimea totală. De fiecare dată când contoarele de Producție sunt resetate se creează un nou PROCES DE PRODUCȚIE. Toate sertizările vor fi incluse în PROCESUL DE PRODUCȚIE inclusiv sertizările de mostră, calibrare, Învățare, Acceptate și Eșuate.



Comandă de lucru	Articol	Etichetă oră	Dimensiune lot
	61118-14AWG	2012-05-16T23:33:02.443	0
	61118-14AWG	2012-05-16T14:56:56.728	0
	61118-14AWG	2012-05-16T14:51:04.564	0
	61118-14AWG	2012-05-15T20:55:25.523	0
	61118-14AWG	2012-05-15T20:55:05.953	0
	61118-14AWG	2012-05-15T11:05:05.558	0
	61118-14AWG	2012-03-14T14:52:51.056	0
	61118-14AWG	2012-03-14T14:49:52.783	0

Apăsați pe tabel pentru a regăsi datele de sertizare din proces.

Ultima vizualizare Salvare date brute Afișare statistici

- **Vizualizare proces de Producție**

La deschiderea inițială a ferestrei de rapoarte tabelul de date va afișa o listă cu toate PROCESSELE DE PRODUCȚIE și unele date rezumative. PROCESSELE DE PRODUCȚIE sunt sortate astfel încât ultimul proces de producție să se afle în partea de sus. Tabelul poate fi sortat după oricare dintre coloane efectuând clic pe titlul coloanei. Bara de derulare de pe laterală sau în unele cazuri din partea de jos va permite operatorului să vizualizeze mai mult din tabelul de date.

- **Apăsare pe rând**

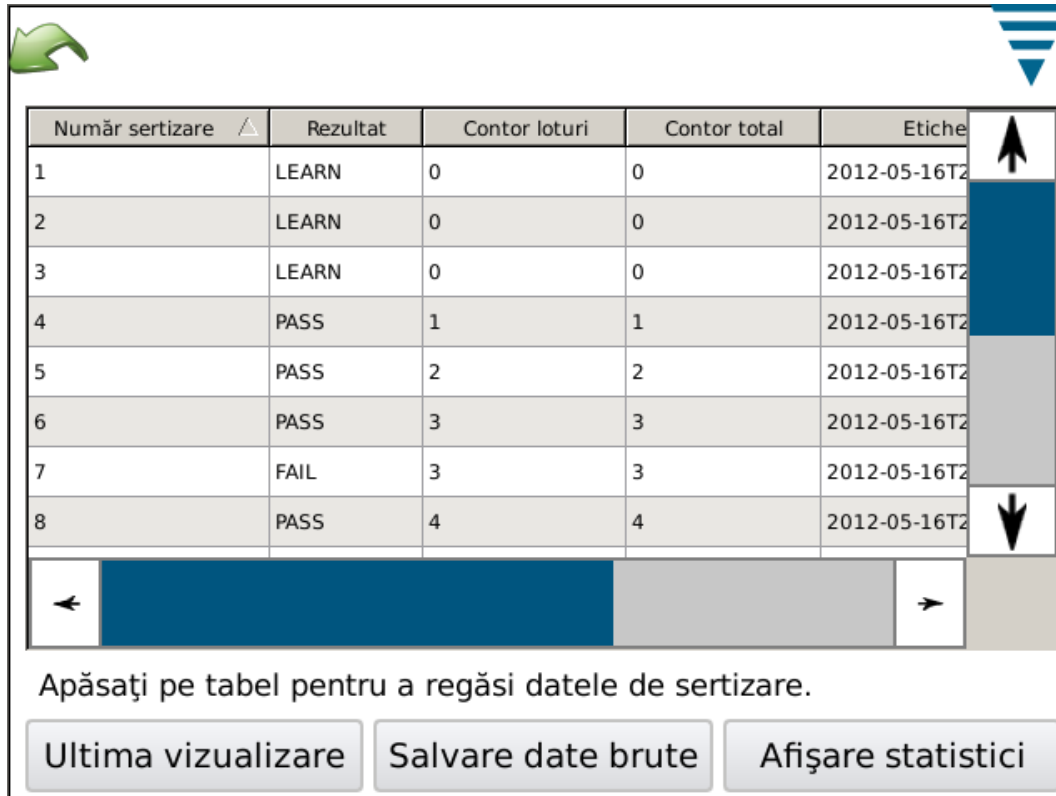
Apăsând pe un rând pentru un PROCES DE PRODUCȚIE va permite operatorului să vizualizeze mai multe informații detaliate despre sertizările în curs de executare.

- **Butonul "Imprimare tabel"**

La fiecare vizualizare a tabelului de date este posibil să apăsați butonul "Imprimare tabel". Atunci când acest buton este apăsat toate datele din tabel vor fi afișate într-o fereastră de vizualizare care permite imprimarea sau salvarea sub forma unui fișier pdf. Astfel operatorul poate obține o înregistrare imprimată a datelor vizualizate în tabel.

- **Butonul "Ultima vizualizare"**

Apăsarea acestui buton determină revenirea tabelului de date la ultima vizualizare.



Număr sertizare ▲	Rezultat	Contor loturi	Contor total	Etichetă
1	LEARN	0	0	2012-05-16T2
2	LEARN	0	0	2012-05-16T2
3	LEARN	0	0	2012-05-16T2
4	PASS	1	1	2012-05-16T2
5	PASS	2	2	2012-05-16T2
6	PASS	3	3	2012-05-16T2
7	FAIL	3	3	2012-05-16T2
8	PASS	4	4	2012-05-16T2

Apăsați pe tabel pentru a regăsi datele de sertizare.

• Vizualizare detaliu Producție

Atunci când datele detaliate ale procesului de Producție sunt afișate, se afișează fiecare sertizare și rezultatele acesteia. Veți vedea Număr sertizare, Rezultat general, Contorul lot, Contorul total, Etichetă oră, Numărul articolului, Mod sertizare pentru fiecare sertizare individuală.

Descrierea datelor:

Număr sertizare	Un identificator unic pentru sertizare în procesul de Producție.
Rezultat general	Rezultatul final al sertizării pe baza tuturor metodelor de analiză active.
Contor lot	Numărul de sertizări ACCEPTATE din lot după ora sertizării.
Contor total	Numărul de sertizări ACCEPTATE în procesul de Producție după sertizare.
Etichetă oră	Etichetă oră codată care reprezintă data și ora sertizării.
Număr articol	Numărul de articol al sertizării.
Mod sertizare	Modul unității CQM la momentul efectuării sertizării.

Descrierea modului:


MOD_MOSTRĂ	Sertizări care sunt efectuate atunci când CQM II este în modul de mostră. În modul de mostră nu se efectuează analize pe sertizare iar rezultatul este NEVALABIL.
CALIBRARE_MOD_AMPLIFICARE și CALIBRARE_MOD_ÎNĂLȚIME _SERTIZARE	Acestea sunt sertizări care se efectuează pentru setarea amplificării forței și a înălțimii de sertizare de referință. Aceste sertizări au rezultat NEVALABIL deoarece nicio analiză nu poate fi încă efectuată
MOD_Învățare	Aceste sertizări sunt utilizate pentru a stabili referința pentru sertizările de bună calitate. Sertizările de Învățare sunt acceptate sau respinse de utilizator.
MOD_Producție	Acestea sunt sertizările analizate complet prin toate metodele de analiză care sunt active la momentul sertizării. Dacă rezultatul general este ACCEPTAT atunci respectivele sertizări sunt adăugate la Contorul de lot și la Contorul total. Dacă rezultatul general este EȘUAT atunci contoarele rămân nemodificate.

Informații detaliate despre o sertizare

Apăsând pe rândul unei anumite sertizări se afișează informațiile detaliate despre sertizare și rezultatele acesteia.

Vizualizare detalii sertizare

Aici sunt afișate toate detaliile pentru sertizare. Sunt afișate datele de sertizare și rezultatele la momentul sertizării. Datele afișate sunt complete.



