

CREASY manuale d'uso v6.1

Introduzione	3
Versione PREMIUM.....	3
Power Crease License.....	3
E-GUIDE.....	4
EGUIDE-PRO.....	4
3D View	5
Power Box License	5
Laser Crease	5
Cutting	6
Creasing Rule License.....	6
Avvisi di sicurezza.....	7
ATTENZIONE.....	7
Avvisi di sicurezza	7
Installazione	7
Installazione del Software CREASY/PRO.....	7
Avviare l'applicazione	8
Simboli e funzioni del menu principale.....	9
Funzioni accesso camera	10
Funzioni per la statistica	10
Funzioni per il database di riferimenti.....	10
Copiare risultati	11
Configurazione del software.....	11
Selezionare la lingua del software.....	11
Definire il sistema di presentazione dati e le funzioni da usare	12
Configurare i report	13
Dove vanno salvati i dati di riferimento e i report.....	14
Configurazione EGUIDE-PRO.....	16
Seleziona la variante della goffratura.....	17
Triangolo di emergenza tattile.....	19
Test e calibrazione dei parametri del motore del EGUIDE-PRO.....	19
Interfaccia XML.....	21
Superutente, Amministratore, Operatore	22
Accesso al software tramite login utente.....	23
Il database dei riferimenti	24
Creare un nuovo database.....	24
Aprire un database esistente.....	24
L'astuccio pieghevole	24
Rilievo, Round Corner, Beveled Edge, LaserCrease	25
Incavo	28
Punteggio.....	28
Specificate tolleranze diverse per ogni tipo die cordonatura.....	29
Riferimenti per la goffratura	29
Riferimenti per l'astuccio piegato.....	31

Riferimenti per la taglia.....	32
Importare dati di riferimento da un database globale (solo PowerCrease).....	33
Box Layout Editor (solo versione PREMIUM).....	34
Posizione di misura per la goffratura (solo Power Crease).....	37
Posizioni di misura per un astuccio piegato (solo Power Box).....	38
Procedura tipica per creare un riferimento.....	39
Collegare la camera e visualizzare l'anteprima.....	40
Funzioni di misura:.....	40
Fare una misurazione.....	41
Preparazione del processo.....	41
Misurazione del rilievo della cordonatura.....	42
Misurazione dell'incavo.....	43
Misurazione manuale di rilievo e incavo.....	44
Controllo Multi-Crease.....	45
Misurare doppio cordone (Beveled Edge).....	46
Laser Crease.....	47
Misurare il Punteggio.....	48
Misurazione sezione trasversale.....	49
Misurare la goffratura.....	50
Misurare una goffratura strutturata.....	51
Misurazione della Goffratura con E-GUIDE.....	53
Configurazione di E-GUIDE.....	53
La larghezza della apertura.....	55
Misurazione di goffratura con E-GUIDE.....	56
Controllo di 100% della goffratura – cosa significa?.....	57
Triangolo di emergenza tattile.....	60
View 3D.....	61
Controllare l'astuccio piegato.....	63
Controllare l'astuccio piegato con Power Box.....	65
Controllo della taglia (Cutting).....	65
Controllo della cordonatura durante la produzione.....	68
Controllo della goffratura durante la produzione.....	71
Controllo della tacca di goffratura durante la produzione (Power Crease).....	72
Controllare l'astuccio piegato durante la produzione (Power Crease + Power Box).....	73
Controllare il taglio durante la produzione (Power Crease + Cutting).....	74
Statistica.....	76
Statistica di tacca di goffratura.....	77
Selezionare un lavoro e visualizzare il report associato.....	78
Creare un report complessivo.....	78
Misurazione delle Lame.....	78
Verifica dello strumento.....	80
Verifica High Resolution (solo versione PREMIUM).....	81
EGUIDE-PRO verificare la misurazione di goffratura.....	82

Introduzione

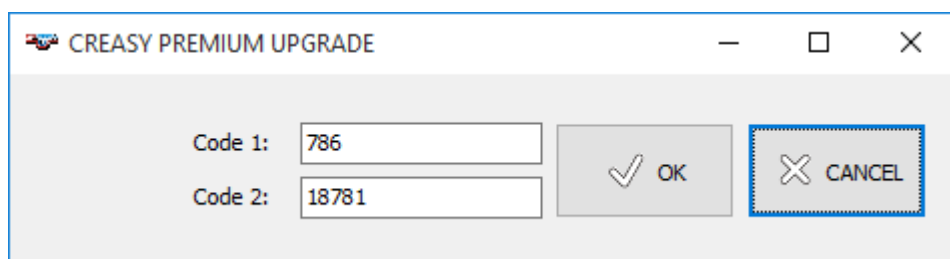
Congratulazioni per l'acquisto del sistema portatile di misurazione per la cordonatura. CREASY è lo strumento adatto per controllare in maniera veloce ed efficace la cordonatura. Assieme al software CREASY si possono misurare le caratteristiche della cordonatura e creare una relazione di qualità in automatico.

Il software CREASY è disponibile in due versioni: Basic e PREMIUM.

Nel Menu Help trovate la possibilità per attivare funzione del Software inserendo un codice di attivazione.

Versione PREMIUM

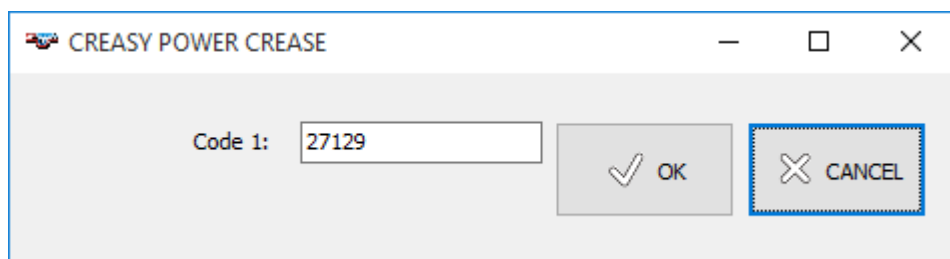
Questo manuale descrive tutte le versioni avvisando sempre se una funzione fosse disponibile solo nella versione PREMIUM. La versione Basic può essere completata con le funzioni della versione PREMIUM inserendo un codice upgrade nella finestra PREMIUM upgrade che si apre nel menu <Guida>



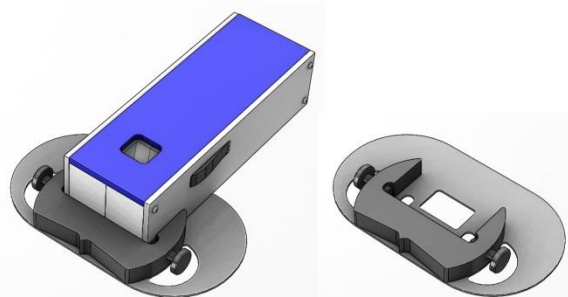
Il software offre delle funzioni aggiuntive attivando moduli di software.

Power Crease License

Questo modulo offre funzione di statistica e riferimenti anche per controllo del incavo e la goffratura. Per attivare questa funzione è necessario inserire il codice nella finestra Power Crease che si apre nel menu <Guida>

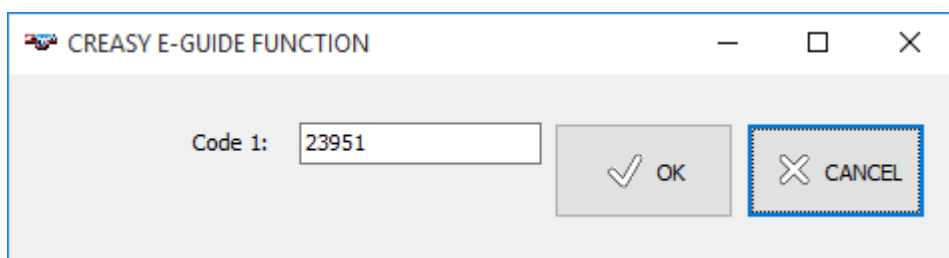


La funzione Power Crease è composta da un codice e un attrezzo meccanico per tenere piano il campione durante la misurazione del incavo o la goffratura.

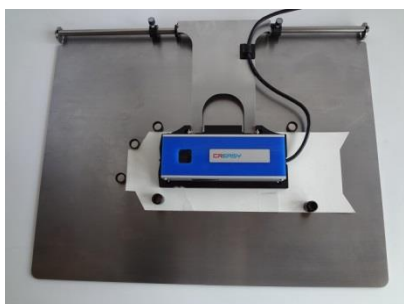


E-GUIDE

La funzione E-GUIDE guida l'operatore nel misurare 100% di un' area gofrata. Per attivare questa funzione è necessario inserire il codice nella finestra E-GUIDE che si apre nel menu <Guida>

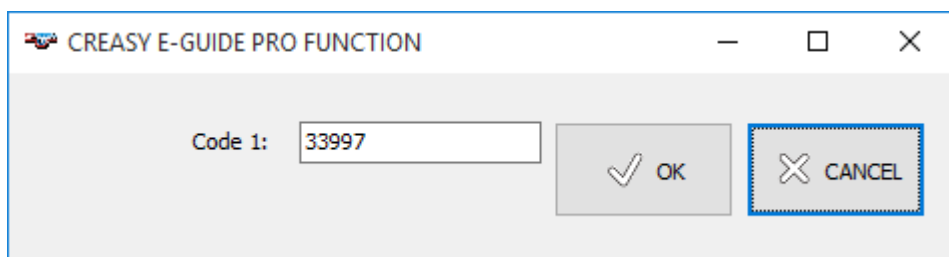


La funzione E-GUIDE contiene il codice e la guida meccanica.

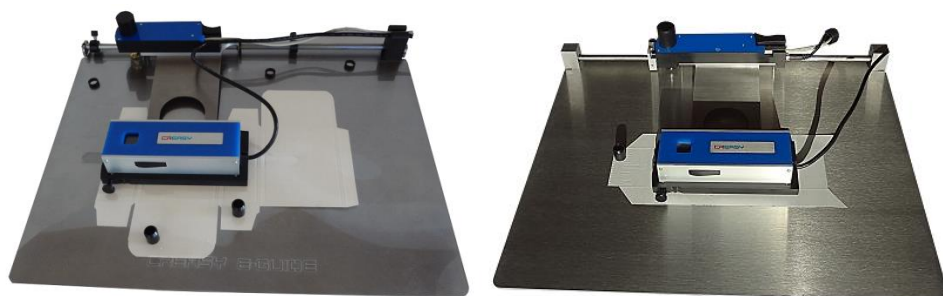


EGUIDE-PRO

L'opzione EGUIDE-PRO è la versione con motore della funzione EGUIDE. Questo modulo offre anche funzioni software come ad esempio la possibilità di salvare e caricare immagini di scansione o la possibilità di visualizzare l'area di misura. Se PowerCrease è attivato sono disponibili le funzioni per creare settaggi di riferimento per la gofrature e tacce specifiche per controllare la gofratura.

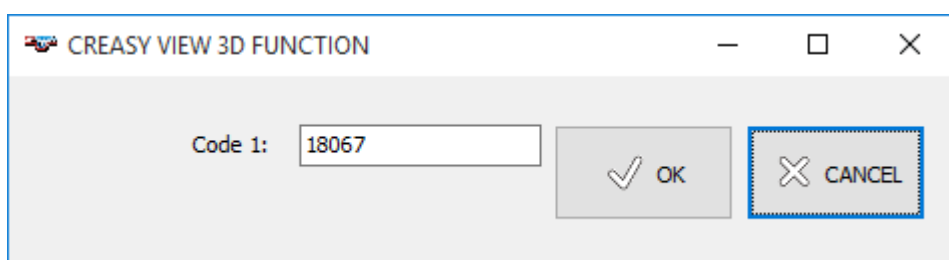


La funzione EGUIDE-PRO2 contiene il codice e la guida meccanica motorizzata.



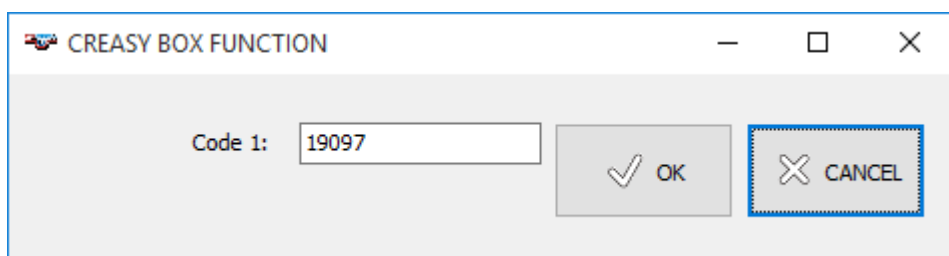
3D View

Questo modulo offre funzioni per visualizzare la goffratura in 3D. Per attivare questa funzione è necessario inserire il codice nella finestra 3D View che si apre nel menu <Guida>



Power Box License

Questo modulo offre funzioni di statistica e riferimenti anche per la scatola finita. Per attivare questa funzione è necessario inserire il codice nella finestra Power Box che si apre nel menu <Guida>

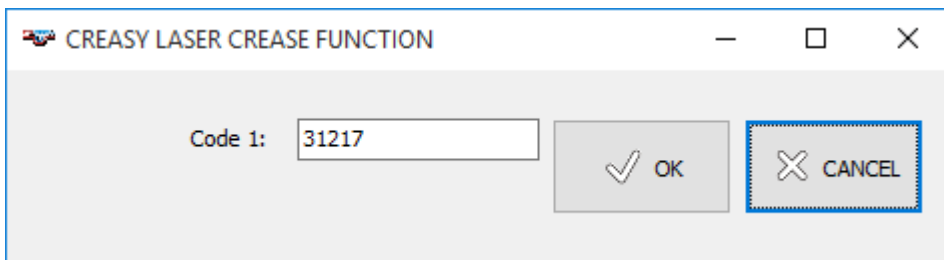


La funzione Power Box è composta da un codice e un attrezzo meccanico per mettere in posizione di lettura la scatola in modo veloce e preciso.



Laser Crease

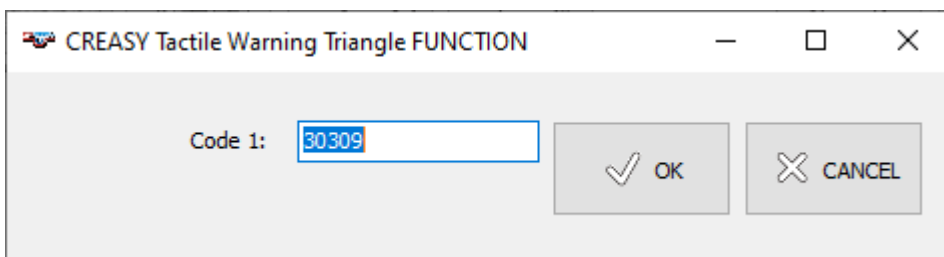
Cordonatura può anche creato usando un Laser che taglia una linea nella carta superficiale. Inserite il codice per attivare la funzione.



Triangolo di emergenza tattile

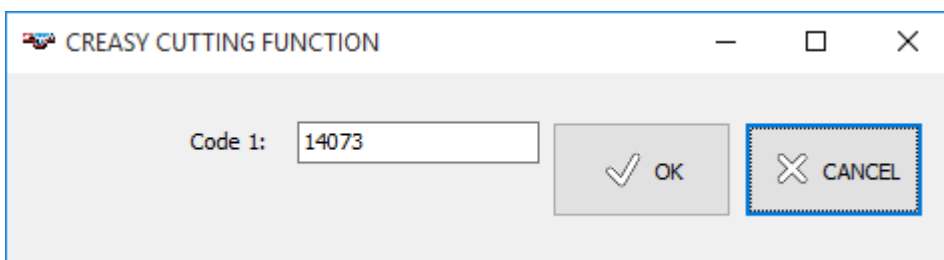
Il modulo triangolo di emergenza tattile è una modalità di misurazione speciale per misurare il triangolo di emergenza tattile utilizzando Creasy con EGUIDE-PRO2. Il triangolo di segnalazione tattile è un triangolo equilatero con una dimensione di circa 18 mm x 18 mm x 18 mm.

Inserire il codice di licenza per attivare la funzione.

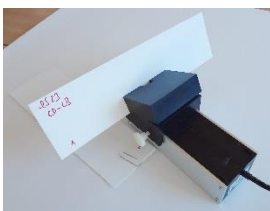


Cutting

La funzione Cutting viene usata per controllare la qualità della taglia. Attivate la funzione inserendo il codice.

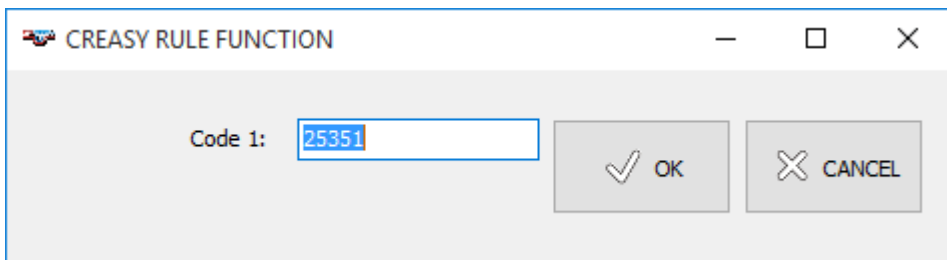


La funzione è composta dal codice e una meccanica per tenere fermo la carta durante la lettura.



Creasing Rule License

Per misurare le dimensioni della lama occorre il modulo Creasing Rule. Per usare questa funzione è necessario inserire il codice nella finestra Creasing Rule che si apre nel menu <Guida>



Importante: Questo manuale descrive la versione attuale del software e dello strumento. Ci riserviamo il diritto di modificare sia il software che l'hardware senza preavviso.

Avvisi di sicurezza

ATTENZIONE

È assolutamente necessario di leggere questo manuale prima di usare lo strumento per evitare rischi di sicurezza.

Avvisi di sicurezza

Se gli avvisi di sicurezza non vengono rispettati l'uso dello strumento può risultare in misurazioni errate, perdita di dati o danni fisici e finanziari.

- CREASY non può essere usato in ambienti esposti a gas esplosivi.
- CREASY non può essere usato in ambienti con forti campi elettromagnetici.
- CREASY può essere usato con temperature tra 10°C (50°F) e 40°C (104°F) CREASY non può essere esposto al sole per lunghi periodi.
- Non aprire il sensore CREASY né il vano che contiene l'illuminazione di trasmissione. La sua apertura porta ad una perdita della garanzia. Nel caso fossero necessarie riparazioni contattate il Vs. rivenditore.
- Lo strumento deve essere usato solo da persone istruite che ne conoscono l'uso e il funzionamento.
- CREASY va usato esclusivamente su campioni asciutti.
- CREASY deve essere protetto da sostanze chimiche, vapori aggressivi, ed influenze meccaniche.
- Usare solo pezzi di ricambio originali
- Usare un imballaggio adatto per il trasporto.
- Lo strumento può essere pulito con un tessuto asciutto.

Installazione

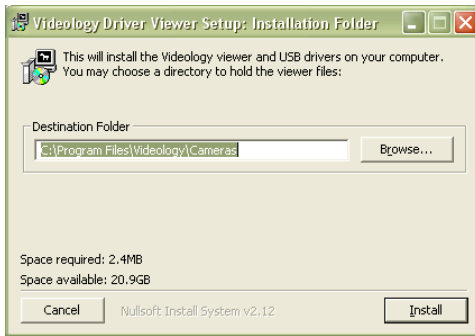
Riavviare il computer e aspettare fino tutti i processi di partenza del sistema operativo sono terminati e il computer è pronto per essere usato.

Inserire la chiave USB a aspettare che venga riconosciuta dal sistema operativo.

Installazione del Software CREASY/PRO

Per installare il software avviare il programma 'setup CREASY.exe' che si trova sulla chiave USB.

L'installazione si avvierà automaticamente.



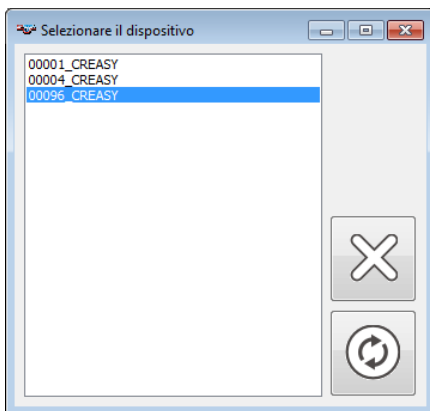
Seguire le istruzioni e aspettare che l'installazione del driver sia terminata. Collegare ora il cavo ad una porta USB 2.0 e attendere la fine dell'installazione.

Avviare l'applicazione

Fare un doppio click sull'icona del software.



