

# ACE INSIGHT *plus*

## Guía del Operador

### ENCENDER EL MONITOR

En la parte posterior de la unidad, en la esquina inferior derecha, hay un interruptor que enciende y apaga el monitor.

### AJUSTE Y BORRADO DE CUENTA

Total	15000000
Made	107
Shift	107
Tool	107
RPM	***

1	2	3
4	5	6
7	8	9
C	0	E

Presione Count luego presione "C". Esto hará que el número parpadee, presione "C" nuevamente para borrar la configuración de conteo simultáneo. Luego, con el teclado numérico, ingrese los nuevos recuentos.

Ingresar 0 en TOTAL no detendrá la máquina.

presione "E" para avanzar a "MADE",  
presione "C", presione "E" para avanzar a "SHIFT"  
presione "C", presione "E" para avanzar a "TOOL"

Para salir de la cuenta, presione "COUNT" "C" CLEAR  
"E" ENTER

### ESTABLECER LÍMITES

CH	LL	MIN	AVG	MAX	HL	PEAK
1		450	504	546	600	2.29
2	350	426	505	574	595	7.82
3	225	215	215	514	550	13.3
4	450	490	498	509	525	3.69

1	2	3
4	5	6
7	8	9
C	0	E

Los límites establecidos en **000 AVG 999** no tendrán control.

Los límites se pueden establecer en cualquier momento.

Presione LIMITS para activar la pantalla de ajuste de canal  
El primer canal se iluminará.

Al presionar "C" ahora parpadeará el límite bajo (LL)

El primer canal se resaltará. indicando que puede ser un cambio,  
presione "E" para avanzar y cambiar el límite alto (HL).  
presione "E" para avanzará al siguiente canal habilitado,  
presione "C" y repita los pasos como se indica arriba.

Para salir de la pantalla LIMITS, presione LIMITS

### SIN ALIMENTOS *Solo Rodillos de Rosca*

No-Feed Limit: 150
No-Feed Count Limit: 100      No-Feeds Seen: ***

El límite sin alimentación es un segundo límite bajo, la fuerza por debajo de este límite no es contada ni medida por el monitor del proceso.

El límite de conteo sin alimentación detiene la máquina cuando se alcanza el límite de piezas.

No-feeds muestran cuántas veces consecutivos no se ha alimentado la máquina.

Cuando la fuerza AVG desciende por debajo del límite sin alimentación, parpadeará una luz roja. La unidad ya no contará las piezas de producción y las vistas sin alimentación ya no contarán hasta el límite de conteo sin alimentación.



## Anderson Controls, Inc.

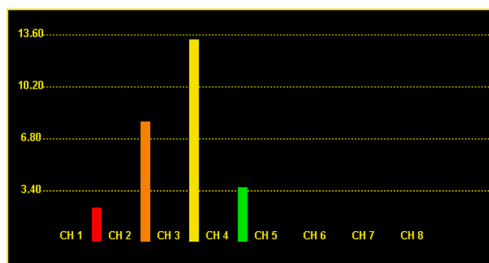
*Innovative solutions for Quality Control!*

19176 Highway CC, Licking, MO. 65542  
Phone: 847-882-0019 Fax: 847-882-1689  
info@AndersonControlsinc.com

# ACE INSIGHT *plus* Guía del operador continuación...

## VER PICO

No disponible en ACE/INSIGHT plus



Presione PEAK para ver la carga de trabajo de cada canal habilitado.

La carga de trabajo puede variar de .200 milivoltios a 400 voltios.

Para salir de la pantalla Peak, presione PEAK.

## ERRORES

CH	LL	MIN	AVG	MAX	HL	PEAK
1	400	450	503	546	600	2.17
2	350	426	508	574	595	7.73
3	225	215	215	514	550	1.03
4	450	490	500	509	525	3.62

Mode: **STOP**  
Low limit exceeded  
on Ch: 3

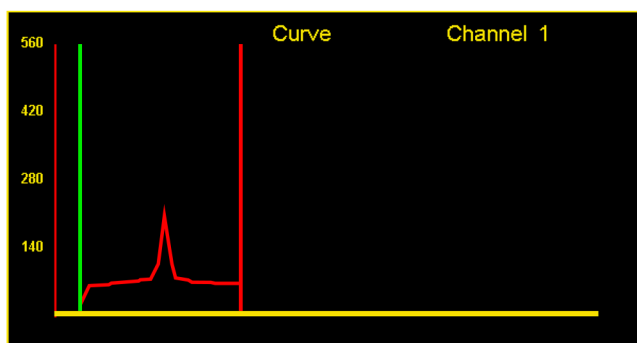
Se producirán errores cuando la fuerza de formación esté afuera los limites.

Cuando la fuerza AVG va por debajo o por encima del límite en cualquier estación, la unidad detendrá la máquina y mostrará el error detectado.

Para borrar el error, presione el botón RESET a la derecha de la pantalla.

## PANTALLA CURVA

No disponible en ACE / INSIGHT plus



Presione CURVE para ver la señal entrante. Verá una curva por canal activado.

Para salir de la pantalla Curve, presione CURVE.

Nota: Este es un ejemplo para cursores habilitados. Una configuración CAM no mostrará las líneas.



**Anderson Controls, Inc.**

*Innovative solutions for Quality Control!*