Descriere	Valoare
instance_id	18
crimp_id	1
overall_result	LEARN
batch_count	0
total_count	0
time_stamp	2012-05-16T23:33:03.611
cqm_number	0
idle_force	26
idle_position	17261
part_name	61118-14AWG

Sunt afișate datele de sertizare. Sertizare:18,1

Descrierea datelor:

DATE REZULTAT SERTIZARE	
INSTANCE ID	- identificator proces de Producție.
CRIMP ID	- un identificator unic pentru sertizare în procesul de Producție.
OVERALL RESULT	- rezultat final al tuturor metodelor de analiză.
BATCH COUNT	- numărul de sertizări ACCEPTATE din lot după sertizare.
TOTAL COUNT	- numărul de sertizări ACCEPTATE în procesul de Producție după sertizare.
TIME STAMP	- etichetă oră codată care reprezintă data și ora sertizării.
CQM NUMBER	- număr unitate CQM sursă. (mereu 0)
IDLE FORCE	- forța de mers în gol detectată la momentul apariției sertizării.
IDLE POSITION	- poziția de mers în gol detectată la momentul apariției sertizării.
PART NAME	- numele articolului.
SEQUENCE POSITION	- poziția în secvență. (mereu 1)
CRIMP MODE	- modul unității CQM atunci când a avut loc sertizarea.
CRIMP NUMBER	- numărul de sertizări de la pornire.
CALBRAREA DATELOR DE REZULTATE (AFIȘATE NUMAI PENTRU CALBRARE SERTIZĂRI)	
GAIN VALUE	- valoare de amplificare după sertizarea de calibrare a amplificării.
HAND MEASURED CRIMP HEIGHT	- înălțime de sertizare introdusă măsurată în timpul calibrării.
CALIBRATE RESULT	- Adevărat sau fals.
DATE PRIVIND ISTORICUL ÎNĂLȚIMII DE SERTIZARE (AFIȘAT NUMAI PENTRU SERTIZĂRILE ÎN MODUL DE PRODUCȚIE)	
CRIMP RESULT	- Acceptat sau Eșuat din analiza înălțimii de sertizare
MEASURED CRIMP HEIGHT	- valoarea înălțimii de sertizare din analiza înălțimii de sertizare
UCL	- limita superioară de control
LCL	- limita inferioară de control
NOMINAL CRIMP HEIGHT	- înălțime de sertizare dorită și setată în articol.
CONTROL LIMIT	- valoarea calculată sau setată în articol.
CALCULATE CONTROL LIMIT	- Adevărat sau fals.
CRIMP HEIGHT TOLERANCE	- Toleranța admisibilă setată în articol.
DATE DIN ISTORICUL FORȚEI MAXIME (ANALIZA FORȚEI MAXIME)	
PEAK FORCE RESULT	- ACCEPTAT sau EȘUAT sau Învățare din analiza forței maxime
FORCE	- valoarea maximă a forței din analiza forței maxime
UCL	- limita superioară de control
LCL	- limita inferioară de control
SENSITIVITY	- setarea sensibilității pentru analiza forței maxime








DATE ISTORIC_INDICE DE LUCRU (ANALIZA INDICELUI DE LUCRU)	
WORK INDEX RESULT	- ACCEPTAT sau EȘUAT sau Învățare din analiza indicelui de lucru
WORK INDEX	- valoarea indicelui de lucru din analiza indicelui de lucru
UCL	- limita superioară de control
LCL	- limita inferioară de control
SENSITIVITY	- setarea sensibilității pentru analiza indicelui de lucru
DATE ISTORIC P2P (ANALIZĂ PUNCT LA PUNCT)	
P2P RESULT	- ACCEPTAT sau EȘUAT sau Învățare din analiza punct la punct
VALUE	- valoare punct la punct din analiza punct la punct
DATE ISTORIC FFT (ANALIZA TRANSFORMATEI FAST FOURIER)	
FFT RESULT	- ACCEPTAT sau EȘUAT sau Învățare din analiza FFT
VALUE	- valoare FFT din analiza FFT
ABOVE COUNT	- număr frecvențe peste medie.
BELOW COUNT	- număr frecvențe sub medie
FAILURE CODE	- cod pentru uz intern
SENSITIVITY	- setare sensibilitate pentru analiza FFT
THRESHOLD	- nivel prag în % pentru analiza FFT.
FORCE THRESHOLD	- valoarea actuală a pragului de forță


Vizualizare statistică


La apăsarea butonului “Afișare statistici” se afișează statistica pentru procesul de Producție selectat. Din această fereastră poate fi vizualizat, salvat sau imprimat raportul statistic.

Este afișat un rezumat al procesului de Producție. Pentru înălțime de sertizare, indicele de lucru și analiza forței maxime statisticile sunt afișate dacă sunt active în acest proces de Producție.

Statisticile afișate sunt Medie, Deviație de la standard, Cp și Cpk împreună cu valorile nominale și limită.





TYCO ELECTRONICS

Numele comenzii de lucru:

Ora de incepere: Wed May 16 23:33:02 2012

Lot: 11 / 0

Total: 11 / 0

Numele articolului: 61118-14AWG

Pozitie secventa: 1

Ora de incepere: 5/16/2012 23:33:03

Ora de sfarsit: 5/16/2012 23:33:13



Procentaj a cceptate (% ACCEPTATE): 91,67%

Formula: (acceptate/acceptate+esuate) x 100

Contor	
Numar total acceptate:	11
Numar total esuate:	1
Numar total invatate:	3
Numar total nevalabili:	1
Numar total sertizari:	16
Contor invatare adaugat la productie:	0

Notă: Urmatoarele statistici sunt derivate din sertizările de productie acceptate pentru respectivul articol/respectiva pozitie.

Inaltime de sertizare:	
Total inaltime sertizare Sertizari acceptate:	11
Nominal:	0.5000 mm
Limita inferioara:	0.4492 mm
Limita superioara:	0.5508 mm

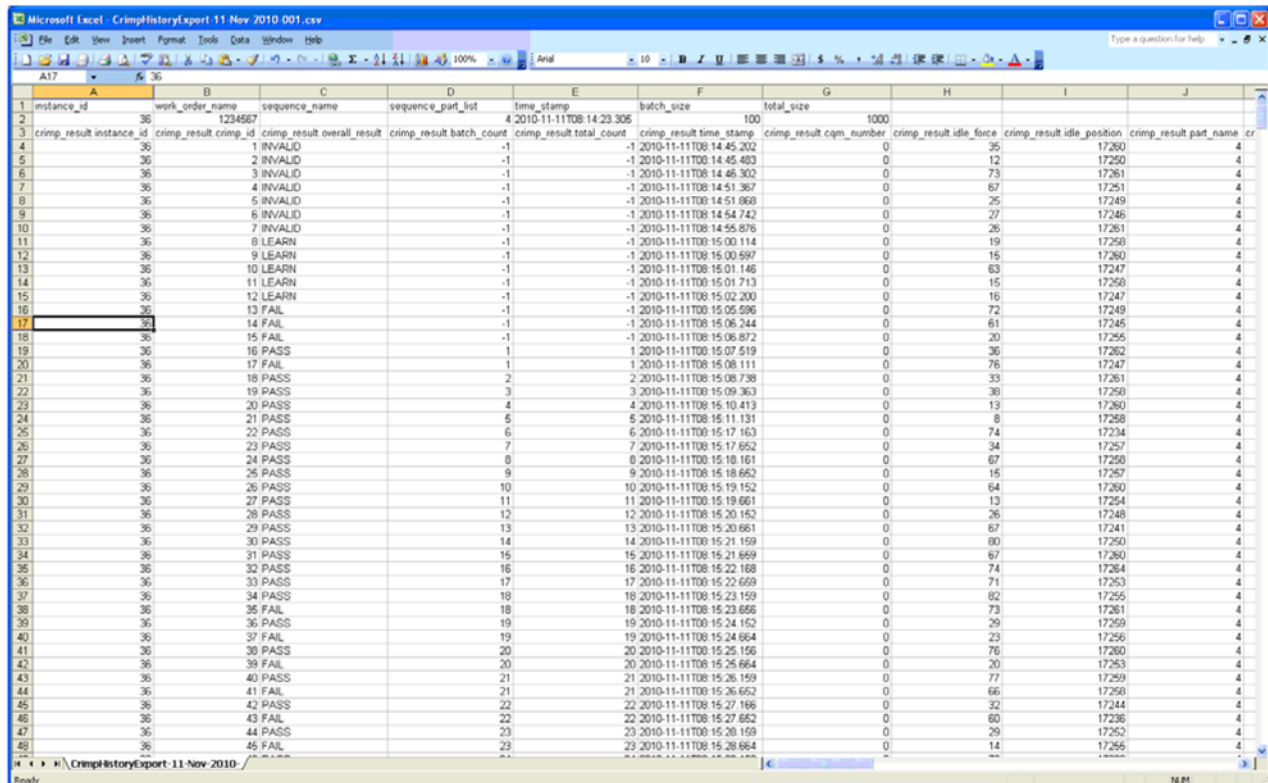



Fișier de ieșire date brute

Atunci când butonul “Salvare date brute” este apăsat toate datele despre procesul de Producție selectat vor fi salvate într-un fișier. Fișierul este un fișier delimitat prin virgulă adecvat pentru a fi vizualizat într-un program pentru foi de calcul ca de ex. Microsoft Excel.

Primul și al doilea rând afișează informații privind procesul de Producție.

Apoi este listată fiecare sertizare și rezultatele sale. Datele din coloană sunt identice cu cele afișate în fereastra de Vizualizare detalii sertizare. Acest fișier delimitat prin virgulă poate fi utilizat pentru a analiza rezultatele Producției.