Una sola installazione del software può essere usata con più di un dispositivo. Copiate il file <numero_seriale>_CREASY.INI dalla chiavetta USB nella cartella di installazione. Se più di un file sono disponibili, il software apre la finestra di selezione del dispositivo:



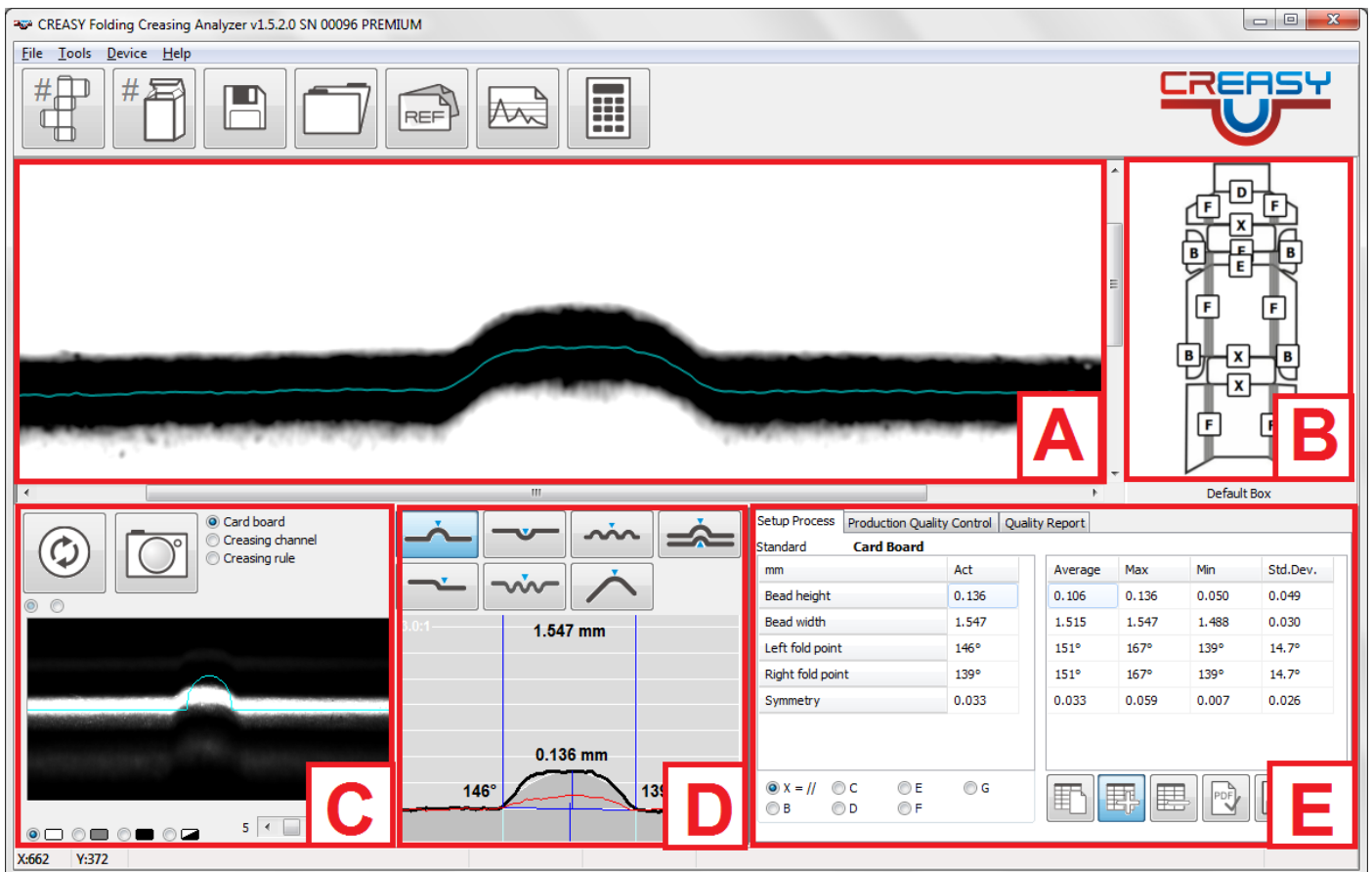
Selezionate il dispositivo e cliccate su anteprima.



Selezionate Cancellata per mantenere il dispositivo usato ultimamente.

Il dispositivo può essere sempre selezionato cliccando su Menu Dispositivo/Selezionare Dispositivo.

Questa è la finestra principale del programma che si aprirà al lancio.



- A) Immagine catturata da essere analizzata
- B) Disegno dell'astuccio con le posizioni da misurare
- C) Antepresa della video camera
- D) Funzioni e risultato grafico
- E) Risultati numerici, statistica e rapporti di qualità

Simboli e funzioni del menu principale



Misurare un nuovo astuccio durante il controllo qualità della produzione



Misurare la goffatura di un nuovo astuccio durante il controllo qualità della produzione (solo Power Crease)



Misura la goffatura usando la tacca di goffatura (solo Power Crease)



Misurare un nuovo astuccio piegato durante il controllo qualità della produzione (solo Power Box Modul)



Salvare l'immagine catturata



Caricare un'immagine catturata e salvata



Database di riferimenti



Statistica



Analizzare l'immagine



Visualizzare l'immagine EGUIDE-PRO in 3D (solo 3DView)

Funzioni accesso camera



Anteprima



Catturare l'immagine

Funzioni per la statistica



Nuova statistica



Aggiungere la lettura attuale alla statistica e iniziare la collezione dati in automatico.

Calcola in automatico il valore medio, la deviazione standard, il valore minimo e il valore massimo. Per interrompere la collezione dati basta cliccare su questo simbolo un'altra volta.



Rimuovere l'ultima lettura dalla statistica.



Salvare i dati di misurazione in un file di testo da utilizzare in altre applicazioni



Copiare i dati di misura (con titolo se il tasto maiuscolo è premuto)



Convalidare e salvare dati. Crea un rapporto PDF.



Interrompere la misurazione di un astuccio.

Funzioni per il database di riferimenti



Aggiungere un nuovo riferimento al database.



Rimuovere un riferimento dal database.



Copiare un riferimento



Calcolare le dimensioni degli attrezzi.



Selezionare il layout di un astuccio (solo versione PREMIUM).



Misurazione valori di riferimento



Apri Box Editor (solo versione PREMIUM)



Chiedi una proposta per i settaggi della camera ottimali per il materiale.



rimuovi tutti i riferimenti dal database.



Carica riferimenti da un altro database.



Salvare il database e chiudere la finestra.



Cancella le modifiche e chiudi la finestra.

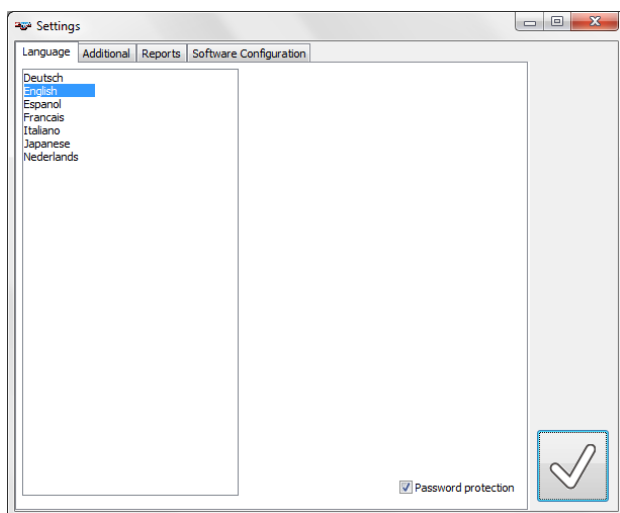
Copiare risultati

Premi CTRL+C per copiare le aree C+D+E. Usa incolla di un'altra applicazione per inserire l'immagine.

Configurazione del software

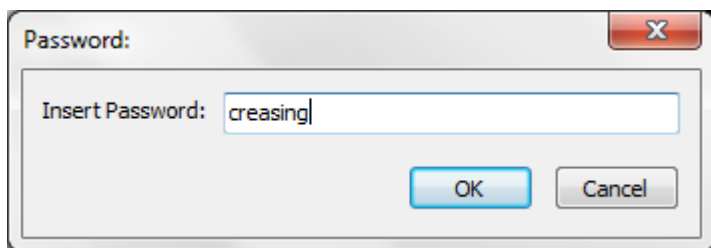
Selezionare Impostazioni del menu File. Selezionare Italiano sulla pagina Language.

Selezionare la lingua del software



Password protection

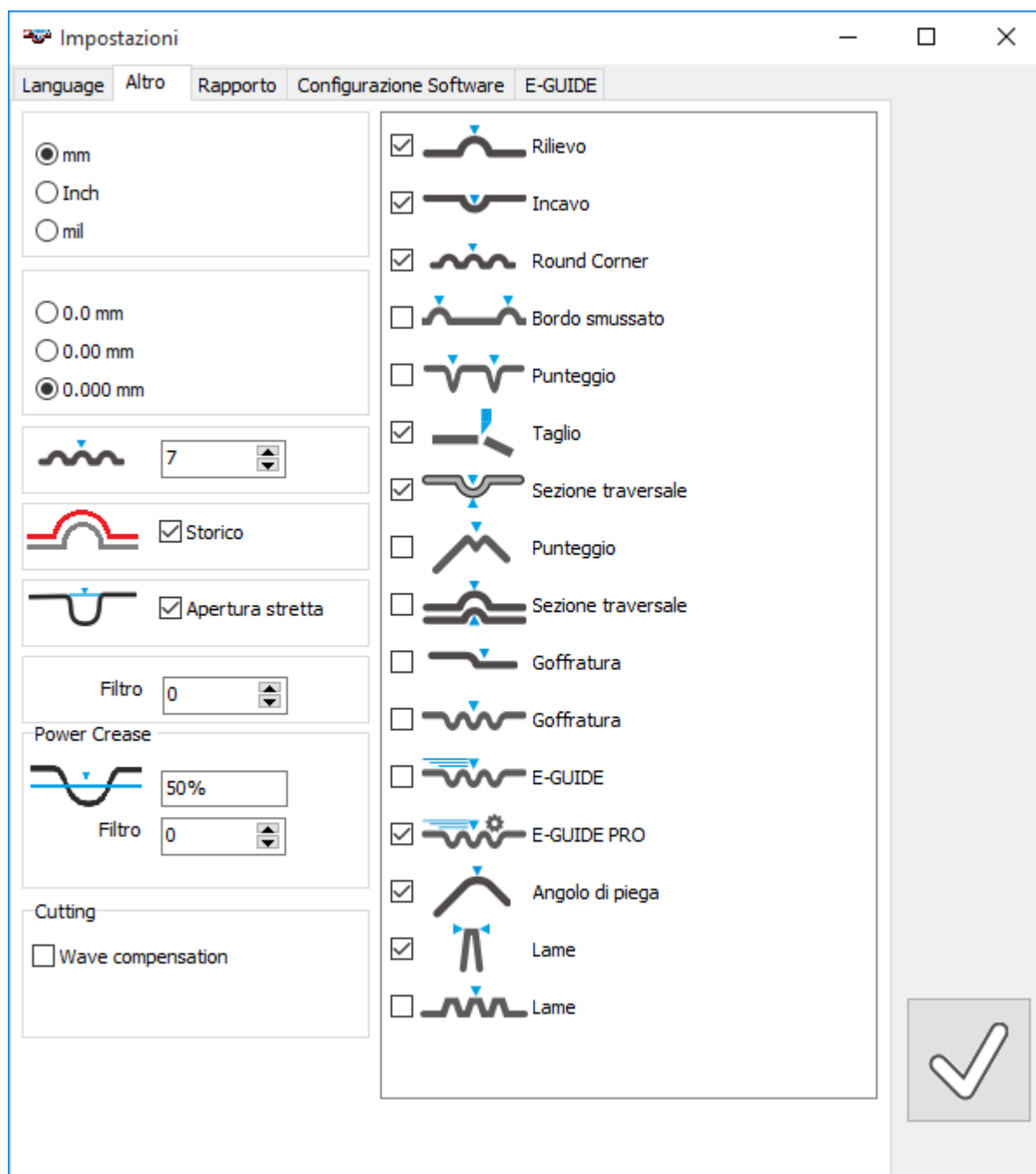
Selezionando la funzione ,Password protection' blocca la modifica di settaggi e la modifica di dati di riferimento. Solo la lingua può essere selezionata. Inserite <creasing> per attivare o disattivare la funzione password protection.



Definire il sistema di presentazione dati e le funzioni da usare

Aprire la pagina Altro per selezionare le seguenti funzioni:

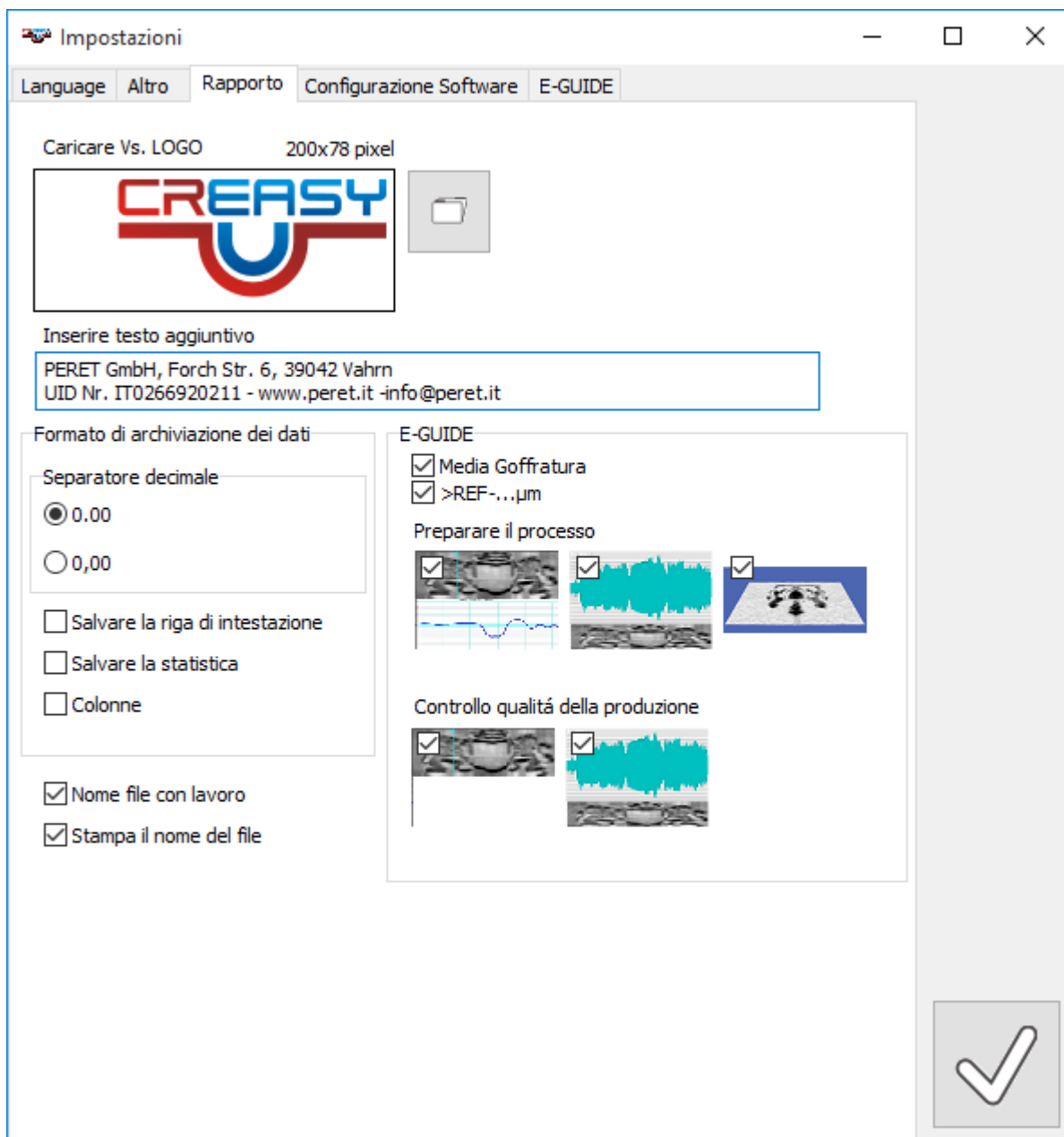
- Il sistema di misura è in mm o in pollici.
- La rappresentazione dei risultati è con una cifra, due o tre cifre dopo la virgola.
- Il multi-crease è composto dal numero di rilievi. Inserendo 1 come numero risulta in un riconoscimento automatico del numero di rilievi.
- La lettura precedente viene visualizzata con una linea rossa.
- La apertura della cordonatura è la dimensione misurata sulla superficie. Il software offre due funzione. Selezionate apertura stretta se la interpretazione stretta deve essere applicata. In generale l'apertura stretta viene usate se l'inizio e la fine dell'incavo non sono ben definite.
- Per superficie strutturate, lucide o stampate si può applicare un filtro che toglie la struttura della superficie dal profilo della cordonatura o del incavo per ottenere una ripetibilità migliore. Un filtro toglie gli estremi di una curve ed allora possono apparire piccole differenze tra una lettura senza filtro e una lettura con filtro. Dipende dalla applicazione quale filtro è quello da usare. In generale si può dire che per strutture piccole non si deve usare un filtro mentre per strutture grandi con una superficie rumorosa è meglio usare un filtro.
- Selezionare le funzioni disponibili nella finestra principale. Il numero delle funzioni può variare in relazione alle licenze attivate.
- Se la funzione Power Crease è attiva si può selezionare un secondo filtro per letture di incavo. La larghezza del incavo viene misurato a metà profondità. Con Power Crease l'operatore può selezionare il livello di misure come percentuale aggiungendo % al valore o in micrometri non aggiungendo % al valore.



Configurare i report

Aprire la pagina Reports.

Cliccando sulla cartella, si può caricare il logo della vostra azienda che sarà successivamente stampato su ogni rapporto. E' possibile inoltre inserire i dati anagrafici, che anch'essi saranno stampati assieme al logo. È possibile salvare tutte le letture in un file di testo. Questa finestra offre la possibilità di specificare il formato del punto decimale e di selezionare, se informazione aggiuntiva viene salvato con i dati.



Importante: Per salvare e ricaricare i valori della statistica durante la preparazione del processo dovete selezionare 'Salvare la riga di intestazione'.

Selezionate se la Media Goffratura sarà calcolata. Selezionate se la percentuale di goffratura più forte di un certo livello sarà visualizzata.

La funzione 3DView offre la possibilità di stampare l'immagine 3D sul report PDF. Selezionate l'opzione a destra in tal caso:



Dove vanno salvati i dati di riferimento e i report

La versione PREMIUM del software offre un'altra pagina per configurare le funzioni del software.

Settings

Language Additional Reports Software Configuration E-GUIDE

Reference Database Configuration

Database File

.\DATABASE\CREASY.abs

Edit References enabled

Embossing Patch

Database File

.\DATABASE\PATCH.abs

Reports

Save Image Preview PDF

Auto select next crease

Reports Directory

.\

Host Interface

NONE TCP/IP HOT FOLDER

TCP IP Interface

HOST IP localhost TCP-IP Test IP Address

Sendstring

Send

Send ID

Connect

Disconnect

SendImg



Su questa pagina potete selezionare la cartella che contiene il database di riferimenti. Selezionate il file cliccando sul APRI.



Importare dati dal database v3.x



riparare il database.

È anche possibile di disabilitare l'operatore dell'installazione locale di modificare i dati del database di riferimento. Usare questa possibilità in caso di una serie di installazioni locali in una rete che usano un database di riferimenti in comune.

Se la funzione POWER CREASE è attiva, si può selezionare la cartella dove si trova il database per i riferimenti della goffratura.

Se la funzione POWER BOX è attiva, si può selezionare la cartella dove si trova il database per i riferimenti dell'astuccio piegato.

Selezionate se il PDF deve essere visualizzato dopo aver misurato un lavoro.

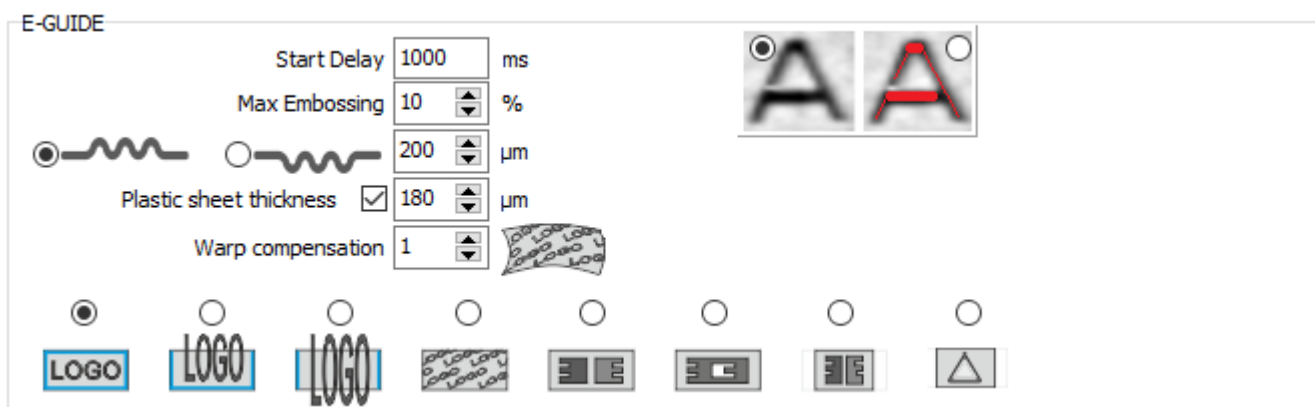
Selezionate se il prossimo tipo di cordone è selezionato automaticamente dopo tutte le posizioni di quello attuale sono stati misurati.

È anche possibile di selezionare la cartella dove il software salverà tutti i rapporti in PDF. In caso di POWER CREASE attivo potete anche salvare le immagini originali in una cartella .\SetupRep\Img selezionando <Salva Immagine>

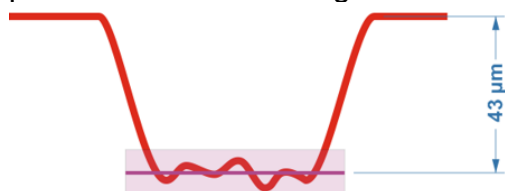
Per usare CREASY PREMIUM in rete esistono due protocolli: TCP-IP o HOT FOLDER. Per ulteriore informazioni vedete la documentazione **CREASY Host Interface.pdf**.

Configurazione EGUIDE-PRO

Se la funzione E-GUIDE è attiva si può selezionare i parametri da usare durante la misurazione di un'area goffrata.

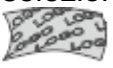



- Avvio ritardato ms Prima di partire la scansione appare un semaforo per dare all'operatore la possibilità di prepararsi. I tempi delle fasi possono essere configurati.
- Max Goffratura % Selezionate l'altezza della finestra che sarà usato a calcolare la profondità media della goffratura. 10% è un valore che dà risultati buoni.