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	
1	instance_id	work_order_name	sequence_name	sequence_part_list	time_stamp	batch_size	total_size			
2	36	1234567		4	2010-11-11T08:14:23.305	100	1000			
3	crimp_result_instance_id	crimp_result_crimp_id	crimp_result_overall_result	crimp_result_batch_count	crimp_result_total_count	crimp_result_time_stamp	crimp_result_cqm_number	crimp_result_idle_force	crimp_result_idle_position	crimp_result_part_name
4	36	1	INVALID	-1	-1	2010-11-11T08:14:45.202	0	35	17260	4
5	36	2	INVALID	-1	-1	2010-11-11T08:14:45.403	0	12	17250	4
6	36	3	INVALID	-1	-1	2010-11-11T08:14:46.302	0	73	17261	4
7	36	4	INVALID	-1	-1	2010-11-11T08:14:51.367	0	67	17251	4
8	36	5	INVALID	-1	-1	2010-11-11T08:14:51.869	0	25	17249	4
9	36	6	INVALID	-1	-1	2010-11-11T08:14:54.742	0	27	17246	4
10	36	7	INVALID	-1	-1	2010-11-11T08:14:55.876	0	26	17261	4
11	36	8	LEARN	-1	-1	2010-11-11T08:15:00.114	0	19	17258	4
12	36	9	LEARN	-1	-1	2010-11-11T08:15:00.597	0	15	17260	4
13	36	10	LEARN	-1	-1	2010-11-11T08:15:01.146	0	63	17247	4
14	36	11	LEARN	-1	-1	2010-11-11T08:15:01.713	0	15	17258	4
15	36	12	LEARN	-1	-1	2010-11-11T08:15:02.200	0	16	17247	4
16	36	13	FAIL	-1	-1	2010-11-11T08:15:05.596	0	72	17249	4
17	36	14	FAIL	-1	-1	2010-11-11T08:15:06.244	0	61	17245	4
18	36	15	FAIL	-1	-1	2010-11-11T08:15:06.872	0	20	17255	4
19	36	16	PASS	1	1	2010-11-11T08:15:07.519	0	36	17262	4
20	36	17	FAIL	1	1	2010-11-11T08:15:08.111	0	76	17247	4
21	36	18	PASS	2	2	2010-11-11T08:15:08.738	0	33	17261	4
22	36	19	PASS	3	3	2010-11-11T08:15:09.363	0	30	17258	4
23	36	20	PASS	4	4	2010-11-11T08:15:10.413	0	13	17260	4
24	36	21	PASS	5	5	2010-11-11T08:15:11.131	0	8	17258	4
25	36	22	PASS	6	6	2010-11-11T08:15:17.163	0	74	17234	4
26	36	23	PASS	7	7	2010-11-11T08:15:17.652	0	34	17257	4
27	36	24	PASS	8	8	2010-11-11T08:15:18.161	0	67	17258	4
28	36	25	PASS	9	9	2010-11-11T08:15:18.652	0	15	17257	4
29	36	26	PASS	10	10	2010-11-11T08:15:19.152	0	64	17260	4
30	36	27	PASS	11	11	2010-11-11T08:15:19.661	0	13	17254	4
31	36	28	PASS	12	12	2010-11-11T08:15:20.152	0	26	17248	4
32	36	29	PASS	13	13	2010-11-11T08:15:20.661	0	67	17241	4
33	36	30	PASS	14	14	2010-11-11T08:15:21.159	0	80	17250	4
34	36	31	PASS	15	15	2010-11-11T08:15:21.669	0	67	17260	4
35	36	32	PASS	16	16	2010-11-11T08:15:22.168	0	74	17264	4
36	36	33	PASS	17	17	2010-11-11T08:15:22.659	0	71	17253	4
37	36	34	PASS	18	18	2010-11-11T08:15:23.159	0	82	17255	4
38	36	35	FAIL	18	18	2010-11-11T08:15:23.656	0	73	17261	4
39	36	36	PASS	19	19	2010-11-11T08:15:24.152	0	29	17259	4
40	36	37	FAIL	19	19	2010-11-11T08:15:24.664	0	23	17256	4
41	36	38	PASS	20	20	2010-11-11T08:15:25.156	0	76	17260	4
42	36	39	FAIL	20	20	2010-11-11T08:15:25.664	0	20	17253	4
43	36	40	PASS	21	21	2010-11-11T08:15:26.159	0	77	17259	4
44	36	41	FAIL	21	21	2010-11-11T08:15:26.652	0	66	17258	4
45	36	42	PASS	22	22	2010-11-11T08:15:27.166	0	32	17244	4
46	36	43	FAIL	22	22	2010-11-11T08:15:27.652	0	60	17236	4
47	36	44	PASS	23	23	2010-11-11T08:15:28.159	0	29	17252	4
48	36	45	FAIL	23	23	2010-11-11T08:15:28.664	0	14	17255	4

G. Configurare raport



Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra **Configurare raport**.

Acest mod vă permite să formatați rapoarte statistice care sunt generate pentru imprimare sau salvare ca fișier pdf pe un stick USB.

Atingeți Numele companiei și introduceți numele ales.

Puteți importa o imagine, de ex. logo-ul companiei dvs., atingând butonul **Selectare fișier**. Imaginea trebuie să fie în format PNG (*.png) sau JPG (*.jpg sau *.jpeg). Aceasta va fi scalată pentru a se încadra pe o suprafață de 200 x 50 pixeli. E posibil să trebuiască să editați mai întâi imaginea pentru a fi scalată corect. Imaginea trebuie să fie salvată pe un stick USB înainte de a atinge butonul Selectare fișier. După ce imaginea este încărcată, aceasta va fi afișată în zona Examinare imagine.


Selectați Mărime coală/ieșire și selectați între dimensiunea **Letter** sau **A4** a colii.





Actualizare aspect rapoarte pentru printare sau salvare într-un fișier:

Nume companie:

Nume imagine:

Image Preview:  (200 x 50 pixeli)
(imaginea va fi scalată)

Dimensiune hârtie/ieșire: 

H. Grafic al istoricului curbei

Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra graficului istoricului de sertizare.

Graficul istoricului de sertizare este un instrument de diagnostic care afișează curbele actuale ale datelor brute pentru senzorii de forță și poziție. Datele nu sunt filtrate astfel încât o curbă poate arăta ușor diferit față de graficele afișate în alte moduri. Acestea sunt afișate prezentând data și ora sertizării. Doar ultimele 50 sertizări sunt disponibile pentru vizualizare. Datele de sertizare brute se pierd atunci când alimentarea cu energie este oprită.

Atingeți **Comparație Pornită/Oprită** pentru a afișa cele două curbe: una roșie, una neagră. Utilizați cele două săgeți de sus pentru a schimba curba neagră de sertizare afișată sau cele două săgeți de jos pentru a schimba curba roșie de sertizare afișată.

Atingeți butonul **Salvare istoric al curbei de sertizare** pentru a salva datele din cele 50 curbe de sertizare. Acestea sunt date brute salvate într-un fișier delimitat prin virgulă și care sunt utile personalului TE în vederea diagnosticării eventualelor probleme cu CQM.


I. Rețea

CQM poate fi conectat la o rețea prin conexiunea sa ethernet. În prezent CQM suportă doar imprimarea în rețea. În ediția actuală nu sunt suportate alte funcționalități în rețea. Versiunile viitoare pot furniza funcții suplimentare. Un reprezentant al departamentului IT din organizația dvs. va trebui să se ocupe de configurarea rețelei CQM.

Fereastra Rețea prezintă două file, *Configurație*, și *Stare*.

Fișa configurație

Numele gazdei: Un nume unic pentru a identifica fiecare CQM din rețea. CQM este accesibil pe baza numelui de gazdă în domeniul .local, de exemplu, "numegazdă.local", de pe orice computer configurat pentru a rezolva nume de gazdă pentru link local (cunoscute și ca Zeroconf, sau Bonjour (marcă înregistrată a Apple Computer pentru rețeaua de tip Zeroconf). Computere Apple având instalat sistemul de operare Mac OSX, și majoritatea distribuțiilor Linux au deja configurată aplicația Zeroconf. Poate fi adăugat pe computere având instalat sisteme de operare Microsoft's Windows XP, Vista, sau Windows 7 cu programul Apple Bonjour, <http://support.apple.com/kb/DL999>.



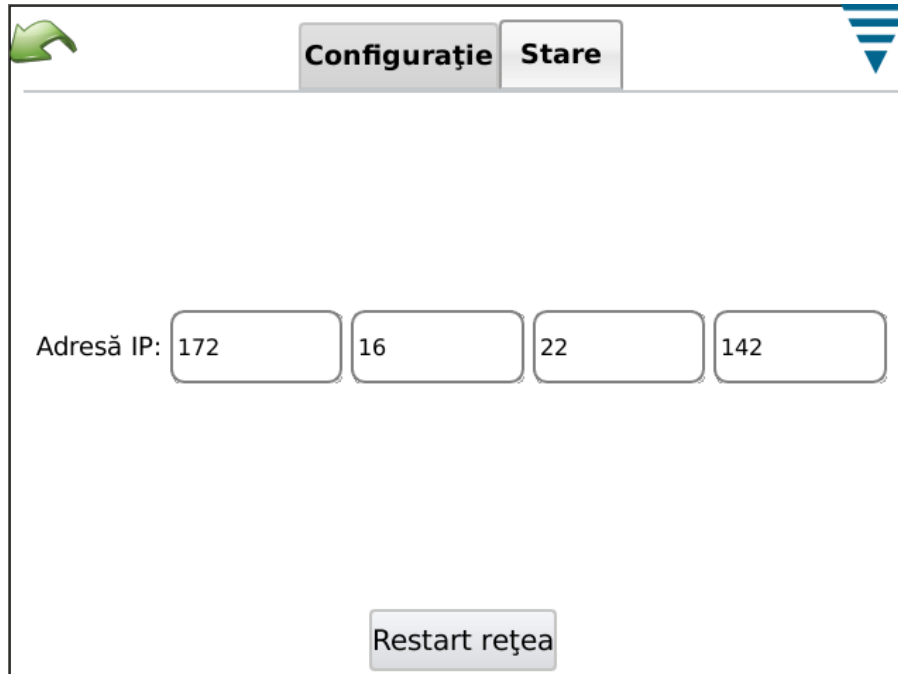
The screenshot shows a network configuration window with two tabs: 'Configurație' (active) and 'Stare'. In the 'Configurație' tab, there is a 'Nume gazdă' field containing 'oe'. Below it is a checked checkbox for 'Activare DHCP'. To the right of this checkbox is a 'Salvare schimbări' button. Underneath are three rows of input fields: 'Adresă IP', 'Net Mask', and 'Gateway', each with four empty boxes for digit entry. At the bottom center is a 'Restart rețea' button.

Fila de Stare

Are afișată adresa IP actuală pentru CQM.

Butonul **Restart rețea** trebuie să fie utilizat de fiecare dată când CQM este conectat la o altă rețea în timp ce este deja alimentat cu energie și va determina CQM să încerce o configurare a adresei de IP dacă DHCP este activat.

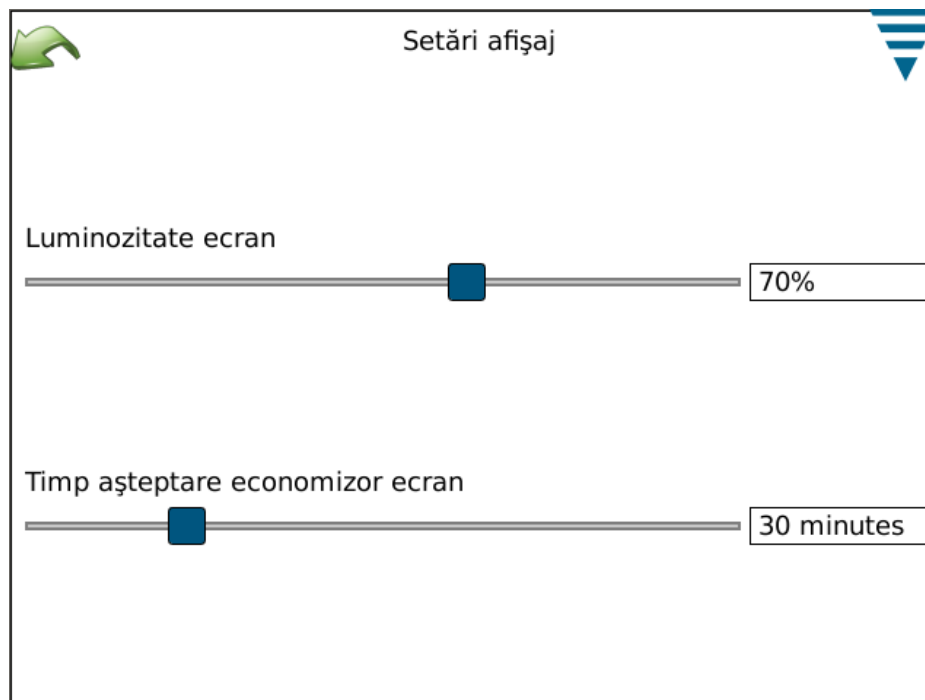
Dacă este conectat la o rețea cu un server DHCP, cum ar fi o rețea a companiei sau un gateway/router internet, CQM va obține adresa sa IP de la serverul DHCP. Dacă nu este disponibil niciun server DHCP, de ex. atunci când conexiunea se realizează direct la un computer sau la un alt CQM cu un cablu crossover, sau atunci când unul sau mai multe CQM sunt conectate la un hub de rețea sau la un switch care nu face parte dintr-o rețea mai mare, CQM va configura o adresă de rețea cu "auto-atribuire" cu următorul format 169.254.x.x (unde x.x sunt unice pentru fiecare CQM).



J. Setările afișajului

Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra Setări afișaj. Puteți regla luminozitatea afișajului și timpul până la activarea economizorului de ecran atingând indicatorul de pe cursor și deplasându-l în direcția dorită.

Atunci când economizorul de ecran este activ, afișajul devine negru iar LED-ul de pe Gazdă va fi de culoare chihlimbarie. Doar printr-o simplă atingere a afișajului acesta revine în starea normală de operare.



K. Calibrați ecranul tactil

Atingeți pictograma pentru a selecta fereastra Calibrați ecranul tactil. Calibrarea ecranului tactil se realizează în configurația inițială și nu trebuie să fie necesară decât atunci când ceva se întâmplă cu integritatea suprafeței tactile. Selectați **Calibrați ecranul tactil** și urmați instrucțiunile de pe ecran. După finalizarea

acestei operațiuni, trebuie să alegeți **ACCEPTATE**.



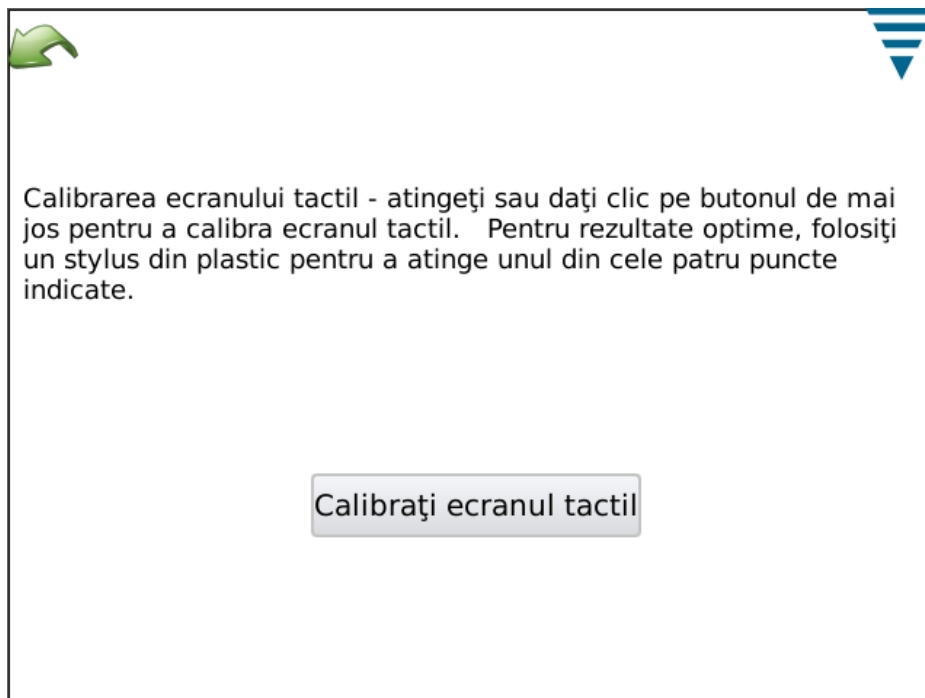
Pentru calibrarea de precizie se recomandă utilizarea unui stylus din plastic.



Pe ecran este indicat punctul care trebuie atins, însă imaginea din stânga jos nu este prezentată bine. Situația este similară și pentru celelalte colțuri, prin urmare atingerea într-un mod similar este suficientă.



Există un timp limită pentru atingerea fiecărui colț al afișajului și pentru acceptarea finală. Dacă așteptați prea mult programul de calibrare va fi abandonat.

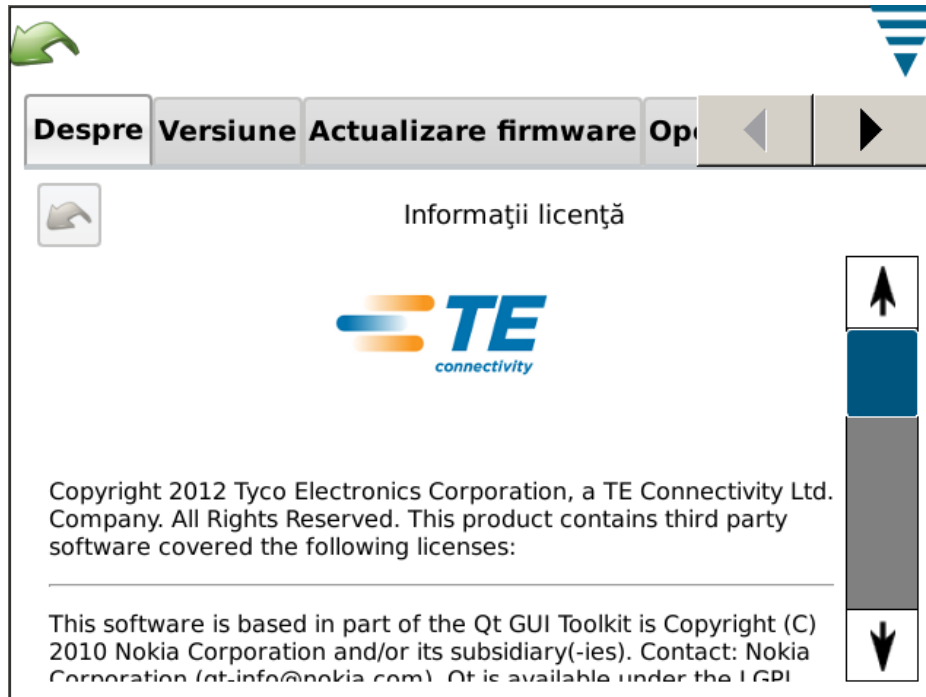


L. Întreținere

Secțiunea Întreținere este destinată utilizatorilor autorizați pentru a vedea informații privind sistemul și pentru a efectua Întreținerea datelor.