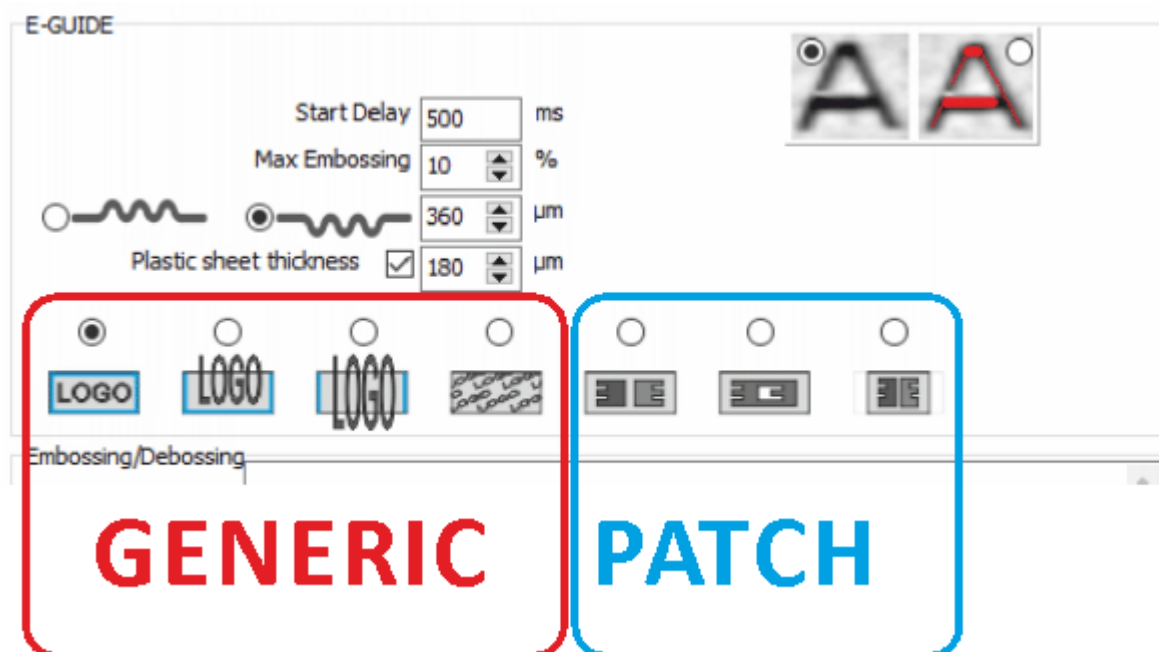
- μm per ottimizzare il processo è necessario comunicare al software se saranno misurato colline o valli e la profondità aspettata. La profondità



aspettata tipicamente si calcola come 20%-50% più alta che il valore di riferimento. Se ad esempio dovete garantire una profondità di 50 micrometri, inserite 60-70.




- Spessore del foglio di plastica 180 μm EGUIDE PRO contiene un foglio di plastica che va inserito tra cartone e carello per evitare che il cartone blocchi il carello durante il movimento. Questo foglio fornito col EGUIDE-PRO ha uno spessore di 180 micrometri. Se non usate un foglio, deselezionate la funzione.
- Warp compensation 1  se viene selezionato il tipo di goffatura senza riconoscimento dell'ordito del bordo, viene applicata una compensazione dell'ordito a dimensione intera. L'intensità di questa compensazione può essere configurata 0 = nessuna compensazione e 10 = compensazione massima.
-  Il grafico può visualizzare l'area goffrata colorata. Attivate questa funzione se è richiesta.




Seleziona la variante della goffatura



Il software può essere configurato per misurare vari tipi di goffatura. Alcuni sono generici dove il software non a informazioni sul contenuto della goffatura, ne è garantito che tutta la goffatura viene catturata. Come alternativa può essere usato una tacca predefinita.

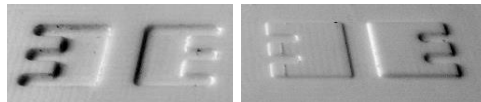


-  **Generic embossing** : per calcolare la profondità della goffatura serve sempre un area di superficie come livello zero.
 -  Se la goffatura sta dentro i limiti dell'apertura di una altezza di 9mm e larghezza massima di 70mm, selezionate la funzione sinistra, che è un attimino più precisa.

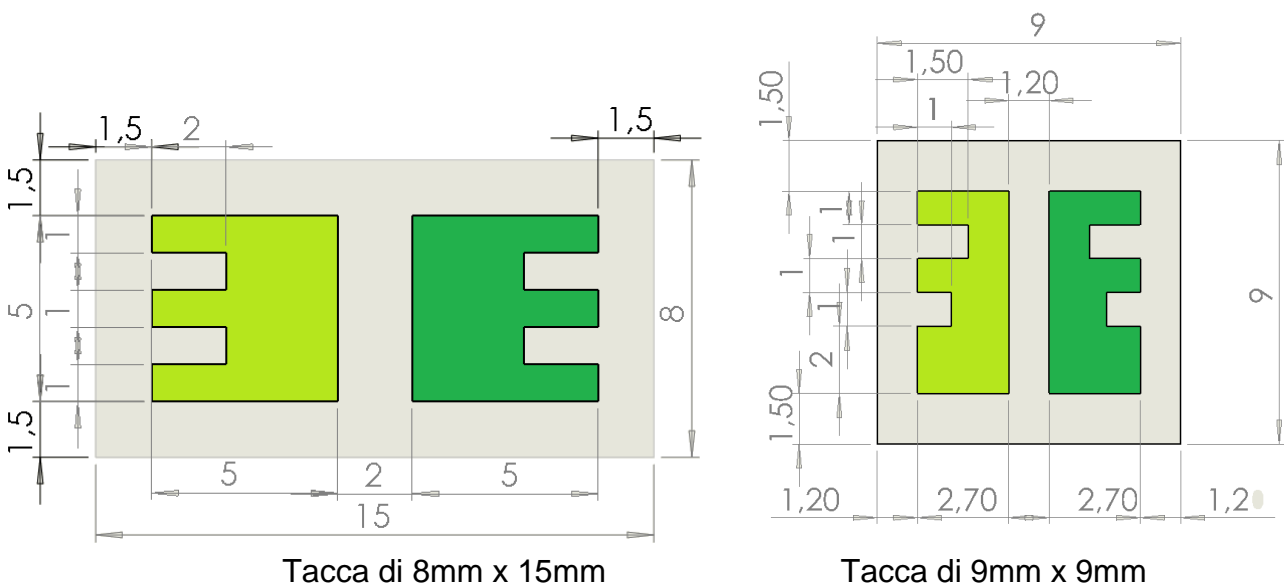
-  Se la goffratura è più alta di 9mm, però all'inizio a alla fine della scansione si trova superficie e l'oggetto può essere allineato lasciando superficie non goffrato anche in basso, usate questa funzione.
-  Se la goffratura è più alta di 9mm, però all'inizio a alla fine della scansione si trova superficie del cartono non goffrato, usate questa funzione.
-  Per misurare strutture di goffratura su tutta l'area di scansione senza applicare nessuna correzione di superficie, selezionate l'opzione a destra..


-    **Embossing patch (Power Crease required):** L'uso di una tacca predefinita fa il processo di controllo più semplice e più sicuro, perché non è necessario selezionare i parametri giusti e il posizionamento del campione è più facile..

-   Goffratura con due profondità. Questa tacca può essere misurata come goffratura positiva o negative con due altezze o due profondità.



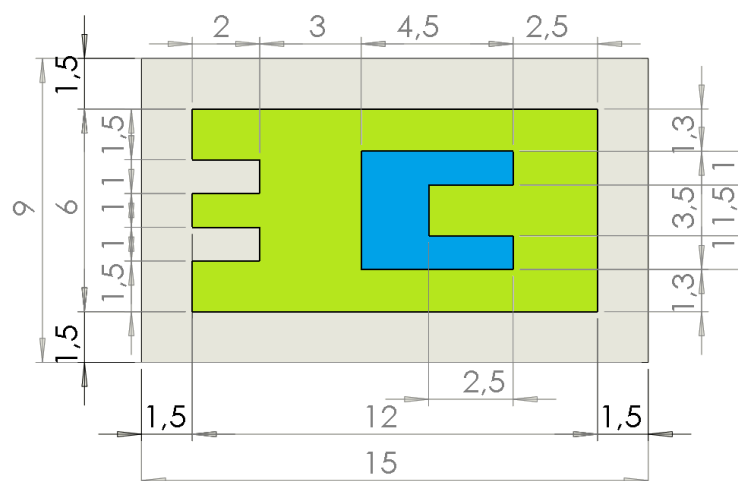
Le dimensioni della tacca sono come segue:



-  Tacca con goffratura inversa dentro una goffratura.



Le dimensioni della tacca sono come segue:

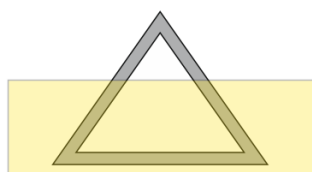


Tacca di 9mm x 15mm

Triangolo di emergenza tattile



Il triangolo di avvertenza tattile è più grande dell'apertura dell'area di scansione piegata. Il triangolo è posizionato in modo tale che la linea di base e una sezione delle spalle del triangolo sinistro e destro siano all'interno dell'apertura.



Test e calibrazione dei parametri del motore del EGUIDE-PRO

- Se la funzione EGUIDE-PRO è attiva si può selezionare parametri aggiuntivi da usare durante la misurazione di un'area gofrata.

Goffratura

Serial Interface

com1 com5

com2 com6

com3 com7

com4 com8




...

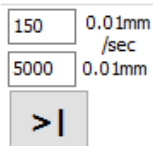
E-GUIDE-PRO Commands

400~0,60 150 0.01mm /sec

Scanning time 5000 0.01mm

- Selezionate la porta seriale da collegare col strumento
- Cliccate sull'icona di collegamento per collegare

- Cliccate GETID per ottenere la versione del Firmware dello strumento
- Cliccate su  per muovere lo strumento.
- Cliccate su  per muovere lo strumento in posizione home
- Cliccate su  per muovere lo strumento in una posizione predefinita con una velocità predefinita:



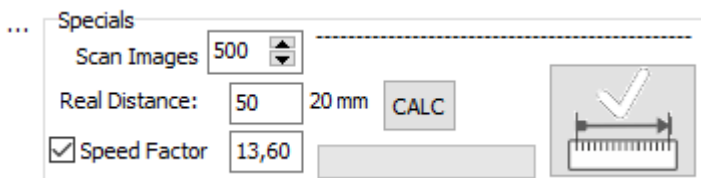
○

La funzione ... da accesso alla configurazione dei parametri del EGUIDE-PRO. L'accesso è previsto solo per l'uso del supporto tecnico ed è protetto da una password.

Le seguenti operazioni sono disponibili solo per EGUIDE-PRO. La distanza di movimento e la velocità dipendono dalla tempistica del sistema operativo Windows e devono essere tarati eseguendo la procedura test.

Lo Strumento EGUIDE-PRO2 misura la sua velocità e la distanza direttamente. Allora non serve una calibrazione.

Sotto l'icona GETID trovate tre puntini. Cliccando su questi si apre la finestrina Specials.



Il software ha la possibilità di catturare fino 500 immagini durante la scansione. Qualche computer vecchio con poca memoria potrebbe creare problemi. Ecco perché il software offre la possibilità di ridurre il massimo di immagini ad esempio a 200.

A base del massimo di immagini, la distanza di scansione e la velocità minima il software calcola un numero di immagini attuale e la velocità di movimento.

Durante la scansione EGUIDE-PRO muove il CREASY con la velocità calcolata verso destra finché il numero di immagini calcolato sarà catturato. La distanza reale adesso dipende dalla velocità del computer. Il software offre la possibilità di calibrare il hardware al computer in uso modificando il Speed Factor.




- Fissate il punto sinistro e muovete il carrello in posizione home sinistra.
- Rilasciate il punto destro e muovete il punto destro vicino il carello

- Adesso selezionate nella finestra principale una distanza di scansione di 50mm e fate partire una lettura. Il CREASY viene mosso lungo l'area di scansione e il software cattura il numero di immagini calcolati. Il punto destra viene mosso a destra. Alla fine il CREASY torna in posizione home automaticamente.
- Misurate la distanza reale tra carello e punto destra usando un righello e inserite il valore nella finestra REAL DISTANCE.
- Cliccate su CALC per calcolare e salvare il SPEED FACTOR.

Versione 3.0.0 offre una procedura di calibrazione più elevate. Se la nuova calibrazione è stata eseguita, il vecchio tipo di calibrazione diventa obsoleto.

- Posizionate il carrello in posizione iniziale sinistra.
- Fissate il blocco destra 50mm distante dal carrello per limitare meccanicamente a distanza di movimento a 50mm.



-  partite la calibrazione cliccando sull'icona di calibrazione.
- La calibrazione può durare 10-15 minuti. Non interrompete il processo di calibrazione. Una barra verde visualizza il procedimento della calibrazione.
- La calibrazione può essere ripetuta quando pare necessario. Una calibrazione per settimana garantisce una ripetibilità di distanza di scansione buona.

Anche dopo una calibrazione la distanza reale può variare per alcuni mm per motivi di processi attivi sul vostro computer.

Se Speed Factor è selezionato viene applicato la calibrazione lineare anziché quella non lineare.

Interfaccia XML

Le definizioni di riferimento possono essere scambiate tra installazioni utilizzando file XML. I riferimenti possono essere salvati facendo clic sull'icona di esportazione nella pagina di riferimento.



Il riferimento attualmente selezionato verrà salvato nella cartella XML Output.

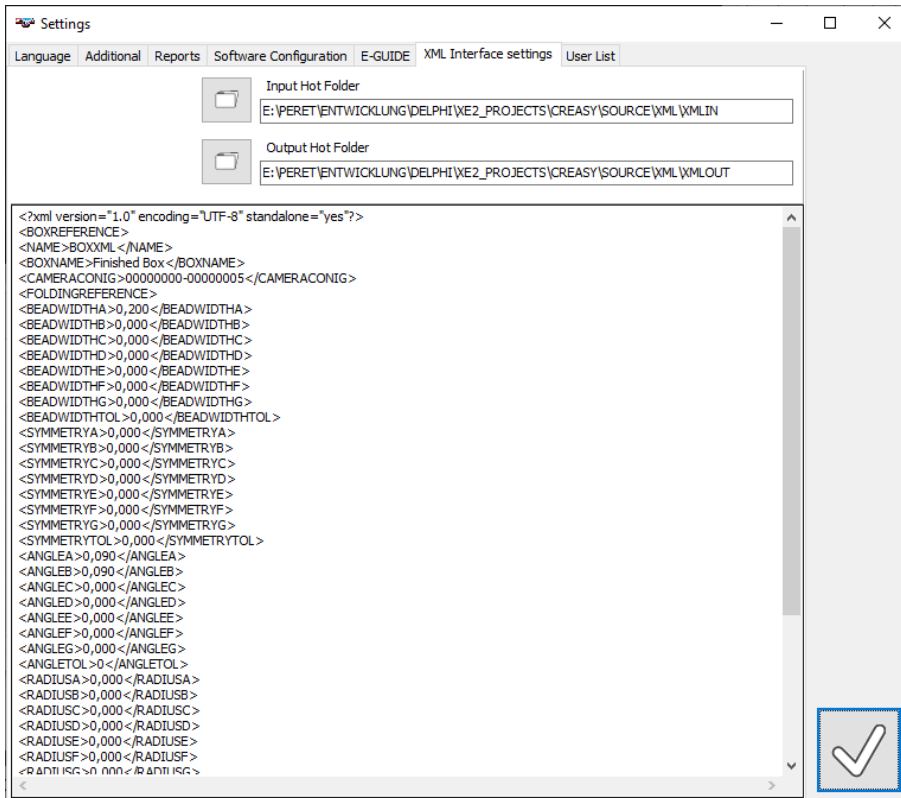
Il riferimento può essere caricato nel database di riferimento utilizzando il pulsante di input XML.



La finestra di apertura del file aprirà automaticamente la cartella di input XML. Selezionare il file per caricare la specifica. Se esiste già un riferimento con lo stesso nome memorizzato nel file

XML, la specifica del riferimento verrà sostituita dal riferimento XML. Se nel database non esiste alcun riferimento con il nome del riferimento XML, il riferimento XML verrà aggiunto al database.

La cartella di input XML e la cartella di output XML sono selezionate nella finestra delle impostazioni. Nel campo memo viene stampato il file XML utilizzato più recentemente.

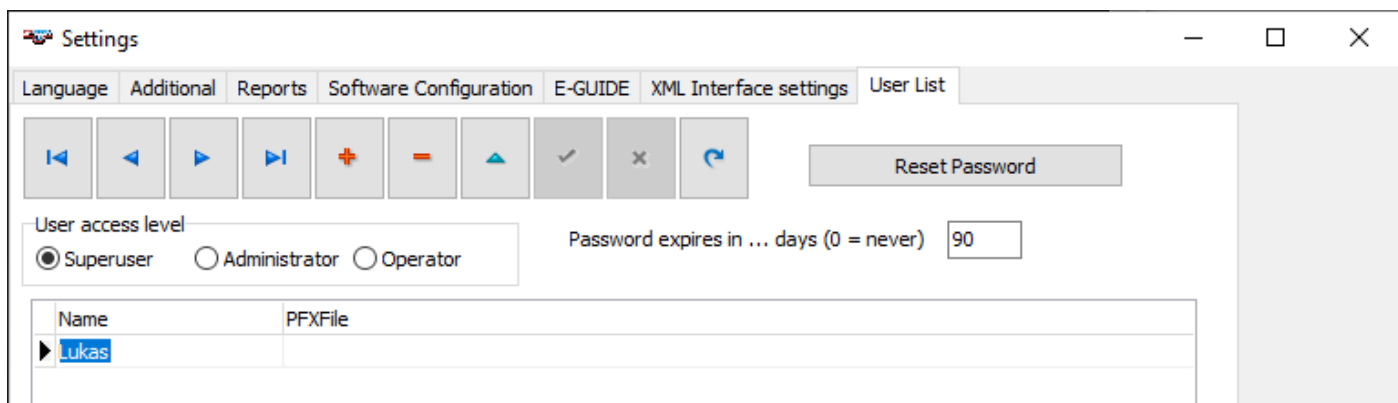


Superutente, Amministratore, Operatore

Il software Creasy supporta la configurazione dei permessi di accesso per tre livelli:

- Solo superutente
 - Aggiungere utenti, rimuovere utenti, modificare i permessi degli utenti, reimpostare la password dell'utente
 - Aprire un nuovo database
 - Creare un nuovo database
 - Attivare o disattivare le licenze
- Amministratore o Superutente
 - Controllare le attività per utente
 - Verifica del dispositivo
 - Editor di scatole
 - Aggiungere, eliminare, modificare riferimenti
 - Ingresso-uscita XML
- Operatore, Amministratore, Superutente
 - Tutte le altre funzioni.

Aggiungi un nuovo utente



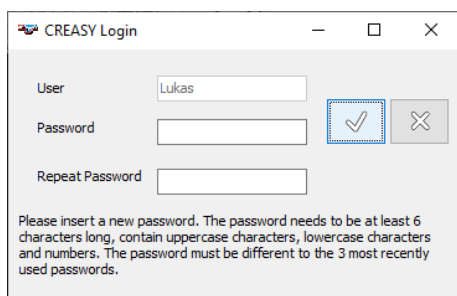
Fare clic sull'icona + per aggiungere un nuovo record. Scrivere il nome dell'utente nel campo Nome della tabella. Se è necessario aggiungere la firma digitale automatica ai report, immettere il nome PFXFile e il percorso per la firma. Fare clic sull'icona di controllo per confermare.

Se non è stato ancora definito un superutente, al primo utente verrà automaticamente assegnata l'autorizzazione di superutente.

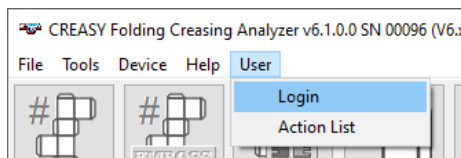
Come regola generale in questa pagina è possibile configurare la scadenza della password. Inoltre è possibile reimpostare le password esistenti.

Accesso al software tramite login utente

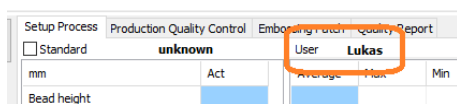
Una volta creati gli utenti, il software richiederà l'accesso dell'utente. La prima volta l'utente dovrà inserire una nuova password che rispetti le regole descritte nella finestra di login. Una volta scaduta la password, all'utente verrà nuovamente richiesto di inserire una nuova password.



In qualsiasi momento, un altro utente può accedere facendo clic sull'elemento di accesso dal menu utente principale.

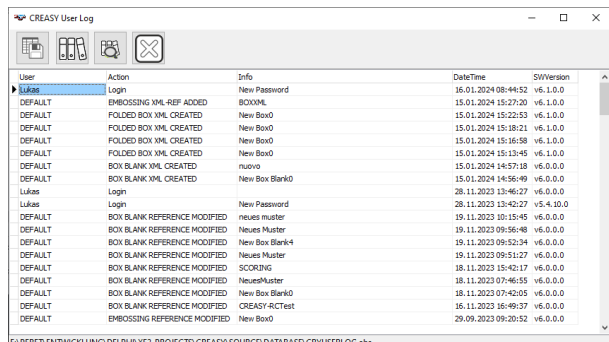


L'utente viene ora visualizzato nell'area dati del software creasy.



L'utente che accede non può essere sostituito da un nome casuale ed è preselezionato nelle modalità di misurazione del lavoro.

Le attività eseguite da un utente vengono raccolte in un database. Selezionare la voce dell'elenco azioni dal menu utente per aprire il database.



User	Action	Info	DateTime	SWVersion
Lukas	Login	New Password	16.01.2024 08:44:52	v6.1.0.0
DEFAULT	EMBOSSING XML REF ADDED	BOXXML	15.01.2024 15:27:20	v6.1.0.0
DEFAULT	FOLDED BOX XML CREATED	New Box0	15.01.2024 15:22:53	v6.1.0.0
DEFAULT	FOLDED BOX XML CREATED	New Box0	15.01.2024 15:18:21	v6.1.0.0
DEFAULT	FOLDED BOX XML CREATED	New Box0	15.01.2024 15:16:58	v6.1.0.0
DEFAULT	FOLDED BOX XML CREATED	New Box0	15.01.2024 15:13:45	v6.1.0.0
DEFAULT	BOX BLANK XML CREATED	nuovo	15.01.2024 14:57:18	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK XML CREATED	New Box Blank0	15.01.2024 14:56:49	v6.0.0.0
Lukas	Login		28.11.2023 13:46:27	v6.0.0.0
Lukas	Login	New Password	28.11.2023 13:42:27	v5.4.10.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	neues muster	19.11.2023 10:15:45	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	Neues Muster	19.11.2023 09:56:48	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	New Box Blank4	19.11.2023 09:52:34	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	Neues Muster	19.11.2023 09:51:27	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	SCORING	18.11.2023 15:42:17	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	NeuesMuster	18.11.2023 07:46:55	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	New Box Blank0	18.11.2023 07:42:05	v6.0.0.0
DEFAULT	BOX BLANK REFERENCE MODIFIED	CREASY-RCCText	16.11.2023 16:49:37	v6.0.0.0
DEFAULT	EMBOSSING REFERENCE MODIFIED	New Box0	29.09.2023 09:20:52	v6.0.0.0



esportare i dati in un file di testo o in un foglio Excel



creare un database di archivio con i record correnti della tabella e svuotare la tabella.



riaprire un archivio.