Fila Despre

Această fereastră afișează diversele Licențe pentru software-ul de la terți utilizat în aplicație.



Fila Ieșire

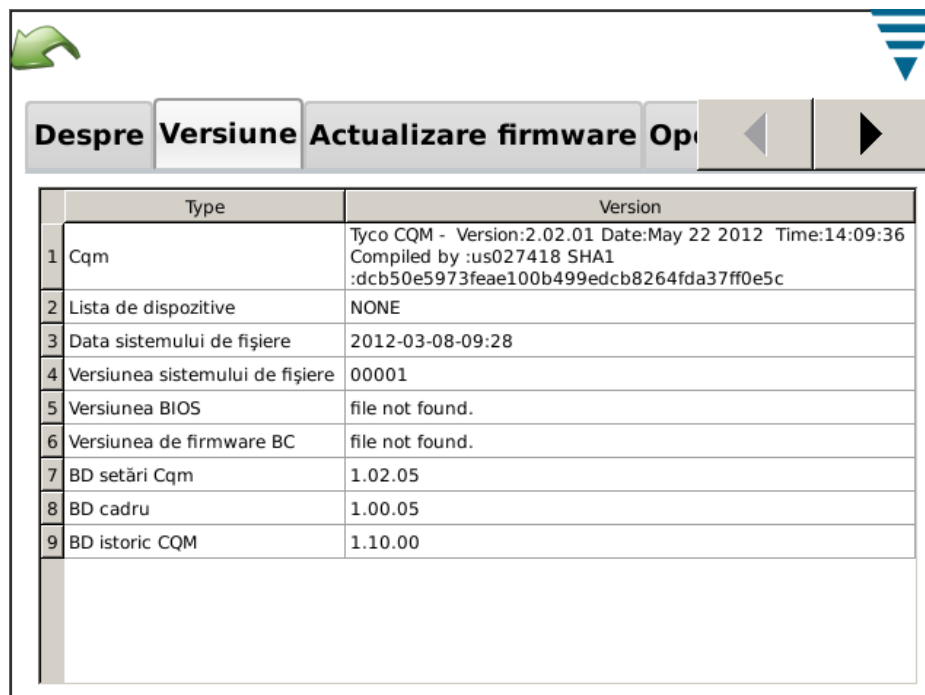
Această fereastră este utilizată pentru a ieși din aplicația software.

NOTĂ Ieșirea din aplicație se va efectua numai pe baza instrucțiunilor de la personalul TE.



Fila Versiune

Acest ecran afișează diversele versiuni software instalate în prezent pe CQM.



	Type	Version
1	Cqm	Tyco CQM - Version:2.02.01 Date:May 22 2012 Time:14:09:36 Compiled by :us027418 SHA1 :dcb50e5973feae100b499edcb8264fda37ff0e5c
2	Lista de dispozitive	NONE
3	Data sistemului de fișiere	2012-03-08-09:28
4	Versiunea sistemului de fișiere	00001
5	Versiunea BIOS	file not found.
6	Versiunea de firmware BC	file not found.
7	BD setări Cqm	1.02.05
8	BD cadru	1.00.05
9	BD istoric CQM	1.10.00

Fila Actualizare Firmware

Această fereastră este utilizată pentru a actualiza software-ul pe CQM. Urmăți instrucțiunile de pe ecran.



Aceasta se va efectua NUMAI urmând instrucțiunile personalului TE



Fila Operațiuni fișier

Această fereastră este utilizată pentru anumite operațiuni cu fișiere. Urmăți instrucțiunile de pe ecran.



Fila Operațiuni baze de date

Această fereastră este utilizată pentru a crea copii de siguranță și pentru a restabili baza de date a sistemului. Alegeți selecția adecvată și urmați instrucțiunile de pe ecran. Pentru restabilirea în siguranță și pentru rezervă se creează o copie de rezervă pe un stick USB.

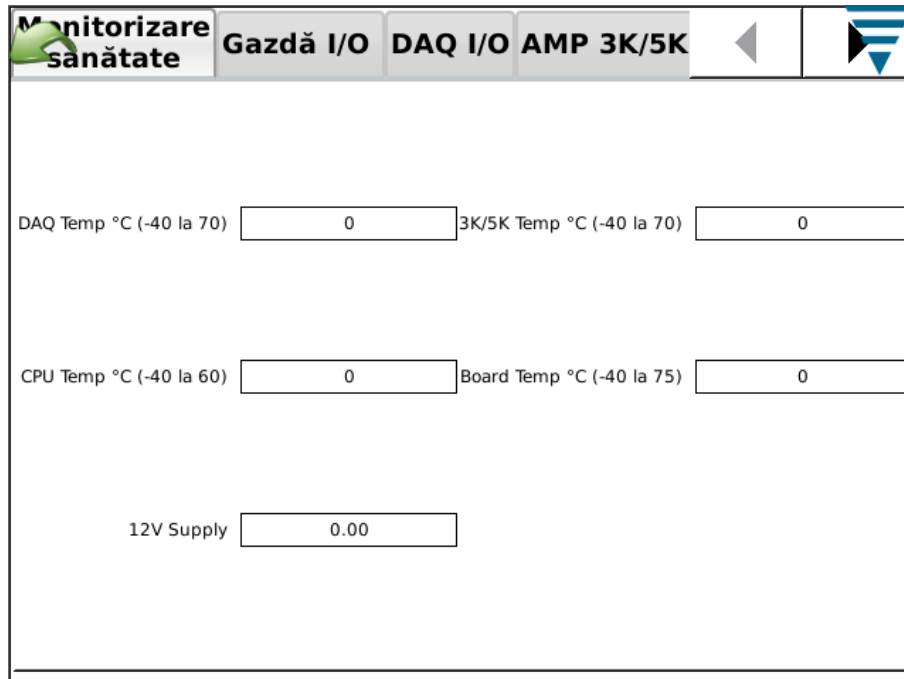


M. Diagnostic

Secțiunea Diagnostic este destinată utilizatorilor autorizați în vederea supravegherii stării hardware a sistemului.

Fila Monitor sănătate

Ecranul Monitor sănătate afișează temperaturile interne ale diverselor componente din sistem.



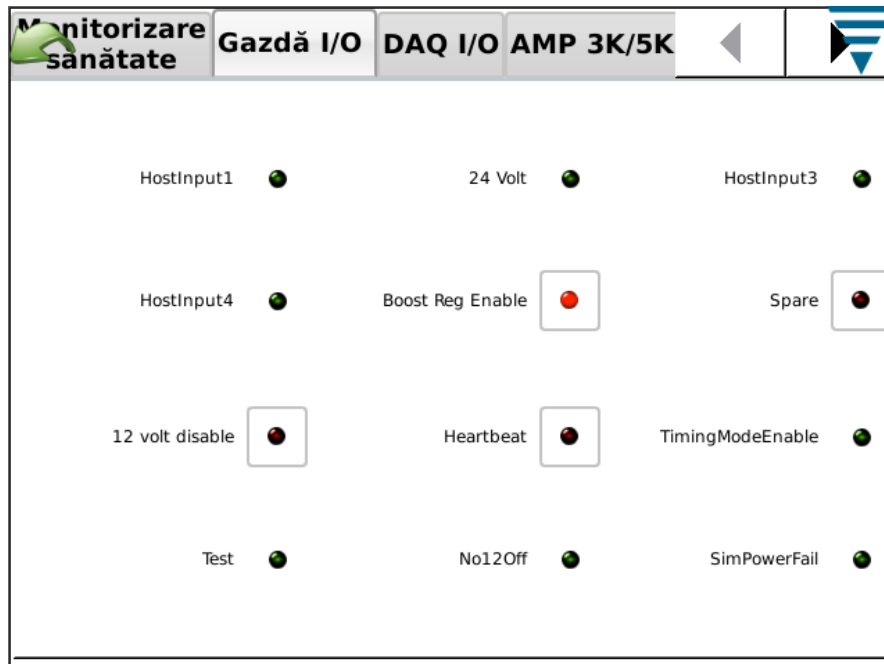
Componentă	Temperatură / Valoare
DAQ Temp °C (-40 la 70)	0
3K/5K Temp °C (-40 la 70)	0
CPU Temp °C (-40 la 60)	0
Board Temp °C (-40 la 75)	0
12V Supply	0.00

Fila Gazdă I/O

Fereastra Gazdă I/O afișează starea modulelor Intrări și Ieșiri. Stările de ieșire pot fi modificate atingând pictograma corespunzătoare.

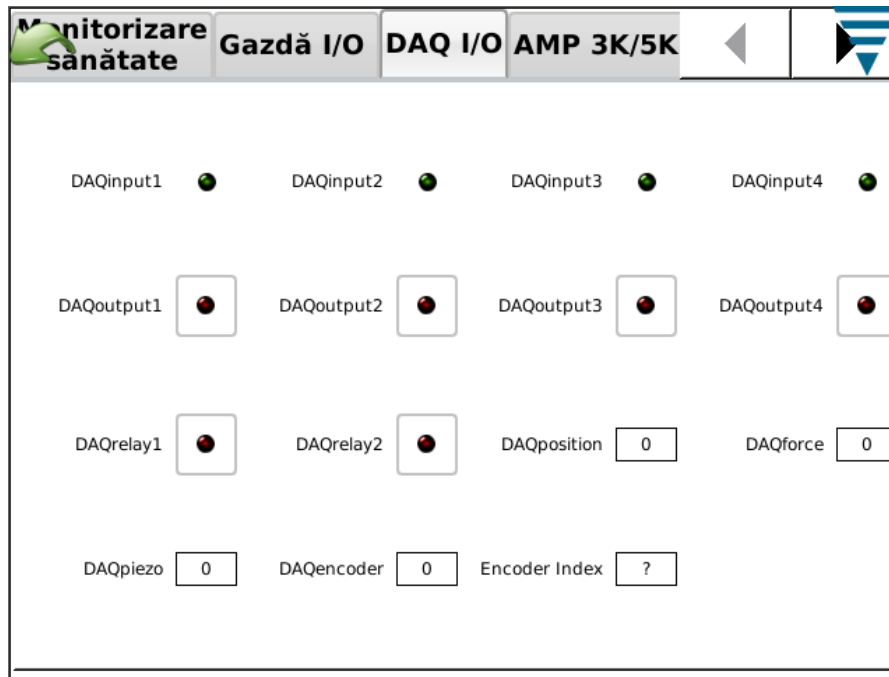


Nu încercați să modificați stările de ieșire fără instrucțiuni de la personalul TE.



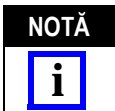
Fila DAQ I/O

Fereastra DAQ I/O afișează starea modulelor Intrări și Ieșiri. Stările de ieșire pot fi modificate atingând pictograma corespunzătoare.

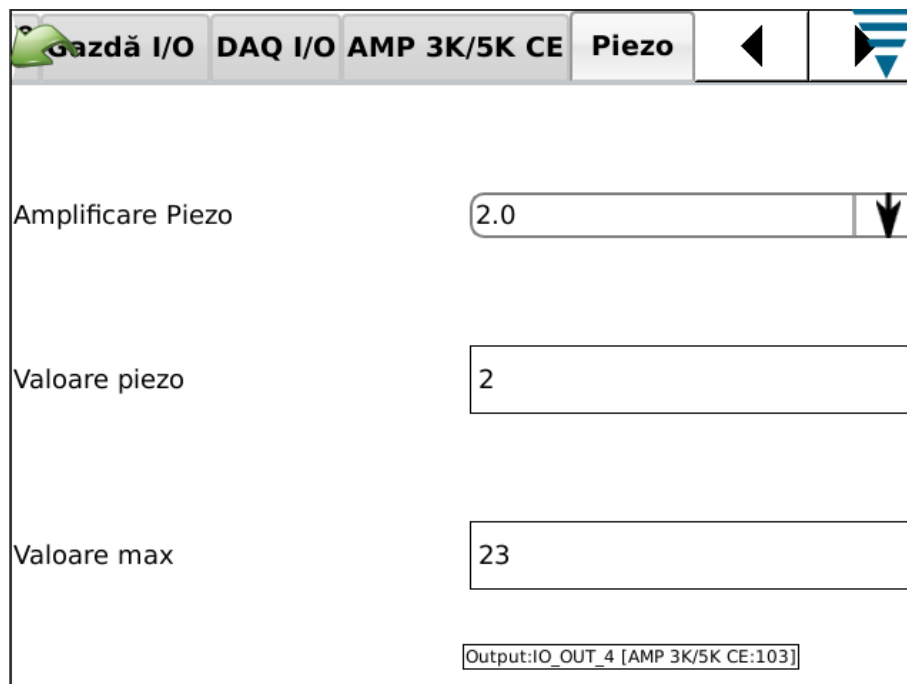


Fila Piezo

Fereastra Piezo reprezintă un mijloc de diagnosticare a intrării la senzorul Piezo.



În cazul în care această acțiune este necesară veți primi instrucțiuni de la personalul TE.



Fila Nod CANOpen

Fereastra Nod CANOpen furnizează informații în legătură cu adresa CAN a modulelor atașate.

ID Nod	Tip	Nume
20	00000000	AMP 3K/5K CE
24	00000000	APT 5A
41		APT Stepper
78		DAQ I/O

Resetare toate nodurile

N. Vizualizator jurnal de erori

Vizualizatorul jurnalului de erori furnizează o listă a diverselor erori, modificări ale setărilor în sistem etc. care pot fi utile pentru diagnosticarea problemelor de sistem. Instrucțiunile specifice vor fi furnizate de către personalul TE în vederea utilizării acestei caracteristici.

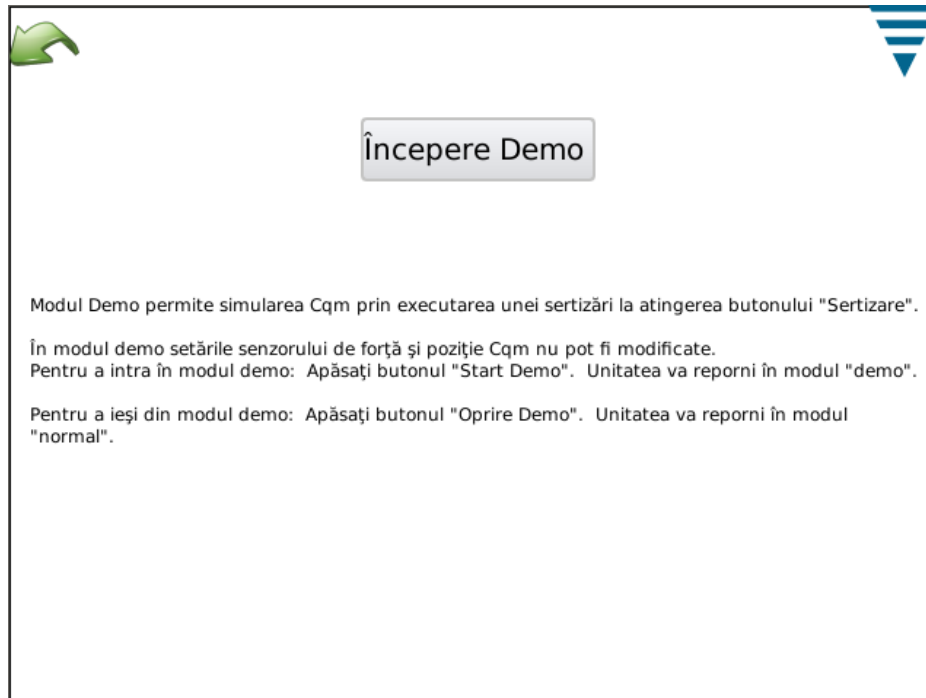
Vizualizator jurnal de erori

Vizualizare nivel jurnal: Critic ▼ Salvare

	Ora	Mesaj
1	2012-05-16 23:22:41	Tyco CQM - Version:2.02.01 Date:May 22 2012 Time:14:0
2	2012-05-16 23:22:41	static void MCSApplication::prelnit()
3	2012-05-16 23:22:41	CQM Main program started.
4	2012-05-16 23:22:24	Tyco CQM - Version:2.02.01 Date:May 22 2012 Time:14:0
5	2012-05-16 23:22:22	static void MCSApplication::prelnit()
6	2012-05-16 23:22:22	CQM Main program started.
7	2012-05-16 23:21:10	Tyco CQM - Version:2.02.01 Date:May 22 2012 Time:14:0
8	2012-05-16 23:21:09	static void MCSApplication::prelnit()
9	2012-05-16 23:21:09	CQM Main program started.

O. Demo

Selecția Demo este utilizată în principal în scop demonstrativ și pentru training. Atunci când este în modul Demo, unitatea repornește aplicația utilizând o bază de date diferită pentru a nu corupe baza de date principală. În modul Demo există majoritatea funcțiilor, însă nu este necesară o presă de sertizat reală, cu senzori. Atunci când sunt deschise ferestre în care în mod normal ați efectua o sertizare, pur și simplu atingeți butonul pentru sertizare 'Virtuală' de pe ecran pentru a efectua sertizarea. Vor fi utilizate datele de la o sertizare salvată iar toate ferestrele vor fi afișate ca și cum s-ar fi efectuat o sertizare normală.



P. Pictograma Imprimantă

Această fereastră este utilizată pentru selecta imprimanta adecvată pentru CQM.

CQM poate imprima pe o imprimantă locală, conectată prin USB sau pe anumite imprimante de rețea. Imprimantele conectate prin adaptoare pentru porturi USB în serie sau USB paralel nu sunt suportate în CQM.

CQM este compatibil cu o gamă variată de imprimante. Pentru aceasta este utilizat driverul pentru imprimante *Gutenprint*. O listă a modelelor de imprimante compatibile este disponibilă pe următoarea pagină de internet:

<http://gutenprint.sourceforge.net>

Chiar și în cazul în care o imprimantă nu este cuprinsă în această listă a imprimantelor suportate, de regulă funcționează cu un driver pentru o imprimantă similară. De exemplu, imprimanta din seria HP Photosmart D5300 nu se află în lista imprimantelor compatibile, însă selectând driverul "HP Photosmart 7150 – CUPS+Gutenprint" această imprimantă funcționează perfect.