Il database dei riferimenti

Il software CREASY offre la possibilità di organizzare i valori di riferimento per vari tipi di lavoro in un database. Il software CREASY può gestire vari database, ognuno in un file singolo di tipo .abs.

Creare un nuovo database.

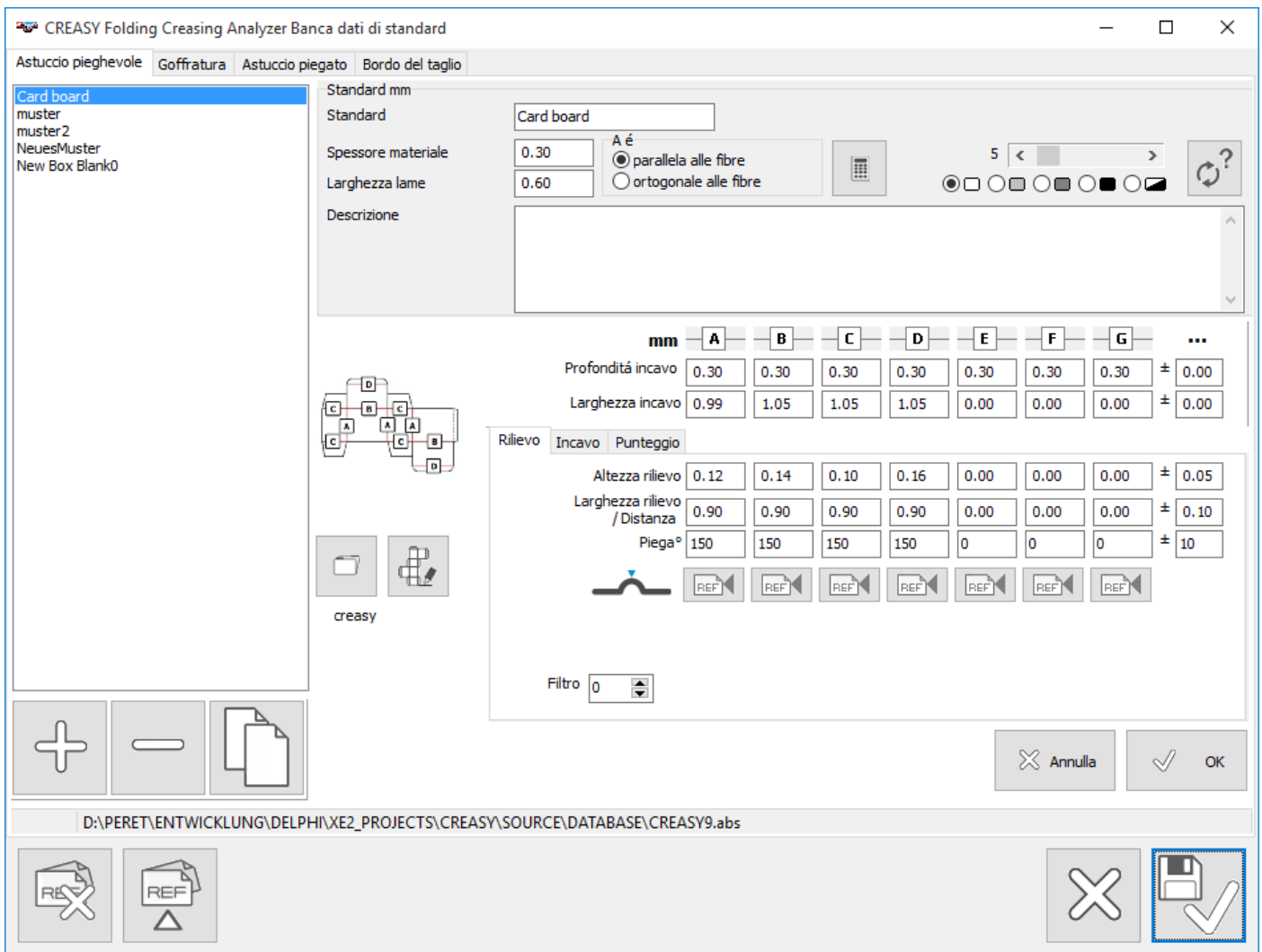
Selezionare 'Nuove database' dal menu principale. Inserire un nome non esistente e cliccare OK. Il database sarà creato e aperto automaticamente.

Aprire un database esistente.

Selezionare 'Apri database' dal menu principale. Selezionare un file esistente e cliccare OK.

L'astuccio pieghevole

Clicca sul simbolo 'REF' per aprire la finestra del database.



L'immagine sopra visualizza tutte le funzioni disponibili nel software del CREASY se tutti i moduli software sono attivi. Se un modulo non è attivo le relative funzioni non sono visibili.

Nella versione base del software è possibile inserire 4 riferimenti A..D per specificare il processo di cordonatura. Una per cordoni in parallelo alle fibre, una per cordoni ortogonali alle fibre e due specificazioni per cordoni diagonali.

Rilievo, Round Corner, Beveled Edge, LaserCrease

La versione PREMIUM offre 7 specificazione per un astuccio. Tipicamente si misura l'interno dell'astuccio perché il rilievo descrive più dettagli del processo di cordonatura. È possibile di specificare un cordone semplice o un round corner composto da fino a 7 cordoncini paralleli uno positivo vicino uno negativo. Se la funzione PowerCrease è attiva, può essere inserito anche un riferimento per due cordoni paralleli che formano un angolo 'Beveled Edge'. Sulla pagina Incavo si inseriscono valori di riferimento per incavi (PowerCrease). Sulla pagina Punteggio quelli per il punteggio (PowerBox).

È possibile di aggiungere o rimuovere settaggi di riferimento.



Cliccare su + per aggiungere un nuovo riferimento. Inserire i valori e confermare con OK.



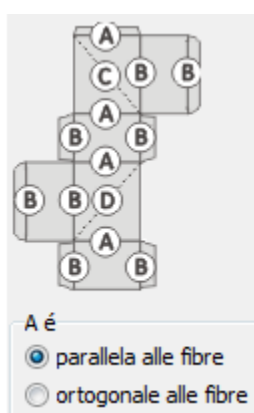
Cliccare su - per rimuovere un riferimento inserito/esistente.



Cliccare su copia per inserire un riferimento copiando i dati di un riferimento esistente.

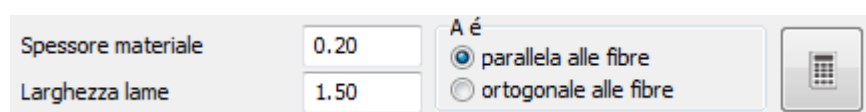
Per modificare i valori di un riferimento bisogna prima selezionare il riferimento dalla lista. Modificare i valori e cliccare su OK per salvare le modifiche.

La dimensione del rilievo e dell'incavo può variare secondo la direzione delle fibre nel materiale. Il software offre quattro direzioni diverse (A), (B), (C), e (D). La versione PREMIUM del software offre sette direzioni di riferimenti. I nomi dei riferimenti possono essere selezionati dell'operatore col Box Editor (vedi sotto).



Può essere selezionata pure la relazione della direzione delle fibre e la cordonatura.

A base del materiale, dello spessore del materiale e della dimensione delle lame per la cordonatura può essere calcolato un valore di riferimento per la larghezza dell'incavo della controforma. Cliccate sull'icona del calcolatore per ottenere questi valori di riferimento.



Selezionare i parametri della video camera da usare per questo materiale.



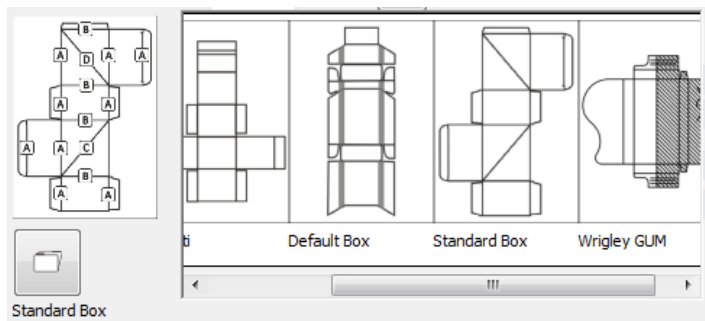
Porre il dispositivo su una cordonatura tipica del materiale. Cliccare l'icona. Il software trova in automatico il settaggio ottimale a conferma con un tono acustico.

Ci sono quattro set di valori di riferimento, uno per ogni direzione di (A), (B), (C), o (D), uno per cordonature in parallelo alle fibre, uno per cordonature in ortogonale alle fibre e due diagonali.

Nella versione PREMIUM ci sono sette valori di riferimento e nomi dei cordoni possono essere scelti liberamente usando il Box Editor. La versione PREMIUM offre la possibilità di usare anteprime di astucci reali del lavoro assegnando le posizioni di lettura per ogni singolo set di riferimento.



Per assegnare un astuccio a un riferimento cliccare su <apri>



Cliccare sull'astuccio per selezionarlo.



Se il Layout dell'astuccio non è disponibile nella lista, aprite il Box Editor cliccando sull'icona del Box Editor. Inserite un layout. Selezionate il Layout come appena spiegato.

Inserite valori di riferimento e tolleranze.

Selezionate il filtro da applicare per misurare astucci di questo tipo. Un filtro toglie spicchi e angoli stretti perciò i valori di misura possono distinguersi leggermente tra una lettura con filtro e una lettura senza filtro. Per superfici strutturate con fibre visive, superfici lucide o superfici stampate l'applicazione di un filtro può dare valori di lettura più ripetibili. Se l'applicazione richiede la lettura di oggetti piccolissimi è meglio non usare un filtro.



I valori di riferimento possono anche essere ottenuti misurando campioni. Cliccate l'icona di misurazione della colonna e misurate le cordonature del tipo selezionato. Cliccate OK per salvare i valori.

mm	A	B	C	D	E	F	G	+/-
Profondità incavo	0.51	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.05
Larghezza incavo	1.19	1.80	1.78	1.78	1.78	1.78	1.78	0.05

Relievo **Incavo**

Altezza rilievo	0.15	0.20	0.15	0.10	0.13	0.18	0.25	0.03
Larghezza rilievo / Distanza	1.55	1.37	1.45	1.60	1.70	1.19	1.60	0.05
Piega°	120	120	120	120	120	120	120	127

REF

REF

REF

REF

REF

REF

REF

Filtro

Incavo

Se la funzione Power Crease è attiva, anche per gli incavi possono essere inserite riferimenti e tolleranze.

Relievo **Incavo**

Profondità incavo	0.18	0.18	0.23	0.00	0.00	0.00	0.00	0.05
Larghezza incavo	0.91	0.84	0.86	0.00	0.00	0.00	0.00	0.51

REF

REF

REF

REF

REF

REF

REF

50% Filtro

Per l'incavo anche il livello di misurazione della larghezza può essere specificato. Inserite un valore seguito da % per esprimere il livello come percentuale o un valore senza % per esprimere il livello come distanza in micrometri dal punto più basso dell'incavo.

Punteggio

Se la funzione PowerBox è attiva, anche per il punteggio possono essere inserite riferimenti e tolleranze.

Relievo Incavo Punteggio

Punteggio 0.20 0.20 0.20 0.20 0.20 0.20 0.20 ± 0.05

Specificate tolleranze diverse per ogni tipo die cordonatura.

Per rilievo, incavo e punteggio è possibile usare tolleranze diverse per ogni tipo. Se la funzione non viene usata, la tolleranza per [A] vale per tutti i tipi [B, C, D, E, F, G]. Tolleranze diverse per ogni tipo richiede un database di versione 4.6. Per modificare un database esistente Vecchio occorre creare un database nuovo e importare tutte le specificazioni dal database attuale.

Inserite le tolleranze clickando su '...' vicino i nomi dei tipi.

Inserite I valori.

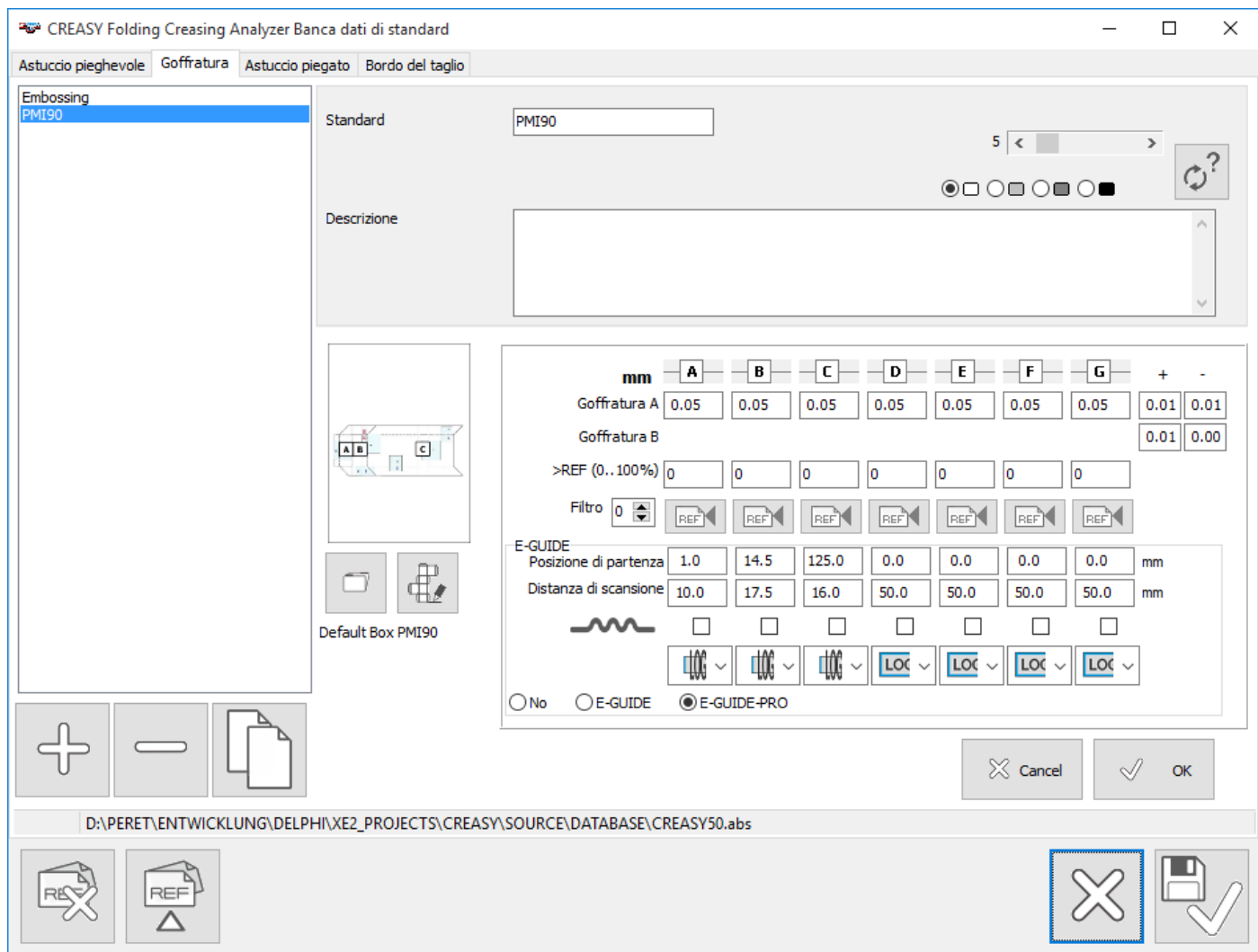
CREASY Tolerances

	A	B	C	D	E	F	G
Altezza rilievo	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
Larghezza rilievo	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
Piega°	10	10	10	10	10	10	10
Profondità incavo	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Larghezza incavo	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Punteggio	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

A -> ABCDEFG

Riferimenti per la goffratura

La funzione Power Crease offre la possibilità di inserire riferimenti per la goffratura.



L'opzione EGUIDE o EGUIDE-PRO use parametri per ottimizzare il risultato della scansione. Questi parametri possono essere specificati su questa pagina.

Se un EGUIDE-PRO2 è connesso, c'è la possibilità di specificare la posizione di inizio scansione come offset dalla posizione home. Se la definizione delle goffrature [A]..[F] contiene una posizione sola per tipo e la funzione 'Piega successiva in automatico' nelle impostazioni è attiva, le goffrature vengono misurate tutte senza che l'operatore deve interagire.

Distanza di scansione Specificate la distanza da muovere

 definite se volete misurare embossing ,colline' o debossing ,valli'.



Definite se e quanta superficie piatta é disponibile per correggere le distorsioni del cartone o se il riferimento è una tacca di controllo.

Se il riferimento è una tacca di controllo il valore A di riferimento per ogni posizione di lettura riguarda sempre la parte più profonda della tacca.

No
 E-GUIDE
 E-GUIDE-PRO
 Definite lo strumento che usate per questo riferimento.

Riferimenti per l'astuccio piegato

La funzione Power Box offre un database per controllare l'astuccio piegato.

CREASY Folding Creasing Analyzer Banca dati di standard

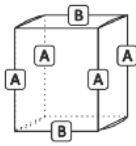
Astuccio pieghevole | Goffratura | Astuccio piegato

New Box0

Standard: New Box0

255

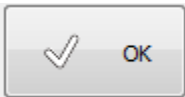
Descrizione:



mm	A	B	C	D	E	F	G	+/-
Larghezza rilievo	0.94	1.06	0.91	1.60	0.00	0.00	0.00	0.05
Simmetria	0.00	0.05	0.00	0.28	0.00	0.00	0.00	0.05
Angolo di piega	99°	102°	100°	100°	0°	0°	0°	5°
Raggio	0.91	1.00	0.88	1.78	0.00	0.00	0.00	0.00
Rotondità	0.07	0.10	0.07	0.18	0.00	0.00	0.00	0.10

Filtro: 0

.\CREASY FBOX.txt



Cliccare su OK per salvare le modifiche.



Cliccare su OK per salvare le modifiche e chiudere la finestra

Riferimenti per la taglia

La funzione Cutting offre un database per controllare la taglia del foglio.

CREASY Folding Creasing Analyzer Banca dati di standard

Astuccio pieghevole Goffratura Astuccio piegato Bordo del taglio

Acceptable
Excellent
Good

Standard Acceptable 255

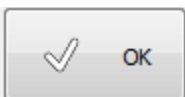
Descrizione

µm L F R B +
Rz: 30.0 40.0 50.0 60.0 10.0 molto buono
20.0 buono
30.0 accettabile
40.0 non accettabile

+ Cancel OK

D:\PERET\ENTWICKLUNG\DELPHI\XE2_PROJECTS\CREASY\SOURCE\CREASY CUTTING.txt

REF REF X OK



Cliccare su OK per salvare le modifiche.



Cliccare su OK per salvare le modifiche e chiudere la finestra

Importare dati di riferimento da un database globale (solo PowerCrease)

Se la opzione PowerCrease è attiva ci sono due funzioni in più disponibili nel angolo sinistro in basso.

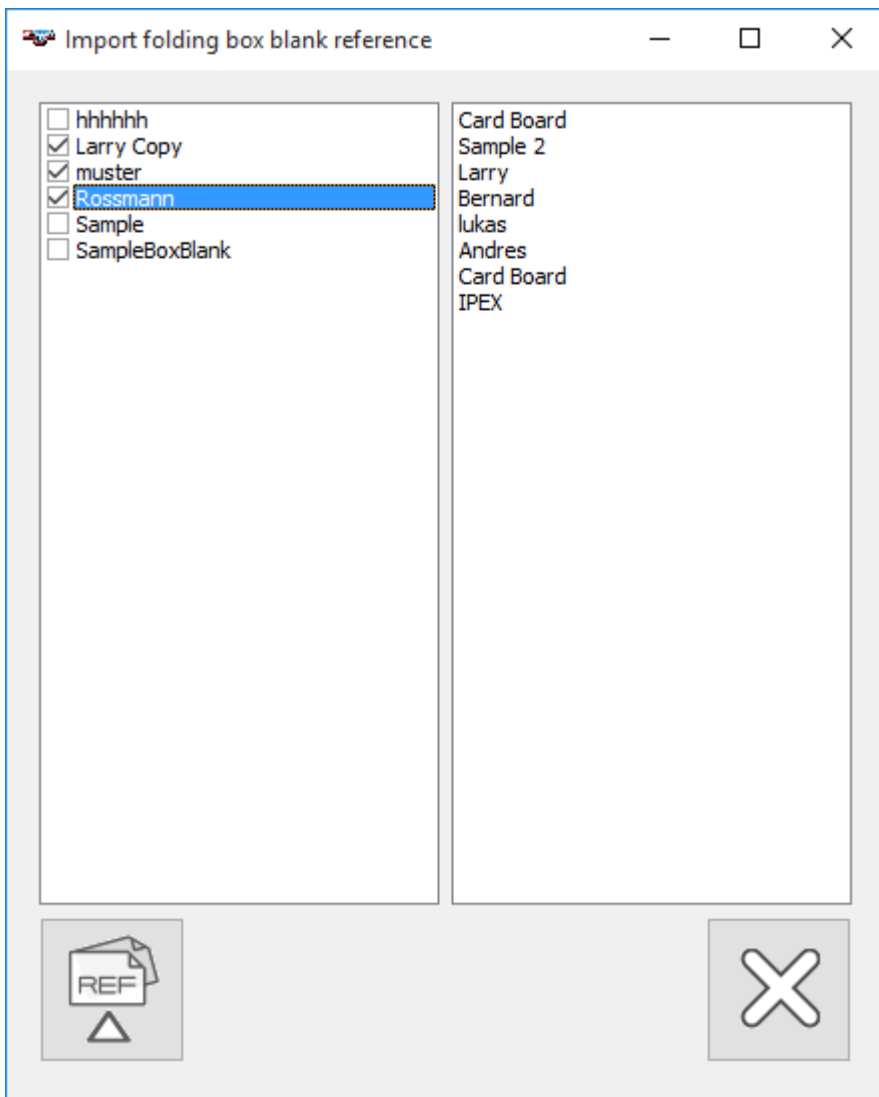


Cliccando sull'icona CLEAR tutti i riferimenti dalla pagina attuale sono cancellati dal database locale.