Din Panoul de control atingeți pictograma Imprimantă pentru a intra în ferestrele de configurare și setare a imprimantelor. Pentru a configura o imprimantă locală conectați imprimanta prin unul din cele două porturi USB de pe partea laterală a CQM Gazdă. Apoi atingeți "Adăugare nou buton imprimantă", și urmați instrucțiunile pentru a selecta un driver pentru imprimantă.

Pentru a configura o imprimantă de rețea compatibilă, atingeți "Utilizare imprimante rețea". CQM va descoperi automat orice imprimante de rețea compatibile și le va adăuga la lista verticală din partea superioară a ecranului. Doar atingeți lista verticală pentru a selecta ce imprimantă doriți să utilizați. CQM suportă imprimarea pe imprimante conectate la alte CQM's, și pe orice altă imprimantă partajată conectată la un computer care utilizează sistemul de imprimante CUPS (<<http://www.cups.org/>>). Computerele având instalat sistemul de operare de la Apple Mac OS X, și majoritatea distribuțiilor Linux sau Unix sunt compatibile cu imprimarea CUPS.

CQM poate imprima de asemenea folosind alte imprimante de rețea pe baza protocoalelor LPR, IPP, sau SMB (Windows). Multe dintre dispozitivele de imprimare bazate pe un server de rețea autonom permit imprimarea LPR (poate fi necesară activarea imprimării LPR, deoarece poate fi dezactivată implicit). Imprimarea pe imprimante cu aceste tipuri de protocol poate fi configurată prin interfața web CUPS folosind un browser de internet pe orice PC. Pentru a accesa interfața web CUPS, obțineți adresa IP a CQM din fereastra Stare rețea, apoi accesați următorul URL: "<http://x.x.x.x:631>", unde "x.x.x.x" este adresa IP a CQM. Apoi efectuați clic pe "Administrare", și "Adaugă imprimantă". La punctul "Alte imprimante de rețea", selectați tipul de imprimantă de rețea, dați clic pe "Continuă", și apoi introduceți informațiile adecvate în următoarele ferestre. Indicatorul trebuie să apară acum pe caseta cu lista verticală pentru selectarea imprimantei "Curente". Poate fi necesară ieșirea din fereastra de setare a imprimantei și reintrarea în aceasta, în cazul în care imprimanta nu apare inițial în listă.

Prin această interfață web este posibilă configurarea unei game vaste de imprimante de rețea care nu pot fi adăugate automat așa cum s-a arătat mai sus, inclusiv imprimante Windows, HP JetDirect, LPR/LPD, pentru a da doar câteva exemple.

Microsoft Windows (atât versiunea desktop cât și cea de server) necesită un nume de utilizator și o parolă pentru a imprima pe imprimante partajate prin intermediul protocolului Micro SMB (dacă se selectează "Imprimantă Windows via "SAMBA" ca tip de rețea) care este protocolul implicit pentru partajarea imprimantelor pe servere Windows, majoritatea versiunilor de servere Windows suportă imprimarea LPR – contactați administratorul LAN pentru asistență suplimentară în ceea ce privește imprimarea pe imprimante conectate la servere Windows.

Protocolul Windows (SMB)

Pentru a imprima pe o imprimantă Windows utilizați următorul format pentru "Conexiune" (această intrare este un "URI", care este similar cu un URL web): `smb://username:password@DOMAIN/hostname/printer_name`

Valoarea DOMAIN este domeniul dvs. de login la o rețea de companie folosind Active Directory, și poate fi omisă (împreună cu bara oblică dintre acesta și numele de gazdă dacă vă aflați într-o rețea LAN mică, în care nu se utilizează Active Directory). Contactați administratorul LAN pentru asistență suplimentară privind imprimarea pe imprimante conectate la servere Windows.

Protocolul Line Printer Daemon (LPD)

Imprimantele LPR/LPD utilizează următorul format de conexiune: `lpd://hostname/printer_name`

Protocol de imprimare prin internet (Internet Printing Protocol (IPP))

IPP este singurul protocol pe care CUPS îl suportă în mod nativ și care este suportat de o serie de imprimante de rețea și servere de imprimante. Cu toate acestea, având în vedere că multe imprimante nu implementează corect IPP, utilizați IPP numai atunci când distribuitorul garantează asistența oficială pentru acesta.

Imprimarea cu protocolul IPP se realizează de regulă prin portul 631 și folosește scheme URI de tip **http** și **ipp**:

<http://ip-address-or-hostname:port-number/resource>

<http://ip-address-or-hostname:port-number/resource?option=value>

<http://ip-address-or-hostname:port-number/resource?option=value&option=value>

ipp://ip-address-or-hostname/resource

ipp://ip-address-or-hostname/resource?option=value

ipp://ip-address-or-hostname/resource?option=value&option=value

ipp://ip-address-or-hostname:port-number/resource

ipp://ip-address-or-hostname:port-number/resource?option=value

ipp://ip-address-or-hostname:port-number/resource?option=value&option=value

Consultați pagina de internet a CUPS pentru informații mai detaliate privind configurarea imprimantelor de rețea:

<http://www.cups.org>

De asemenea este posibilă configurarea unor caracteristici mai avansate pe unele imprimante. Pentru aceasta, apăsați butonul *Configurare imprimantă curentă*. Fereastra *Configurare imprimantă curentă* conține setări specifice pentru respectiva imprimantă utilizată. Aceste setări sunt organizate în categorii care pot fi selectate printr-un meniu vertical aflat în partea superioară a ecranului. Caracteristici precum mod color, calitate imprimare, rezoluție imprimare, selectare tavă hârtie etc. pot fi selectate din această fereastră. De regulă aceste setări pot fi lăsate la valorile implicite.

7. DEPANARE

Problemă	Cauză posibilă	Acțiune de corectare
Sertizări nevalabile în timpul învățării.	La presele de sertizat cu senzor de înălțime analog, problema poate interveni atunci când coeficienții sunt incorecți sau nu au fost introduși.	Verificați și corectați setările dacă este necesar.
	Cabluri de conectate sau deteriorate.	Corectați orice problemă legată de cabluri.
	Setările CQM II pentru senzorii de poziție și forță nu se potrivesc cu senzorii care sunt instalați pe presa de sertizat.	Verificați și corectați setările dacă este necesar.
	Senzori deteriorați sau defecți.	Funcționarea senzorilor poate fi verificată intrând în "Diagnostic" și acționând presa de sertizat la viteză foarte lentă, observând valorile înregistrate de senzori pe pagina Diagnostic DAQ IO.
	Este posibilă ca o anumită metodă de analiză să nu funcționeze pentru o aplicație de sertizare neobișnuită.	<p>Utilizați fereastra Rapoarte pentru a examina orice sertizări NEVALABILE care au apărut în MOD_ÎNVĂȚARE. Este important de reținut că orice sertizare efectuată în fereastra de mostre va fi raportată ca NEVALABILă deoarece nu este analizată. Doriți să vă uitați la sertizări care sunt raportate ca NEVALABILE în MOD_ÎNVĂȚARE. Starea va fi afișează în următoarele câmpuri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rezultat_sertizare – pentru Analiza înălțimii de sertizare - rezultat_forță_maximă – pentru Analiza forței maxime - rezultat_indice_lucru – pentru Analiza indicelui de lucru - rezultat_p2p – pentru Analiza punct la punct - rezultat_fft – pentru Analiza FFT <p>Dacă aveți o metodă de analiză individuală care raportează sertizarea ca fiind NEVALABILă puteți opri respectiva metodă de analiză.</p> <p>O alternativă la această situație este de a încerca aplicația cu câte o metodă de analiză pe rând, până când aflați dacă o singură metodă de analiză vă cauzează probleme.</p>

Informații suplimentare pentru senzorii specifici

Codificator liniar	În setările CQM este selectat Senzorul de poziție corect?
	Cablul codificatorului este conectat la modulul DAQ?
	Verificați cablul codificatorului pentru nu prezenta deteriorări. Dacă acesta este deteriorat, înlocuiți-l.
	Capul cititor al codificatorului are un LED. În cazul în care cablul este în stare bună și este conectat la modulul DAQ, iar LED - ul nu este aprins, înlocuiți codificatorul.
	În modul Diagnostic, observați contorul Codificatorului în timp ce presa de sertizat este operată la viteză lentă. Aceste numere trebuie să se schimbe în timp ce PISTONUL presei se mișcă.
	Capul cititor al codificatorului trebuie să fie distanțat ~1mm față de banda magnetică. Reglați dacă distanța este prea mare.
	Verificați banda magnetică pentru a nu fi deteriorată? Dacă este deteriorată, înlocuiți-o.
Senzor de înălțime analog	În setările CQM este selectat Senzorul de poziție corect?
	Cablul este conectat la modulul DAQ și la senzorul de înălțime analog?
	Verificați cablul pentru nu prezenta deteriorări. Dacă acesta este deteriorat, înlocuiți-l.
	În modul Diagnostic, observați numărul de poziție DAQ în timp ce presa de sertizat este operată la viteză lentă. Aceste numere trebuie să se schimbe în timp ce PISTONUL se deplasează până la capătul cursei.
	Senzorul de înălțime analog trebuie să se afle la distanța corectă în fața magneților în trecere. Reglați dacă distanța este prea mare.
	Verificați dacă nu există magneți deteriorați în PISTON. Dacă aceștia sunt deteriorați, pachetul senzorului de înălțime analog trebuie înlocuit.
Traductor tensometric pe placa de bază (Senzor de forță)	În setările CQM este selectat Senzorul de forță corect?
	Cablul este conectat la modulul DAQ și la placa de bază?
	Verificați cablul pentru nu prezenta deteriorări. Dacă acesta este deteriorat, înlocuiți-l.
	Verificați dacă placa de bază nu prezintă de deteriorări în zona senzorilor tensometrici (direct sub zona de nicovală a unui aplicator). Dacă aceasta este deteriorată, înlocuiți-o.
	În Diagnostic, observați numărul aferent forței DAQ în timp ce împingeți cu forță cu degetul mare pe placa de bază. Numerele trebuie să se modifice indicând faptul că senzorul funcționează corect.
Senzor Piezo (Senzor de forță)	În setările CQM este selectat Senzorul de forță corect?
	Cablul este conectat la modulul DAQ și la placa de bază?
	Verificați cablul pentru nu prezenta deteriorări. Dacă aceasta este deteriorată, înlocuiți-o.
	În Diagnostic, observați numărul piezo DAQ în timp ce împingeți cu forță pe senzorul amplasat pe cadrul presei de sertizat. Numerele trebuie să se modifice indicând faptul că senzorul funcționează corect.
Senzor declanșator (pe presele de sertizat non-TE).	În setările CQM este selectat Senzorul de poziție corect?
	Cablul este conectat la modulul DAQ?
	Verificați cablul pentru nu prezenta deteriorări. Dacă acesta este deteriorat, înlocuiți-l.
	Senzorul de proximitate trebuie să aibă metalul amplasat direct în fața sa, pentru o detecție corectă. Asigurați-vă că senzorul este montat corect și asigurați-vă că ținta metalică este disponibilă. Dacă senzorul are metal în fața sa, LED -ul trebuie să se aprindă.
	În Diagnostic, observați LED-ul DAQ input1. Dacă senzorul are metal în fața sa, LED - ul de pe ecran trebuie să se aprindă.

Problemă	Acțiune de corectare
Prea multe sertizări sunt defecte, deși par a fi bune.	Inspectați cu atenție sertizarea. Aceasta corespunde criteriilor dvs. de calitate?
	Unele probleme pot fi legate de utilajele întreținute incorect. Asigurați-vă că utilajul este în stare optimă.
	Reglați sensibilitatea metodelor de analiză astfel încât acestea să fie mai puțin sensibile. Experimentați modificând sensibilitatea de fiecare dată cu circa 0.5.
	Spațiu liber al sertizării este peste 35%?
Sertizări defecte sunt acceptate la analiză.	Inspectați cu atenție sertizarea. Aceasta este cu adevărat necorespunzătoare criteriilor dvs. de calitate?
	Reglați sensibilitatea metodelor de analiză astfel încât acestea să fie mai sensibile. Experimentați modificând sensibilitatea de fiecare dată cu circa 0.5.
	Spațiu liber al sertizării este peste 35%?
Pedala presei de sertizat menține sistemul în funcționare atunci când CQM a eșuat o sertizare dar operatorul nu a răspuns la eroare. (Depinde de gazda care este selectată.)	În setările CQM este selectat sistemul gazdă adecvat?
	Cablul este conectat la modulul DAQ și la presa gazdă de sertizat ?
	Cablul de interfață este deteriorat?
	Dacă sistemul este pe o presă de sertizat non-TE, acesta a fost conectat în mod adecvat?
Ecranul tactil nu reacționează DELOC.	Conectați un mouse USB și navigați la modul de Calibrați ecranul tactil. Începeți calibrarea cu ajutorul mouse-ului, apoi continuați cu comenzi tactile. Dacă aceste comenzi tactile nu sunt recunoscute, unitatea nu funcționează corect. Puteți continua să operați sistemul folosind mouse-ul USB sau puteți să-l returnați pentru reparații/inlocuire.
Ecranul tactil nu reacționează tot timpul.	Calibrarea poate fi oprită. Mergeți la Calibrați ecranul tactil și efectuați calibrarea.
	Este posibil să aveți nevoie de un mouse USB pentru a naviga la fereastra Calibrați ecranul tactil.

8. ÎNTREȚINERE

Următoarele proceduri au fost stabilite pentru a asigura calitatea și fiabilitatea CQM. CQM trebuie verificat zilnic, iar o inspecție mai detaliată trebuie efectuată (conform grupului dvs. de control al calității) periodic.

8.1. Curățarea ecranului tactil

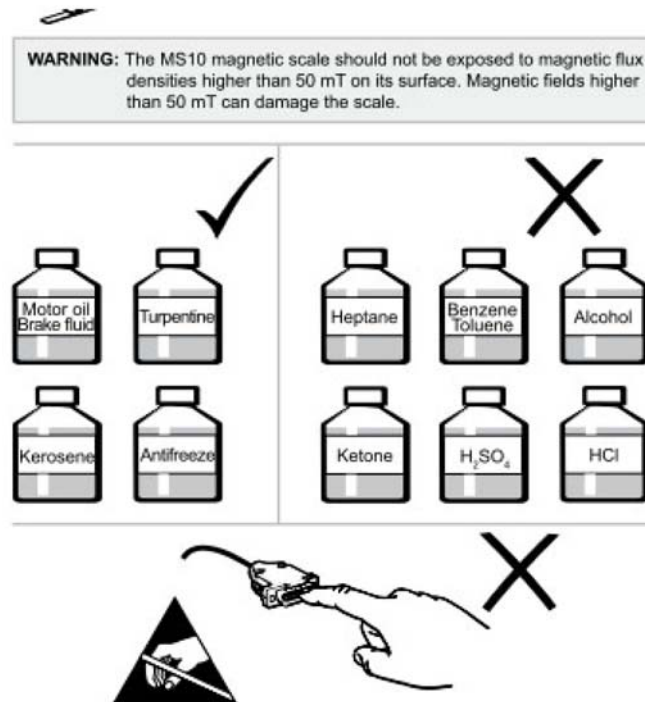
Suprafața frontală a ecranului tactil trebuie păstrată în stare curată, fără urme de murdărie, praf, amprente digitale sau alte materiale care îi pot degrada proprietățile optice. Contactul pe termen lung cu materiale abrazive poate zgâria suprafața frontală iar calitatea imaginii poate fi afectată în mod negativ. Pentru cele mai bune rezultate folosiți o lavetă curată, umedă, non abrazivă și orice produs pentru curățarea suprafețelor din sticlă, disponibil în comerț, pentru a curăța periodic suprafața ecranului. Se recomandă ca soluția de curățare să fie aplicată pe lavetă, nu pe suprafața ecranului tactil.

8.2. Întreținerea zilnică

1. Îndepărtați urmele de praf, umiditate sau alți contaminanți folosind o perie curată sau o cârpă moale, care nu lasă scame. NU folosiți obiecte care ar putea deteriora CQM.
2. Asigurați-vă că toate componentele sunt la locul lor și sunt asigurate corect.
3. Lăsați întotdeauna CQM oprit pentru minim 10 secunde înainte de a-l realimenta pentru ca monitorul să se inițializeze corect.
4. Asigurați-vă că orificiile de răcire de pe panourile posterioare și laterale nu sunt blocate.

8.3. Precauții speciale de manipulare pentru sisteme având instalat codificatorul liniar

Precauții privind câmpurile magnetice și produse chimice utilizate pentru curățarea benzii magnetice.



8.4. Controlul calității întreținerii

Personalul dvs. responsabil cu calitatea trebuie să efectueze inspecții periodice. Un jurnal al inspecțiilor de control al calității trebuie să fie păstrat de către personalul responsabil pentru CQM. TE recomandă o inspecție pe lună; cu toate acestea, abilitățile operatorului, volumul de utilizare, condițiile ambientale de lucru și standardele stabilite în compania dvs. reprezintă factori care trebuie luați în calcul la stabilirea frecvenței inspecțiilor.

1. Îndepărtați orice filme acumulate cu un produs de curățare adecvat.
2. Asigurați-vă că toate componentele sunt la locul lor și sunt asigurate corect.
3. Asigurați-vă că orificiile de răcire de pe panourile posterioare și laterale nu sunt blocate.

8.5. Evaluare și reparații

Echipamentele de monitorizare a calității sertizărilor pot fi returnate la TE pentru evaluare și reparații. Apelați TE Tooling Assistance Center la 1-800-722-1111 pentru instrucțiuni.

Echipamentele pentru monitorizarea calității sertizărilor pot fi comandate de la reprezentanțele TE, sau apelând 1-800-526-5142, sau prin fax trimițând o comandă de achiziție la numărul 1-717-986-7605, precum și în scris la:

CUSTOMER SERVICE (038-035)
TYCO ELECTRONICS CORPORATION
PO BOX 3608
HARRISBURG PA 17105-3608

9. REZUMATUL REVIZIEI

De la ediția anterioară a acestui manual:

- Paragraful 3.3, Setări Sistem a fost adăugat;
- Paragraful 4.1, Opțiuni a fost adăugat;
- Modul "Învățare" a fost extins
- Secțiunea 2.8,A a fost revizuită;
- Ferestrele au fost actualizate; și
- Logo-ul și formatul au fost actualizate
- Figurile au fost completate cu trimiteri