Clicca sull'icona Import per copiare riferimenti da un altro database globale. Il software chiede per il nome del file del database globale. Il database globale deve essere in formato versione 3.0.0 o più nuovo. Il software offre la possibilità di convertire il database direttamente.

I riferimenti del database globale sono visualizzate in due liste. La lista a sinistra contiene tutti i riferimenti che non sono ancora disponibili nel database locale e che possono essere copiate. La lista a destra contiene riferimenti che sono già disponibili nel database locale.



Selezionate i riferimenti da importare.



clickate su IMPORT per copiare I dati.

Box Layout Editor (solo versione PREMIUM)

Il Box Layout Editor può essere accesso del Menu <Funzioni>



Aprire un Box Layout esistente o importarne uno da un disegno qualsiasi in formato JPG, JPEG, BMP o PNG. Il software legge anche formato CFF2 che tutti i sistemi di costruzione possono esportare. In tal caso le dimensioni assolute sono disponibili ed il CREASY software aiuta nel posizionamento delle posizioni di lettura.



Per copiare una grafica da un file PDF selezionate l'area nel file, selezionate < copia immagine > dell'Acrobat Reader e alla fine clickate sull'icona incolla del Box Editor.



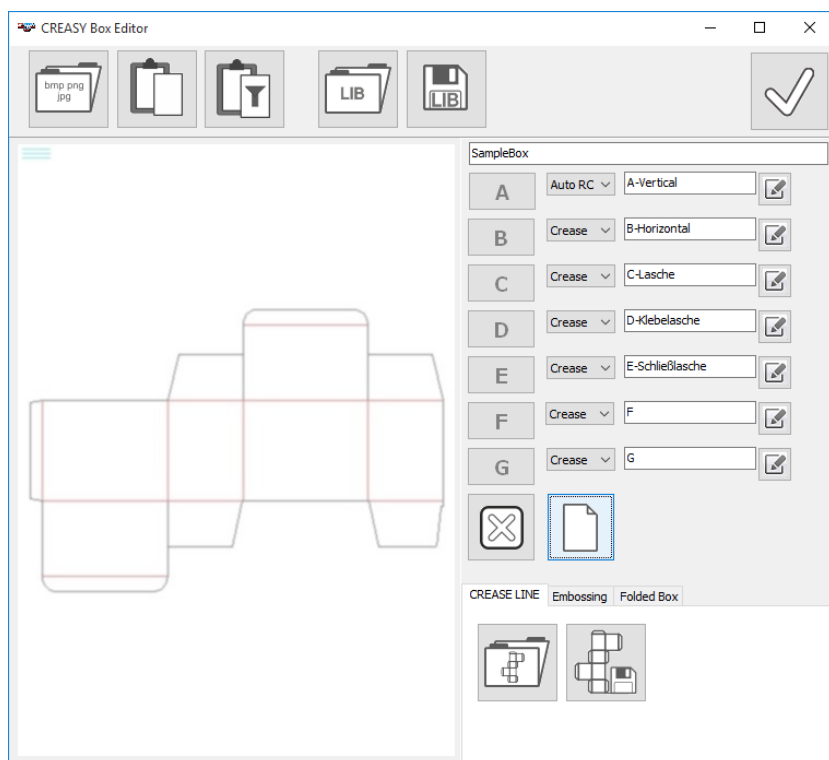
Qualche volta I disegni di origine non hanno line abbastanza forti da essere copiati bene. In tal caso usate la funzione <incolla con filtro> per ottenere immagini migliori.



Per caricare un astuccio predefinito nella libreria, aprite la libreria cliccando sull'icona LIB.



Per caricare un astuccio creato prima, aprite il database di astucci definiti cliccando l'icona.



Cliccare sull'icona <nuovo> per rimuovere tutte le posizioni di lettura e creare un astuccio vuoto.

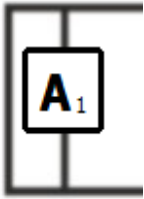


Selezionare un tipo di misurazione.

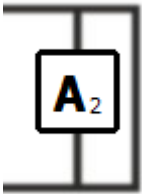
Muovendo il mouse sopra l'astuccio grande visualizza l'anteprima della posizione di lettura disegnando un quadrato.



Una volta la posizione è definitiva cliccare sul bottone sinistro del mouse per fissare la posizione di lettura.

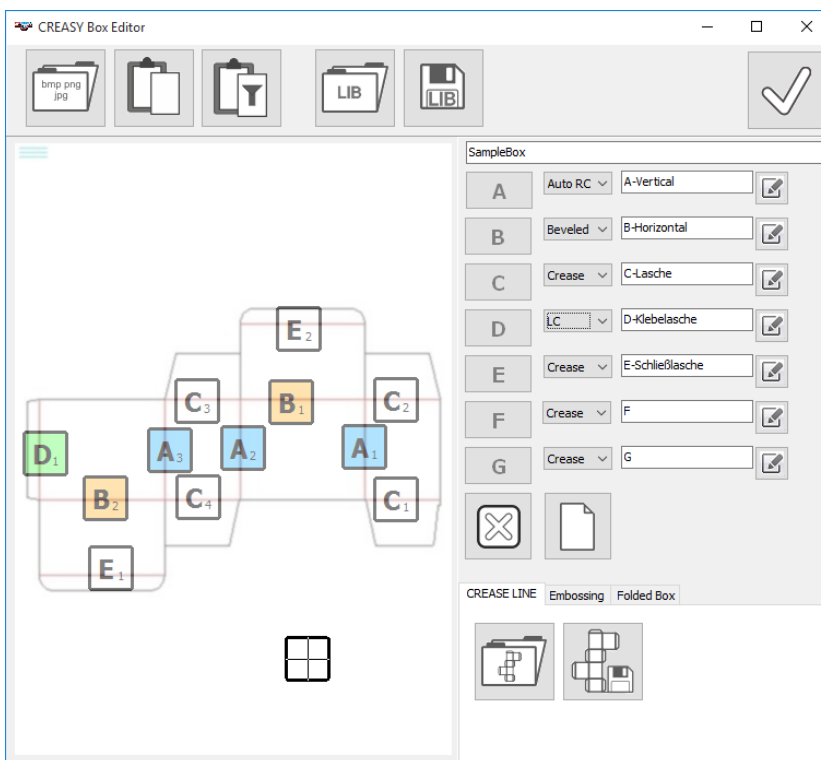


La posizione è di tipo [A] ed è la prima posizione da misurare. Inserite un'altra posizione.

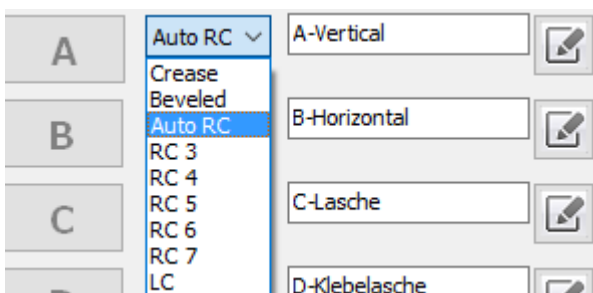


La posizione è di tipo [A] ed è la seconda posizione da misurare.

Continuare ad inserire tutte le posizioni [A], [B], [C] e [D] in questo modo.



Un astuccio può avere un incavo semplice o 2 incavi paralleli per formare un angolo 'beveled edge' o più di due incavi paralleli per formare un 'Round Corner' o può essere un 'laser Crease'. Di che tipo si tratta deve essere specificato selezionando dal listino sotto il nome del tipo.



Secondo il tipo viene visualizzato a colore differente:



'Crease' incavo (rilievo) semplice



'Beveled' doppio incavo (rilievo) per formare beveled edge



serie di incavi da riconoscere in automatico (Round Corner)



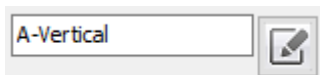
'RC3'..'RC7' numero di incavi che formano Round Corner



'LC' Laser Crease.



Per rimuovere una lettura, selezionare la lettera corrispondente e poi cliccare X.



Per modificare il nome di un tipo di misurazione inserire il testo e confermare cliccando sull'icona accanto.

Tutte le posizioni inseriti sono nominati col nuovo nome in automatico usando il primo carattere del nuovo nome.

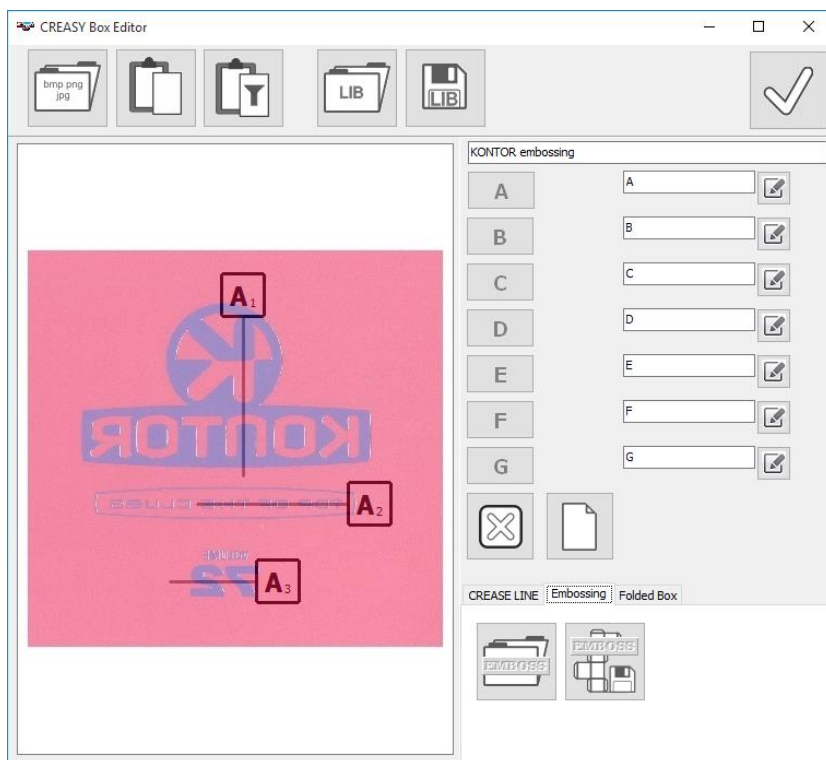


Salvare la definizione dell'astuccio.

Posizione di misura per la goffratura (solo Power Crease)

Per definire le posizioni di misura per la goffratura procedete come prescritto sopra per la cordonatura. Selezionate un astuccio e inserite posizioni A..G.

Per inserire la direzione della scansione premere il tasto del mouse sinistro e tenere premuto mentre muovendo il mouse in direzione della scansione richiesta.



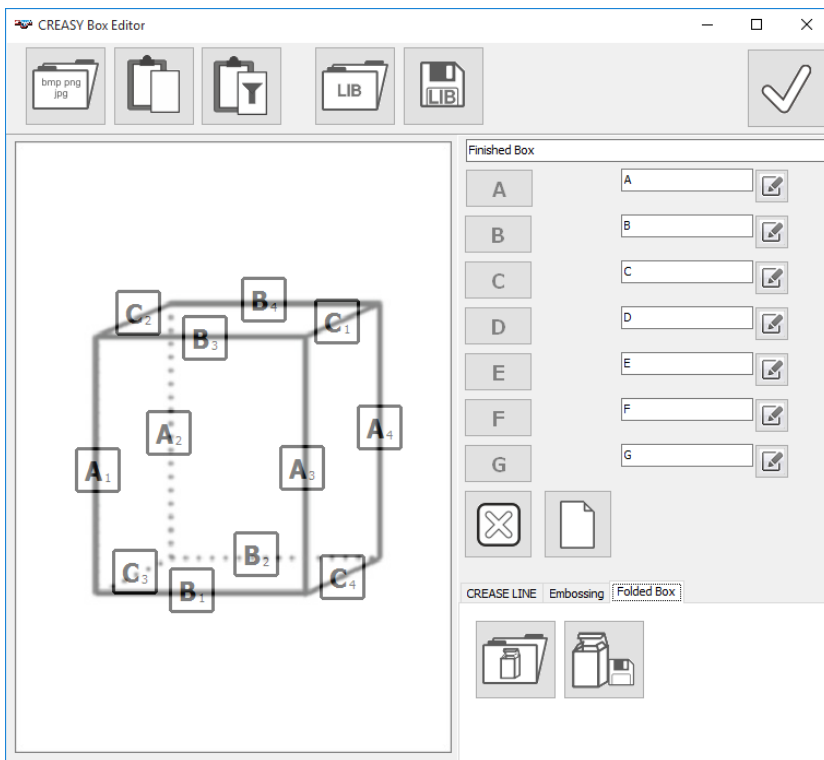
Salvate la definizione come definizione di goffratura



Aprirete una definizione di goffratura esistente.

Posizioni di misura per un astuccio piegato (solo Power Box)

Per definire le posizioni di misura per la goffratura procedete come prescritto sopra per la cordonatura. Selezionate un astuccio e inserite posizioni A..F













Aprire una definizione esistente



Salvate una definizione

Procedura tipica per creare un riferimento.

-  Apri la finestra del database di riferimenti
-  Creare un nuovo riferimento
- Inserire un nome per il riferimento
-  Inserire spessore materiale e larghezza lame e creare le dimensioni del attrezzo
-  Creare il Layout dell'astuccio usando il Box Editor se non ancora disponibile
-  Assegnare il Layout al riferimento selezionando dalla lista.
-  Selezionare I parametric per la video camera.
-   Inserire i valori di riferimento per ogni tipo di cordonatura misurando campioni.
- Inserire valori di tolleranza.
-   Salvare il riferimento cliccando OK.

Collegare la camera e visualizzare l'anteprima

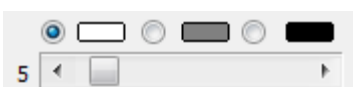


Cliccare anteprima per vedere l'anteprima dell'immagine.



Se il punto sinistro lampeggia significa che la camera è collegata correttamente e attiva. Il pallino blu a destra identifica che il tasto dello strumento è stato premuto e il software cattura una serie di immagini per l'elaborazione. Lo strumento non deve essere mosso.

Per misurare campioni più scuri può essere selezionato uno settaggio diverso. Il software offre 3 settaggi: bianco per campioni bianchi e chiari, grigio per campioni colorati, nero per campioni scuri. La barra sotto può essere usata per ottimizzare la chiarezza dell'immagine.



Funzioni di misura:



Misurare il rilievo della cordonatura



Misurare l'incavo della cordonatura (o della controforma)



Misura la doppia piega (Beveled Edge)



Misurazione Multi-Crease (Round Corner)



Laser Crease



Misurazione Punteggio



Misurare prima il rilievo e poi l'incavo e sovrapporre le due letture



Misurare la goffratura su area ampie



Misurare la goffratura su are strette come ad esempio testo



Misura la goffratura usando E-GUIDE



Misura la goffrature usando EGUIDE-PRO



Misurare la piega della scatola finita.

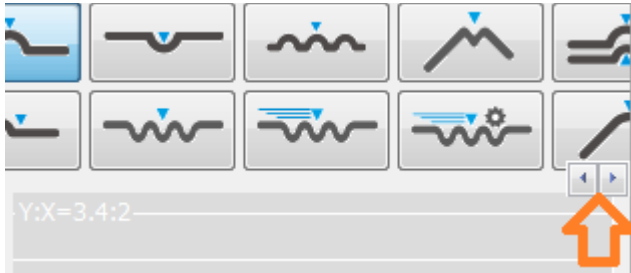


Misura la taglia



Misura la sezione del cordone

Se più di 8 funzioni sono attivi visualizzate funzioni aggiuntivi cliccando sulle frecce



Fare una misurazione

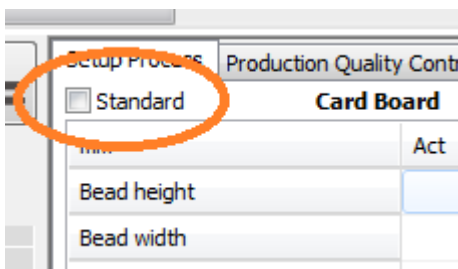
- Cliccare su anteprima
- Selezionare la funzione di misurazione
- Porre l'apertura dello strumento ben centrato e in parallelo alla cordonatura.
- Premere il tasto dello strumento e non muovere lo strumento finché appare un'immagine nella finestra principale.

Il software calcola in automatico i valori, e il risultato viene visualizzato sia graficamente e sia numericamente.

Preparazione del processo

Durante la preparazione del processo il CREASY può essere usato per ottimizzare il posizionamento della lame. I valori misurati possono essere raccolti in una statistica.

Testando un nuovo materiale all'inizio non ci sono disponibili valori di riferimento. In questo caso Standard non è selezionato.



Riavviando le macchine per un lavoro con riferimenti definiti si usa Standard selezionato. In tal caso le misurazioni sono paragonati coi riferimenti e se sono fuori tolleranza i valori sono visualizzati in rosso.



Creare nuova statistica

Misurare il primo campione



Aggiungere i valori misurati. Tutti i valori misurati saranno aggiunti successivamente. Il valore medio, la deviazione standard, il valore massimo e il valore minimo sono calcolati in tempo reale e poi visualizzati. Un nuovo click su questa icona interrompe la raccolta dati automatica.



Rimuovere l'ultima lettura dalla statistica.

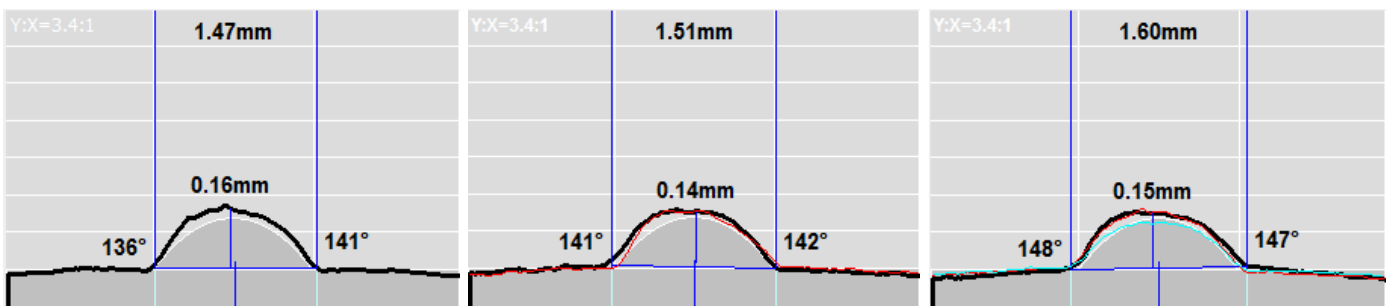
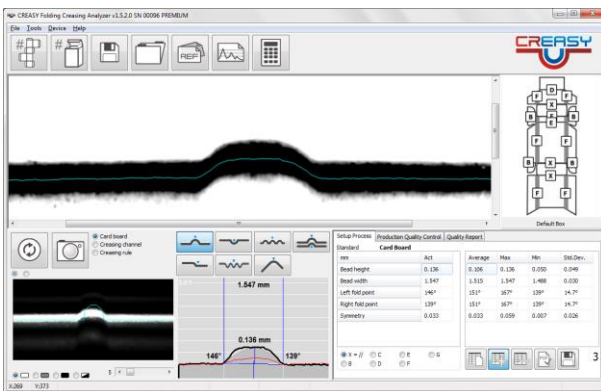


Cliccare su OK per creare un rapporto in formato PDF. Il rapporto viene salvato in automatico e con la possibilità di essere stampato.



Salvare i dati di misurazione in un file testo. Importante: per ricaricare i dati e procedere aggiungendo nuove letture il settaggio 'Output Header' nelle impostazioni deve essere selezionato. Carriate i dati clickando su 'Caricare valori di misurazione'

Misurazione del rilievo della cordonatura.



L'asse verticale è allungata per visualizzare meglio la struttura del rilievo e per vedere anche le differenze minime. Nell'angolo in cima sinistra la relazione tra asse Y e asse X è indicata (esempio sopra: Y:X = 3.4 : 1).

La cordonatura ottimale teorica è visualizzata come area grigia. La misurazione attuale è disegnata in nero. La larghezza del rilievo è indicato sopra al centro della finestra, mentre l'altezza e gli angoli sono indicati vicino la curva grafica.

L'aumento di carta prodotto dalla cordonatura è misurato come Arc Lengh %



— ARC
— BASE

$$\text{Arc Lengh \%} = 100 \times \frac{(\text{ARC}-\text{BASE})}{\text{BASE}}$$

La misurazione precedente è visualizzata in colore rosso.

La misurazione media è disegnata in colore blu.

Misurazione dell'incavo



CREASY Folding Creasing Analyzer v1.5.6.0 SN 00096 PREMIUM

File Funzioni Dispositivo Guida

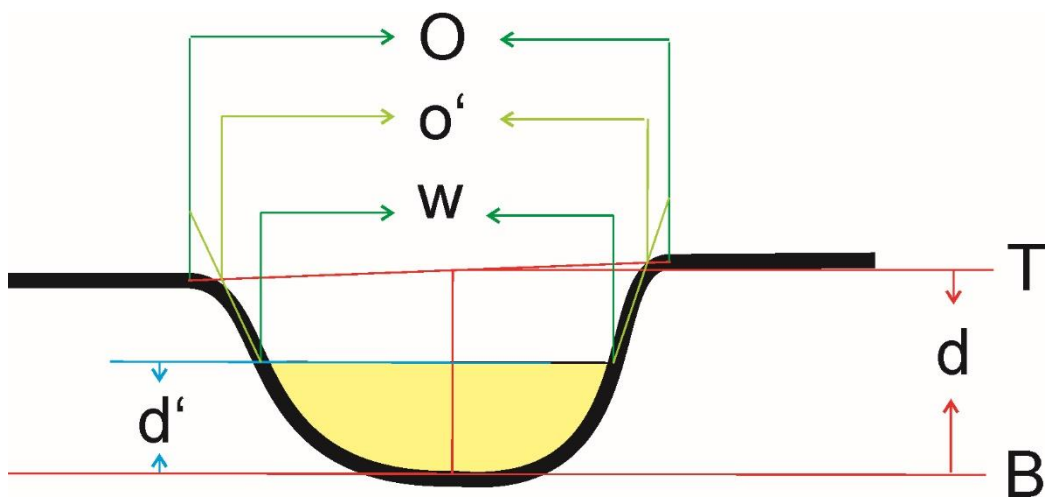
CREASY

MyBoxBlank

Preparare il processo		Controllo qualità della produzione		Relazione di qualità	
Standard	Card Board	Media	Max	Min	Dev.Std.
mm	Act				
Profondità incavo	0.118				
Larghezza incavo 50%	0.846				
Apertura	0.688				

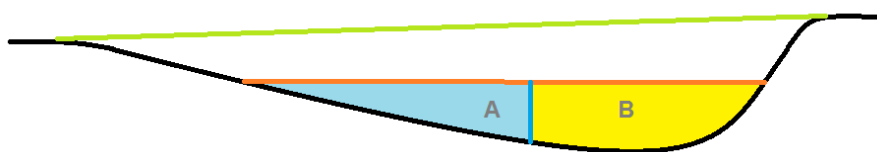
0.118 mm

Eseguire una misurazione come sopra sul lato esterno dell'astuccio.



Profondità incavo = d
 Mezza profondità incavo = $d \cdot 50\% = d'$
 Larghezza incavo a mezza profondità = w
 Apertura interpretazione stretta = o' - w
 Apertura interpretazione larga = O - w

La funzione POWER CREASE offre calcoli aggiuntivi per controllare l'incavo:



Sezione = $A+B$
 Simmetria = $B/(A+B)$








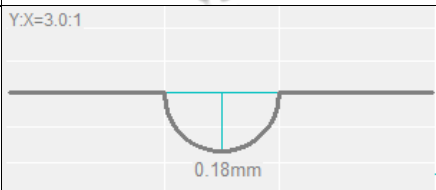


$f1 = A/d1$ $f2 = B/d2$
 Profile = $\max(f1, f2) - \min(f1, f2)$

Misurazione manuale di rilievo e incavo.



		<p>Posizionare il mouse sul lato sinistro dell'incavo (o rilievo)</p>
--	--	---

		Premere il tasto sinistro del mouse e tenerlo premuto fino la fine della misurazione.
		Tirare il mouse verso il lato destro dell'incavo (o rilievo).
		Cliccare il tasto destro del mouse con tasto sinistro sempre premuto.
		Tirare il mouse verso il fondo dell'incavo (o cima del rilievo).
		Mollare il tasto mouse per ottenere I valori di misurazione.

Controllo Multi-Crease

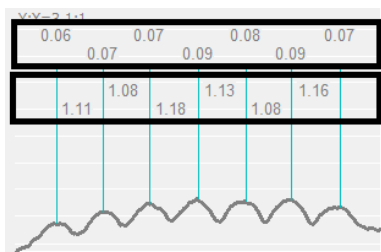
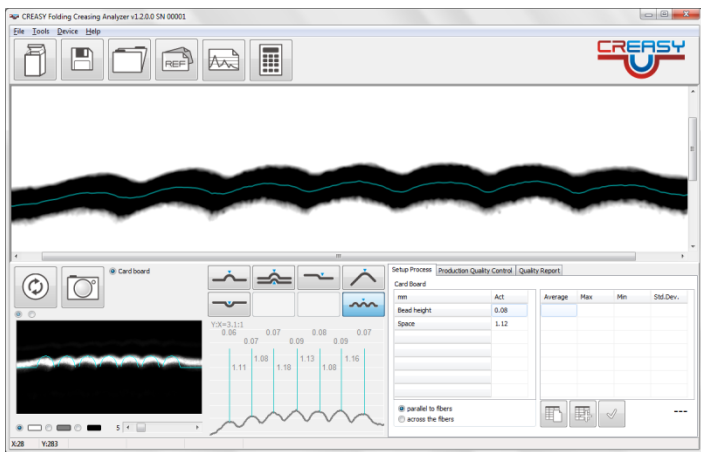


Selezionare l'attrezzo 'multi crease' per misurare più pieghe. Un multi crease è un gruppo di cordonature in parallelo a breve distanza che alla piega risulta in un unico angolo rotondato. Selezionare il numero delle cordonature che compongono il multi crease.



Selezionare 1 per attivare il calcolo automatico di numero e distanza delle cordonature.

Porre l'apertura ben centrata e premere il tasto dello strumento per fare una lettura.



Altezza delle cordonature
 Distanza tra due cordonature
 Nella statistica vengono raccolti valori medi

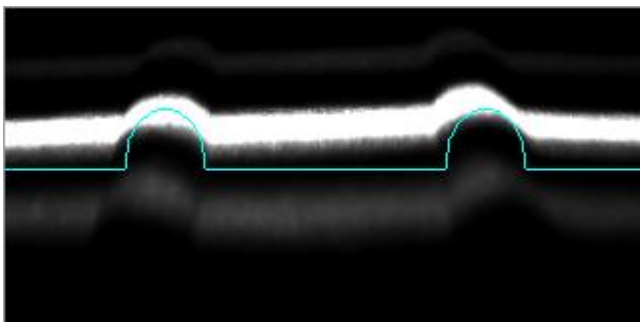
Nella statistica vengono raccolti valori medie

Misurare doppio cordone (Beveled Edge)

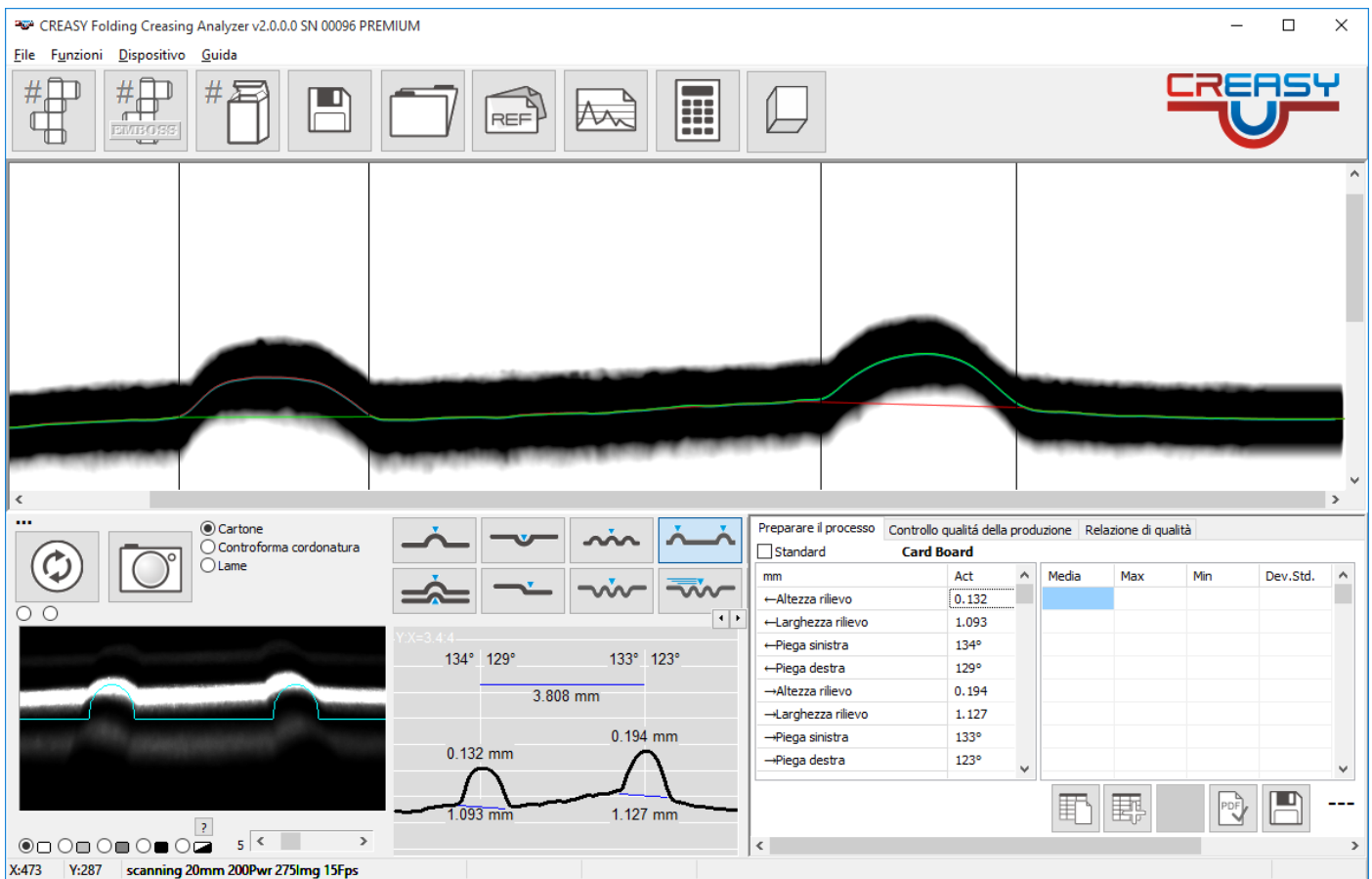


Per ottenere un Beveled Edge si usano due cordoni paralleli a piccola distanza. Il software può misurare un doppio cordone in una singola lettura se la distanza tra i cordoni non supera i 4 mm.

Centrate il doppio cordone nell'anteprima



Cliccate il tasto di misura per ottenere una lettura



Per visualizzare ulteriori informazioni usate la barra a destra della tabella.

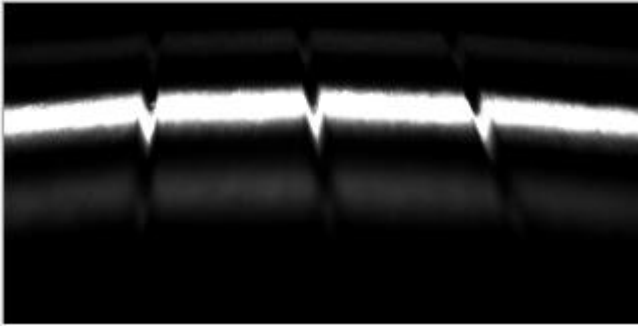
mm	Act
←Piega sinistra	134°
←Piega destra	129°
→Altezza rilievo	0.194
→Larghezza rilievo	1.127
→Piega sinistra	133°
→Piega destra	123°
Distanza	3.808
Simmetria	0.037

Il software calcola altezza, larghezza, e pieghe dei due cordoni e la distanza e simmetria.

Laser Crease



Laser Crease forma cordoni special. Per questo motivo il software offer una funzione per misurare profondità e distanza in una sola lettura. Centrate le linee nella finestra d'antepima.



Cliccate il bottone di misurazione per ottenere una lettura.

CREASY Folding Creasing Analyzer v2.0.0.0 SN 00096 PREMIUM

File Funzioni Dispositivo Guida

0.186 0.203 0.186

Preparare il processo Controllo qualità della produzione Relazione di qualità

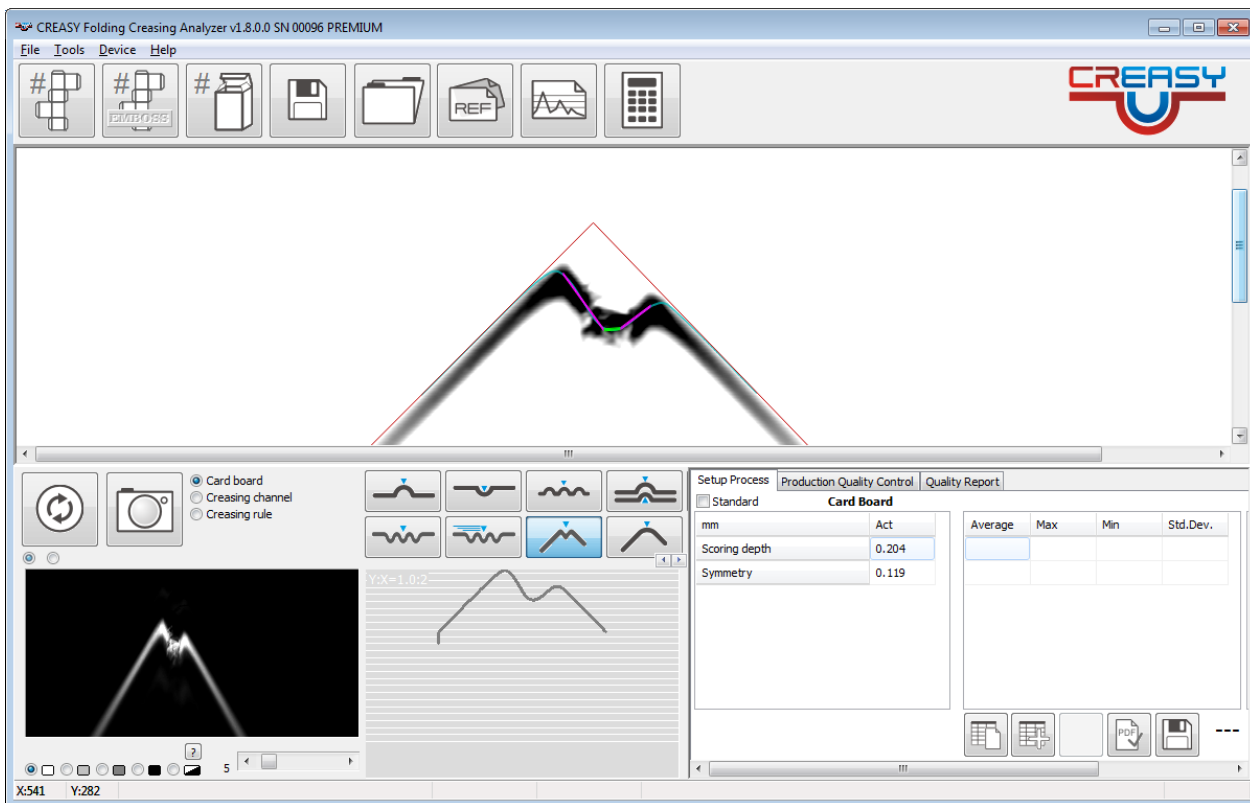
mm	Act	Media	Max	Min	Dev.Std.
Profondità incavo	0.192				
Distanza	1.957				

X:271 Y:297 scanning 20mm 200Pwr 275lmg 15Fps

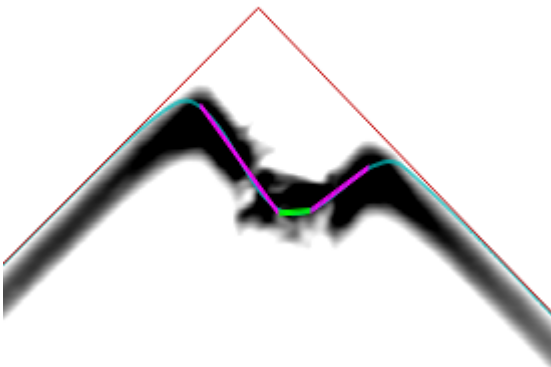
Misurare il Punteggio



Il punteggio è misurato sul campione piegato per aprire la linea. È molto importante di piegare bene il campione su 45°. Si usa il PowerBox per misurare il Punteggio inserendo il campione nel dispositivo e fissandolo col cubo di metallo.



Il punteggio è la lunghezza del fianco più corto dei due (linee in colore fucsia)

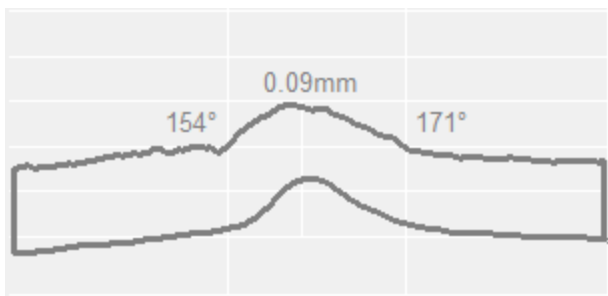


È molto importante di piegare il campione in maniera bene perché una piega male rompe il materiale e risulta in valori di misurazione non validi.

Misurazione sezione trasversale



Misurare il rilievo, girare il campione per 180° in direzione contro orologio e misurare l'incavo. Il software visualizza la sezione trasversale.

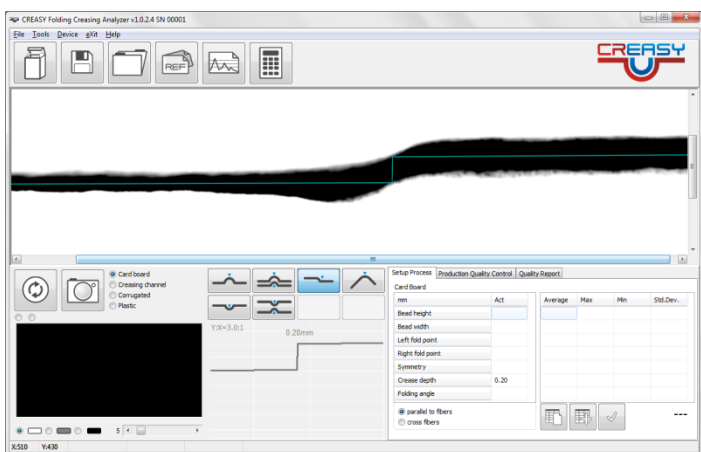


Misurare la goffratura


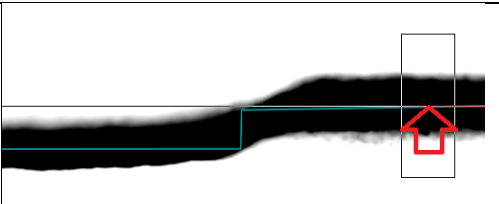




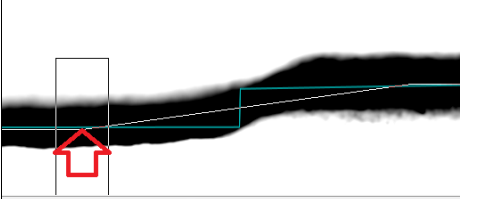



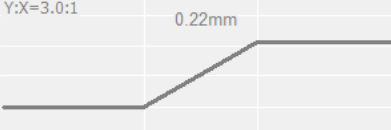
Selezionare la funzione Goffratura

Porre la apertura del CREASY in modo tale che il materiale base e la goffratura siano visibili simultaneamente. Cliccare il tasto dello strumento per fare una misurazione.





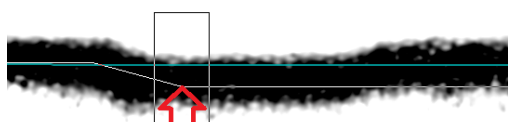


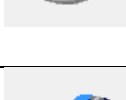
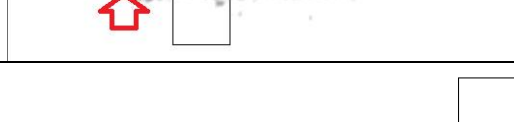



Misurare la goffratura in modo manuale:

		<p>Posizionare il mouse nel centro della linea nera in alto. La linea orizzontale facilita il posizionamento.</p> 
		<p>Premere il tasto sinistro del mouse e tenerlo premuto durante la procedura di misurazione</p>
		<p>Posizionare il mouse sul secondo livello visibile sempre col tasto mouse sinistro premuto.</p>

		Lasciare il tasto sinistro del mouse per ottenere I risultati.
---	---	--

Misurare una serie di livelli:

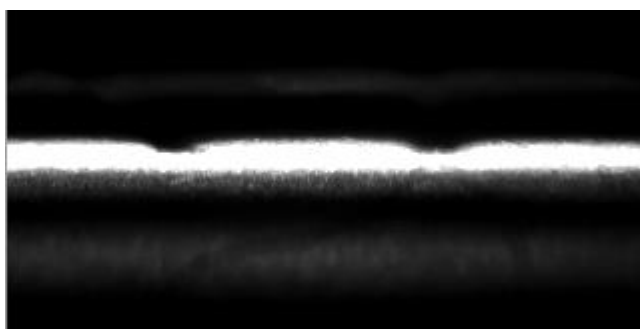
		Posizionare il mouse nel centro della linea nera in alto. La linea orizzontale facilita il posizionamento.						
		Premere il tasto sinistro del mouse e tenerlo premuto durante la procedura di misurazione						
		Posizionare il mouse sul secondo livello visibile sempre col tasto mouse sinistro premuto.						
		Confermare il secondo livello cliccando il tasto mouse destro sempre col tasto mouse sinistro premuto. La differenza dei livelli sarà visualizzata nell'immagine.						
		Inserire tutti il livelli in questo modo.						
	<table border="1" data-bbox="288 1276 794 1397"> <tr> <td>Standard</td> <td>Card Board</td> </tr> <tr> <td>mm</td> <td>Act</td> </tr> <tr> <td>Embossing</td> <td>0.064</td> </tr> </table>	Standard	Card Board	mm	Act	Embossing	0.064	Lasciare il tasto sinistro del mouse per ottenere il valore medio nella tabella.
Standard	Card Board							
mm	Act							
Embossing	0.064							

Misurare una goffratura strutturata

In tanti casi la goffratura è composta da strutture piccole come ad esempio testo, disegni ecc. senza una linea dritta di una certa lunghezza, necessaria per una misurazione come prescritto sopra. Per misurare questo tipo di goffratura può essere usato la seguente funzione:

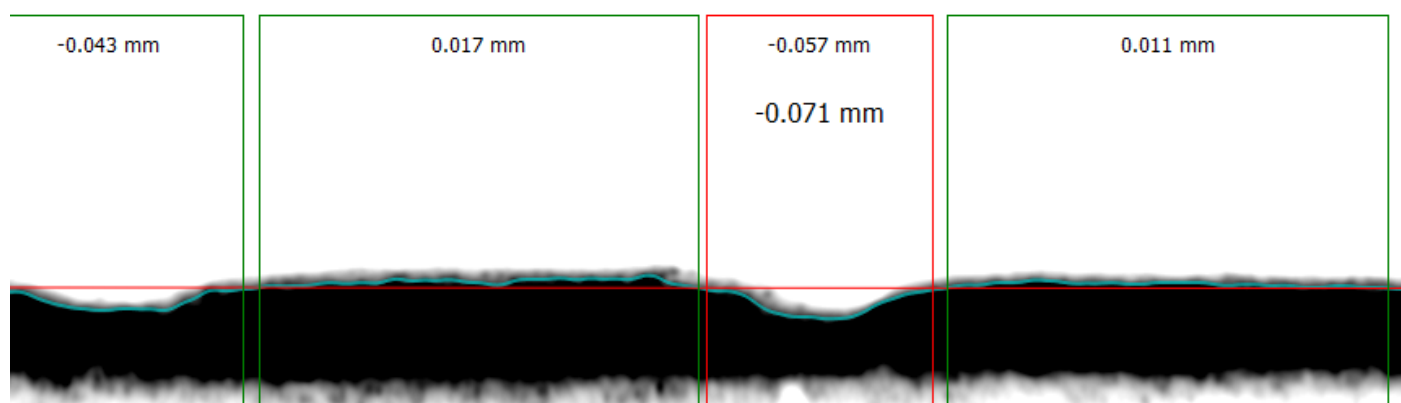


Posizionate l'apertura dello strumento sopra l'oggetto goffrato. Movete lo strumento leggermente finché la goffrature è ben visiva nella finestra d'anteprima.



Cliccare il tasto di misura dello strumento. Il software cattura ed analizza un'immagine visualizzando il livello medio (linea rossa) e tutti i livelli visivi.

Il livello con la massima differenza col livello medio è visualizzato in rosso.



I valori in posizione alta sono le differenze di altitudine tra il livello attuale e il livello medio. Il valore grande è la differenza tra il livello attuale e i due livelli accanto.

L'esempio misura una profondità massima della goffratura di -0.071 mm calcolata come segue:

$$-0.071\text{mm} = -0.057 - \frac{0,017\text{mm} + 0.011\text{mm}}{2}$$

La profondità massima sarà copiata nella tabella di misurazioni in automatico.

Standard	Card Board
mm	Act
Embossing	-0.071

Misurate su alcune posizioni dentro l'oggetto goffrato a calcolare la statistica.

Standard	Card Board	Average	Max	Min	Std.Dev.
mm	Act				
Embossing	-0.078	-0.072	0.000	-0.078	0.005

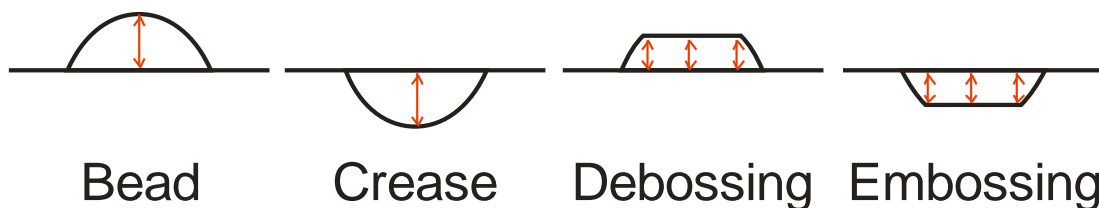
In caso di valori negativi (Embossing) il valore MIN è quello da usare per controllare la produzione. In caso di valori positivi (Debossing) il valore MAX è quello da usare per controllare la produzione.

È raccomandato di misurare l'interno dell'astuccio o un'area senza stampa retinata per escludere l'impatto di punti stampati al risultato di misurazione.

ATTENZIONE: il calcolo di goffratura (Debossing, Embossing) è differente da quello per la cordonatura (Bead, Crease).

Mentre la geometria della cordonatura è considerata rotonda e l'altezza massima viene visualizzata, quella della goffratura è considerata piatta e l'altezza media viene visualizzata.

Per questo motivo la funzione della cordonatura da valori maggiori di quella della goffratura.



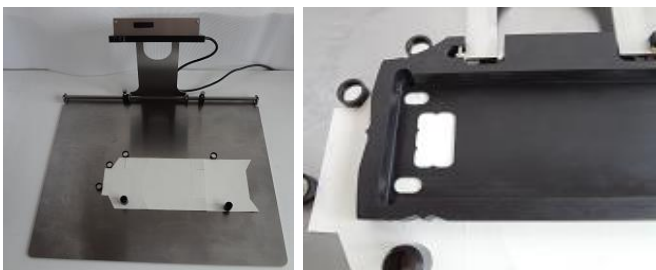
Misurazione della Goffratura con E-GUIDE



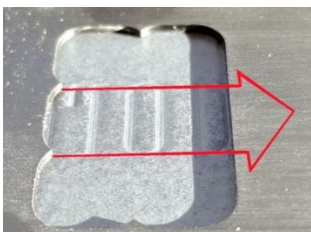
E-GUIDE da un controllo di 100% della goffratura.

Configurazione di E-GUIDE

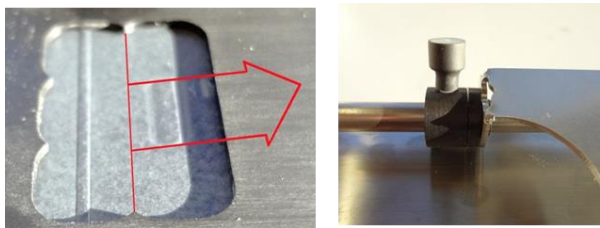
Posizionate l'astuccio sul tavolo di misura e fissatelo leggermente coi magneti. Rimuovete il CREASY.



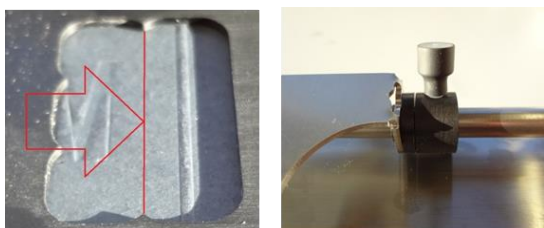
Posizionate l'astuccio ben centrato nel finestrino di lettura.



Muovete il carrello di lettura finché l'inizio della goffratura è ben posto e fissate la posizione con la vite.



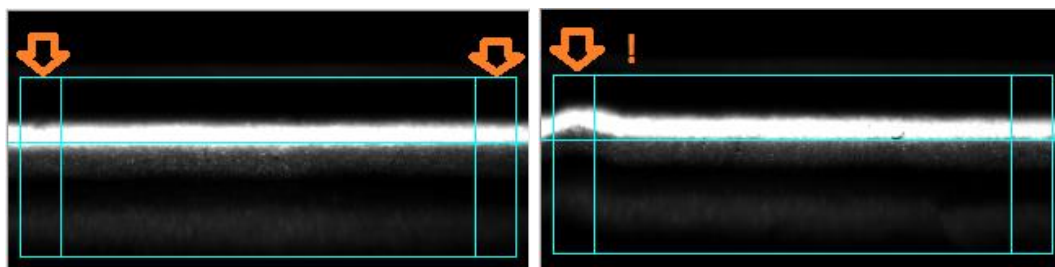
Muovete il carrello finché la fine della goffratura è ben posto e fissate la posizione con la vite.



Create le posizioni di appoggio per l'astuccio con magneti per facilitare il cambio di campione.

Inserite il CREASY nel carrello.

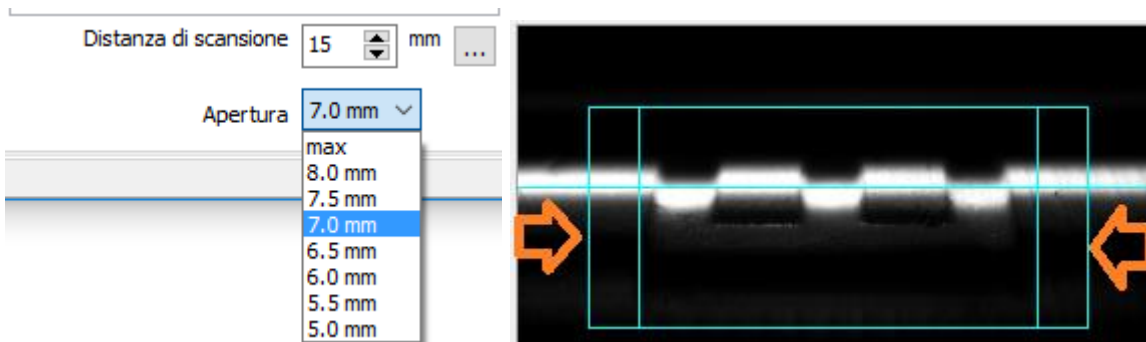
L'anteprima visualizza la correttezza del posizionamento del campione. Muovete il carrello in posizione iniziale. L'anteprima deve visualizzare una linea piatta. Muovete il carrello in posizione finale. Anche in questa posizione l'anteprima deve visualizzare una linea piatta. Questo è importante perché questa posizione viene usata come riferimento di superficie.



OK



non OK

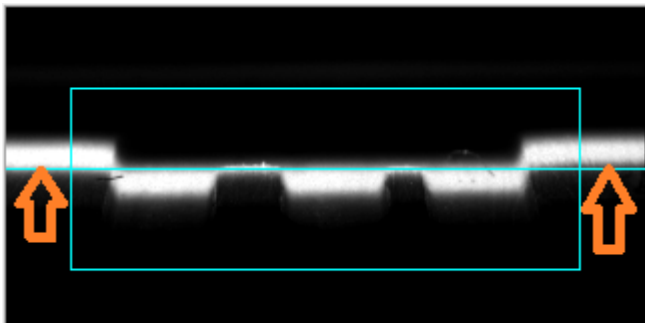
Se non ci fosse abbastanza superficie piatta per l'apertura massima, potete selezionare un'apertura più stretta dalla lista



Adesso muovete il carrello sopra la goffratura e guardate l'anteprima.

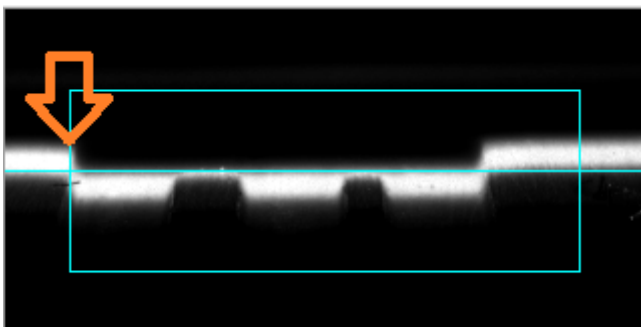
LOGO

In caso di settaggio con logo minore dell'apertura dell'CREASY o se misurate una tacca di goffratura  , la goffratura deve stare dentro il rettangolo blu. La parte a sinistra e a destra del rettangolo blue deve essere superficie del cartone.



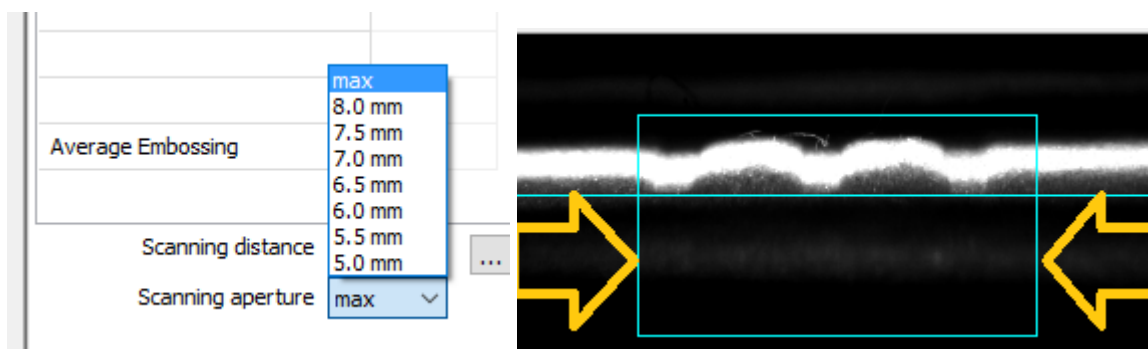
LOGO

Se come riferimento viene usato soltanto la parte iniziale e quella finale della scansione, non è necessario che la goffratura stia dentro il rettangolo blu. Comunque può essere utile di posizionare la parte frontale della goffratura in line con la linea verticale a sinistra per ritrovare la stessa posizione la prossima volta in modo facile e ripetibile.

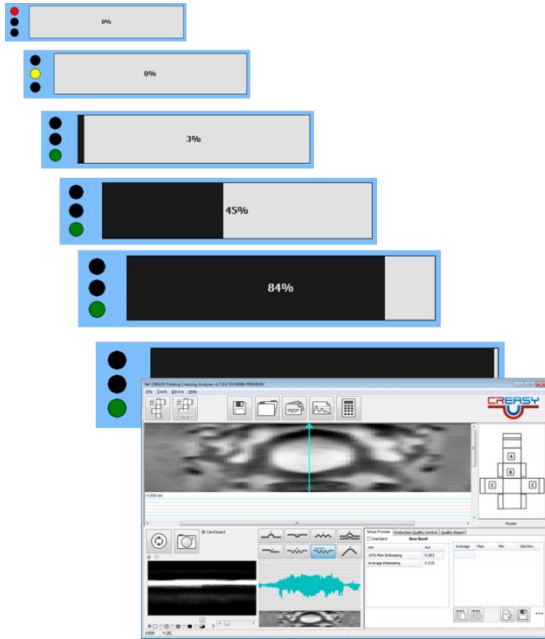


La larghezza della apertura

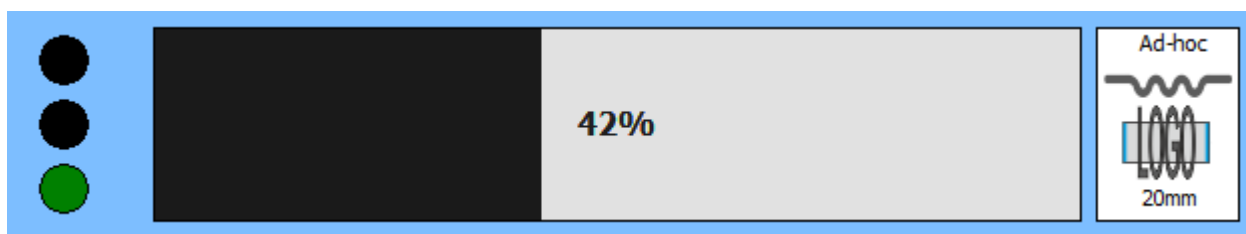
Per ridurre la larghezza della apertura selezionate la larghezza nella lista.



Misurazione di goffratura con E-GUIDE



- Posizionate l'astuccio
- Muovete il CREASY in posizione iniziale
- Cliccate il tasto di misurazione sullo strumento.
- Aspettate il semaforo verde
- EGUIDE : Muovete il CREASY a velocità bassa in direzione della posizione finale sincronizzando la posizione con la posizione visualizzata sul video. .
- EGUIDE-PRO: lo strumento si muove in automatico catturando immagini. La finestra di progresso visualizza anche i parametri di scansione
 - Misurazione Ad-hoc o misurazione con valori di riferimento
 - Colline o valli
 - Riferimento di superficie
 - Lunghezza di scansione (indicativo)

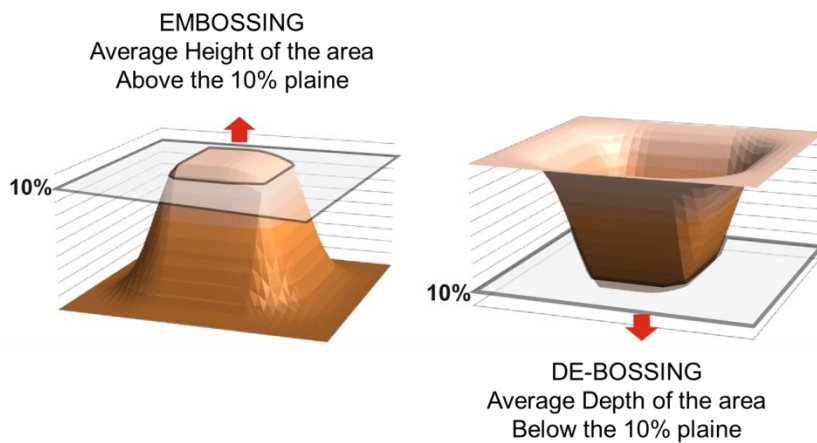



- Durante il movimento a destra la scansione può essere interrotta cliccando sul cerchio nero in alto.
- EGUIDE-PRO2: lo strumento si muove in posizione HOMO o se specificato in posizione di partenza per la scansione. Da lì lo strumento si muove a velocità costante attraverso la goffratura. Per distanze corte fino a 25mm la frequenza di lettura è 0.05mm. Per distanze medie tra 25mm e 50mm la frequenza di lettura è 0.1mm. Per distanze più lunghe da 50mm fino a 100mm la frequenza si calcola dalla distanza con la formula $\text{distanza}/500\text{mm}$.

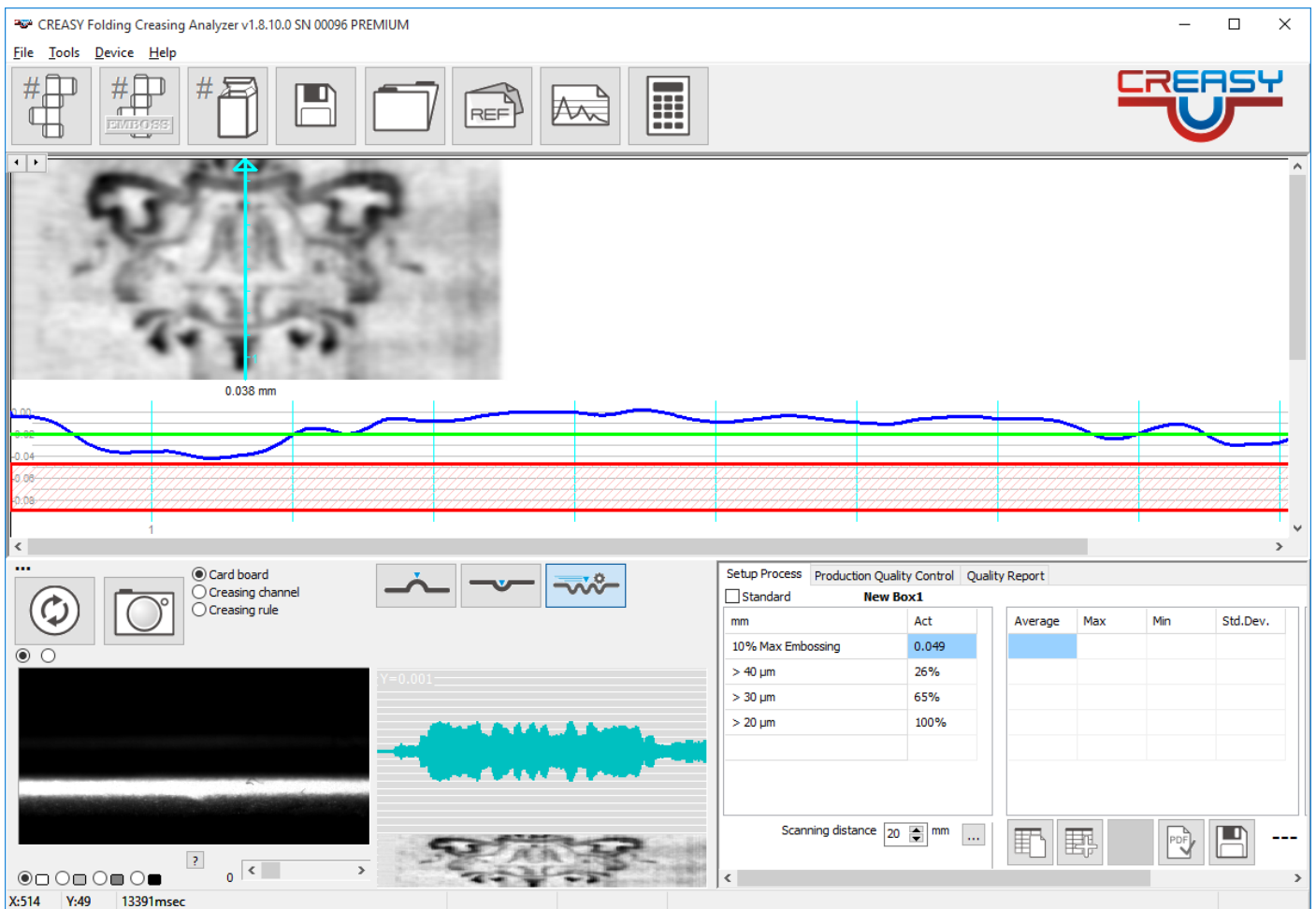
- Alla fine della misurazione il software crea in automatico
 - Un'immagine 3D basata su 200 immagini catturate con 1280 misurazioni di profondità ognuno e
 - Un valore medio di profondità dei 10% località più profondi (alti)

IMPORTANTE: Non premere troppo il CREASY durante la misurazione sul campione per evitare distruggere la goffratura.

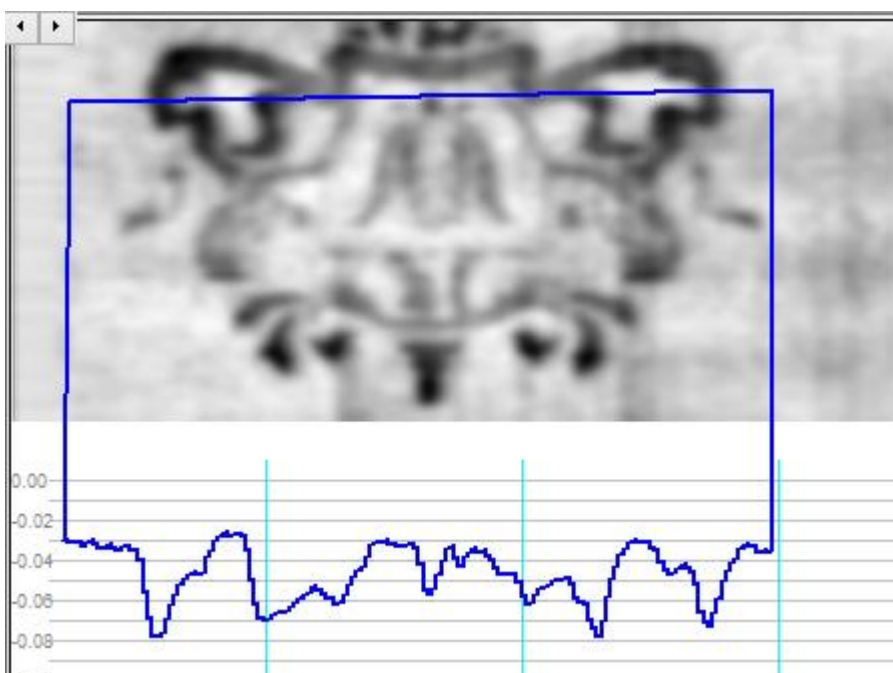
Controllo di 100% della goffratura – cosa significa?



Cliccate col tasto sinistro del mouse dentro l'immagine grigio per visualizzare la goffratura locale. Cliccate i simboli sinistra e destra  per visualizzare quella precedente o quella successiva.



L'area rossa è visualizza il livello die 10% max goffratura. La linea verde il la profondità di riferimento o 20 micron se un riferimento non c'è.



Muovete il mouse alla posizione iniziale sinistra della sezione orizzontale e premete il tasto sinistro del mouse. Tenete premuto il tasto mentre muovete il mouse verso il punto finale a destra. Dopo aver rilasciato il tasto viene visualizzato una sezione orizzontale.



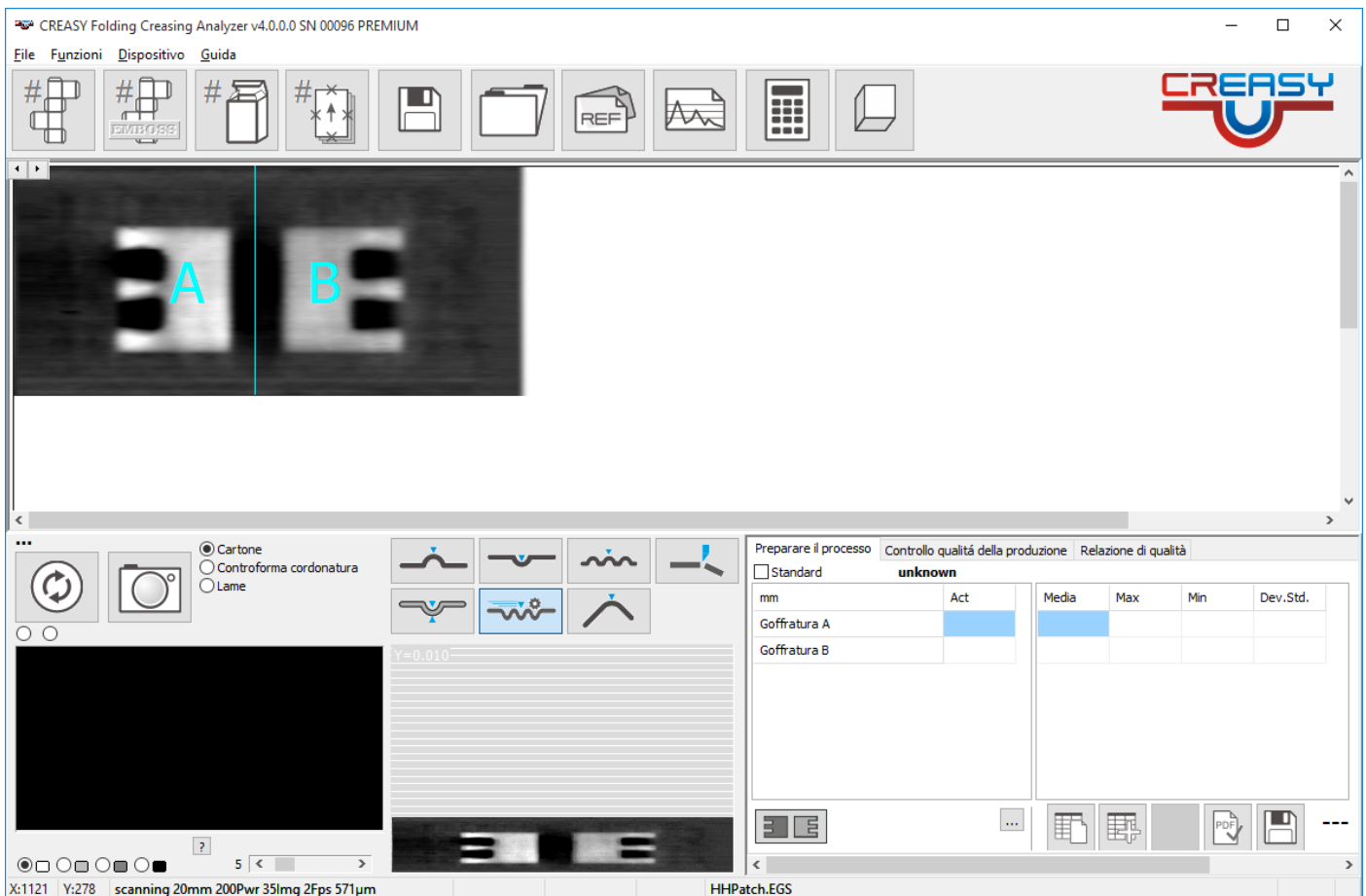
nello stesso modo potete selezionare l'area per ricalcolare i valori di misurazione. Cliccate sul simbolo CALCOLATRICE per calcolare un risultato escludendo l'area al di fuori della sezione. Per calcolare un risultato devono essere almeno 100 immagini reali dentro l'area selezionato. Se sono meno il calcolo viene fatto su tutto l'immagine.

mm	Act	Average	Max	Min	Std.Dev.
10% Max Embossing	0.049				
> 40 µm	26%				
> 30 µm	65%				
> 20 µm	100%				

Se usate le tacche predefinite non è necessario di configurare i parametri della scansione.



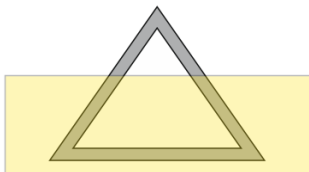
IL software trova automaticamente le zone di goffatura e calcola profondità e altezza.



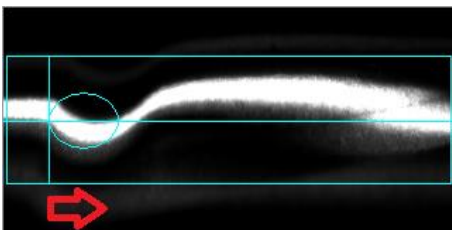
Triangolo di emergenza tattile



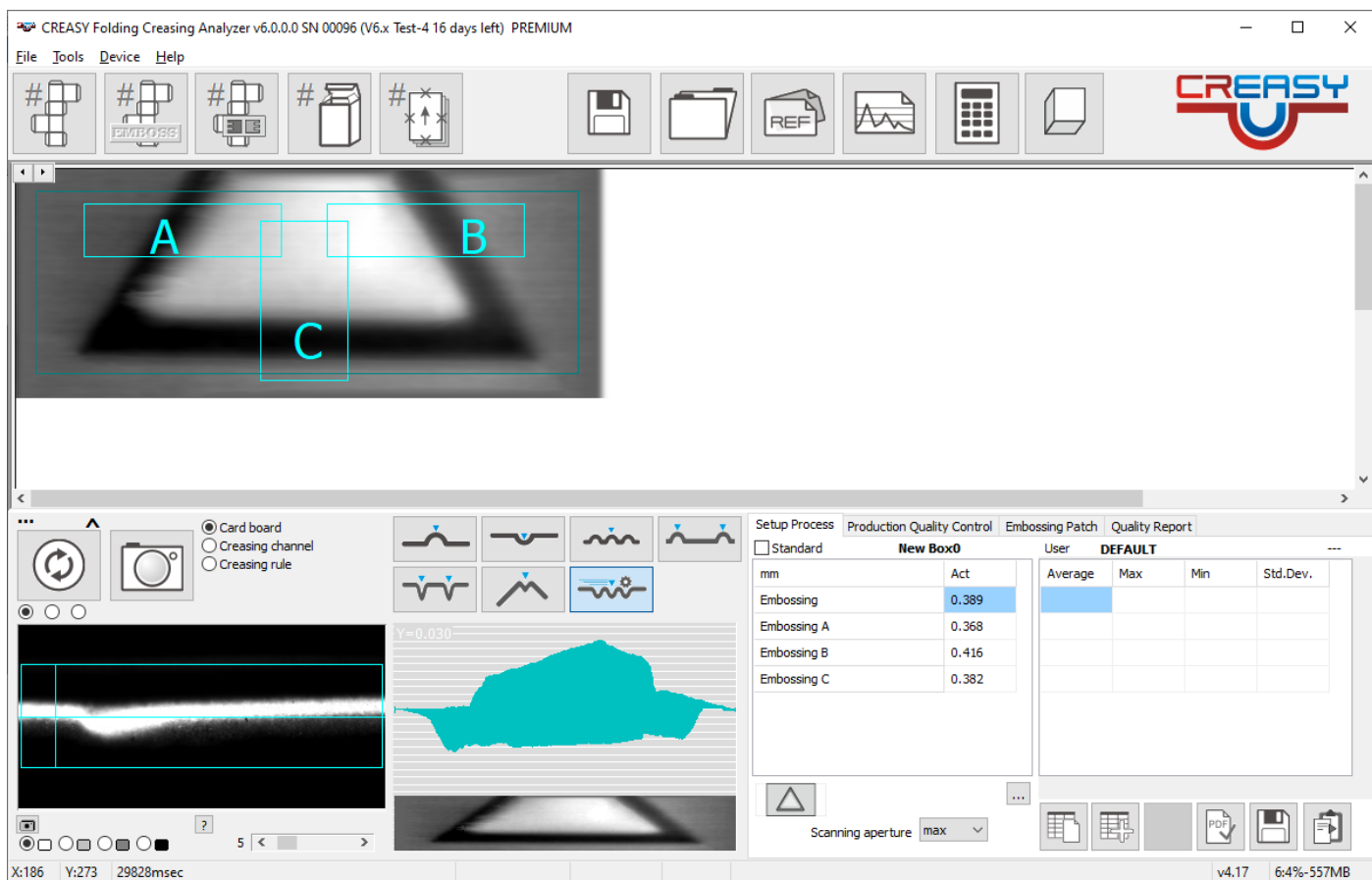
Il triangolo di avvertenza tattile è più grande dell'apertura dell'area di scansione piegata. Il triangolo è posizionato in modo tale che la linea di base e una sezione delle spalle del triangolo sinistro e destro siano all'interno dell'apertura.



La finestra di anteprima in basso a sinistra mostra linee blu che consentono di allineare correttamente il campione.



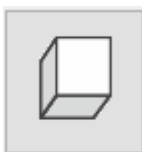
Fare clic sul pulsante Creasy o sul pulsante Cattura del software per avviare il processo di scansione.



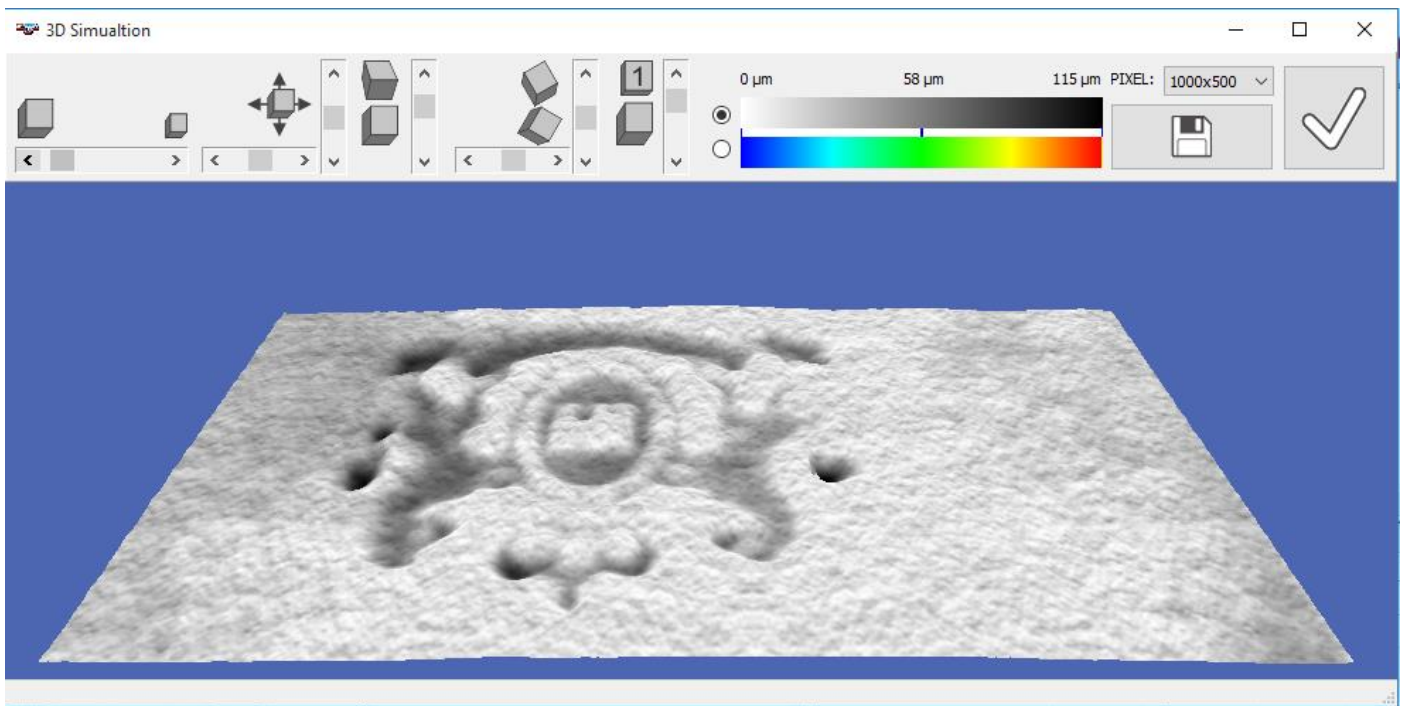
Il software eseguirà automaticamente la scansione dell'area e catturerà l'immagine 3D. Verranno misurate 3 sezioni trasversali A, B e C come visualizzato nella finestra principale.

View 3D

La funzione VIEW 3D si apre cliccando l'icona 3D dopo una scansione valida di una goffratura.



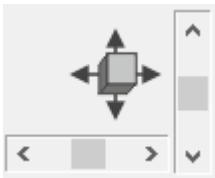
L'ultima scansione sarà visualizzata in una finestra in 3D.



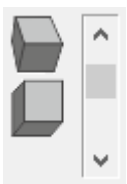
Le seguenti funzioni possono essere usati per ottimizzare la visualizzazione.



cambiare la grandezza



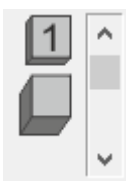
muovere l'oggetto



girare avanti e indietro



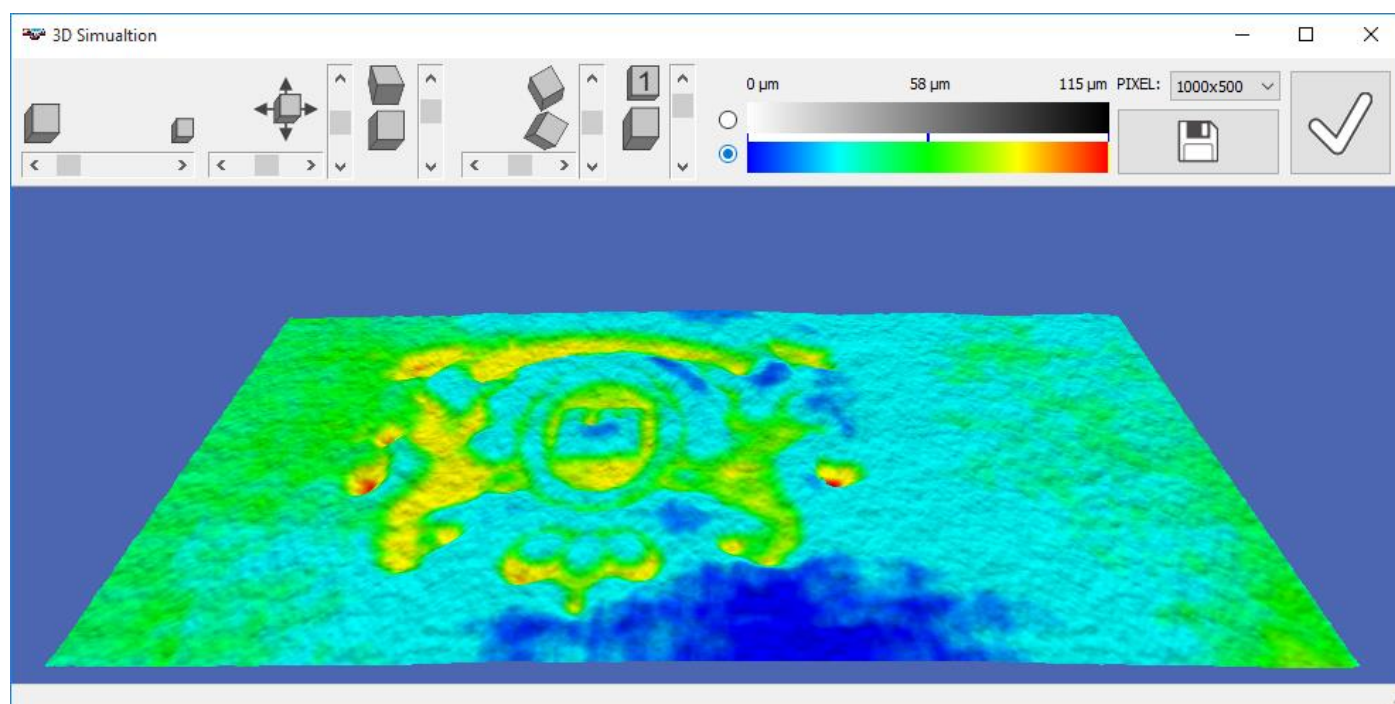
girare destra / sinistra



ingrandire la profondità artificialmente per visualizzare più dettagli

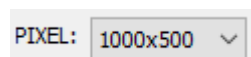
Cliccare l'icona per resettare i valori standard di visualizzazione.

L'immagine 3D può essere in gradi di grigio o in colori che esprimono la profondità.



L'immagine può essere salvata in formato JPG, PNG o BMP.

Selezionate le dimensioni del file



Cliccate SALVARE.



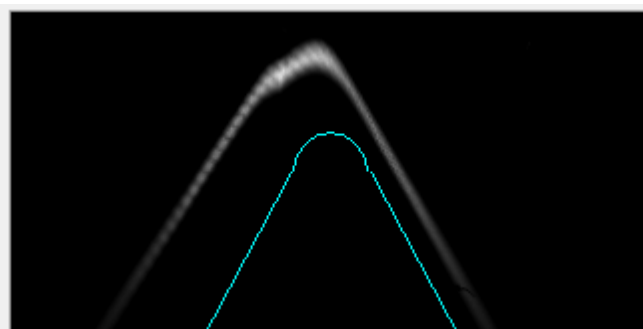
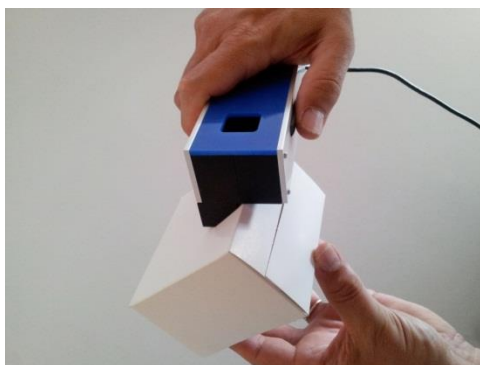
Chiudere la finestra



Controllare l'astuccio piegato



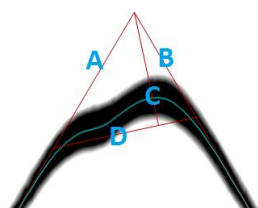
Applicare l'accessorio per la misurazione di angolo allo strumento. Quest' accessorio garantisce il posizionamento dello strumento sull'astuccio in un angolo di 45°. Un astuccio di alta qualità deve essere in una lettura di circa 90°.



Nella finestra di anteprima deve essere visibile tutta l'area di bordo del astuccio. Siccome l'immagine ha una risoluzione verticale più a paragonare con quella in direzione orizzontale, l'angolo visualizzato nella finestra di anteprima ha un angolo più stretto di quello reale. Questo effetto aiuta ad ottenere una misurazione dell'altezza molto più precisa.

Premere il tasto dello strumento per catturare e analizzare l'immagine.

mm	Act	Media	Max	Min	Dev.Std.
Larghezza rilievo	0.999				
Simmetria	0.040				
Angolo di piega	92°				



Larghezza bordo = lunghezza linea D

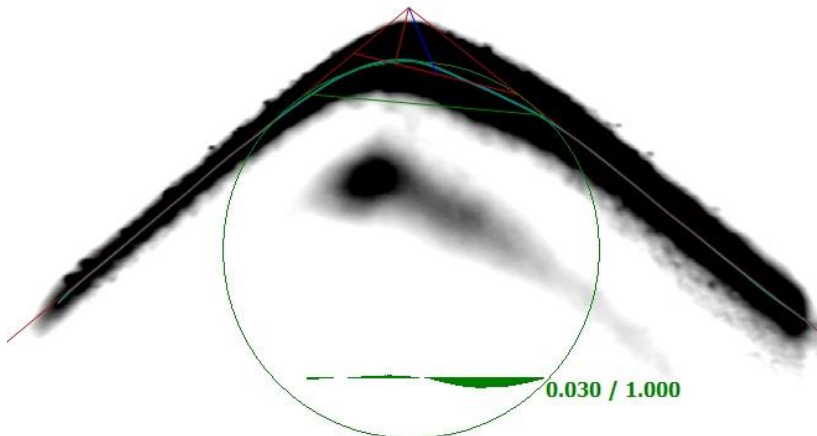
Simmetria = distanza del punto d'incontro tra le due linee C e D dal centro della linea D.

Angolo di piega = angolo tra le due linee A e B calcolati sui coordinati del mondo reale.

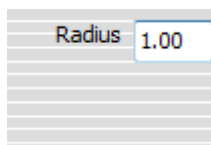
Controllare l'astuccio piegato con Power Box

Power Box da ulteriori informazioni sulla qualità della piega

- Raggio
- Rotondità



Il Raggio può essere predefinito nel campo.



Se non è stato inserito un raggio, il raggio è calcolato come raggio del cerchio che sta tra le due lati del astuccio. Se è selezionato un riferimento, il raggio definito nel riferimento è usato come raggio per i calcoli.

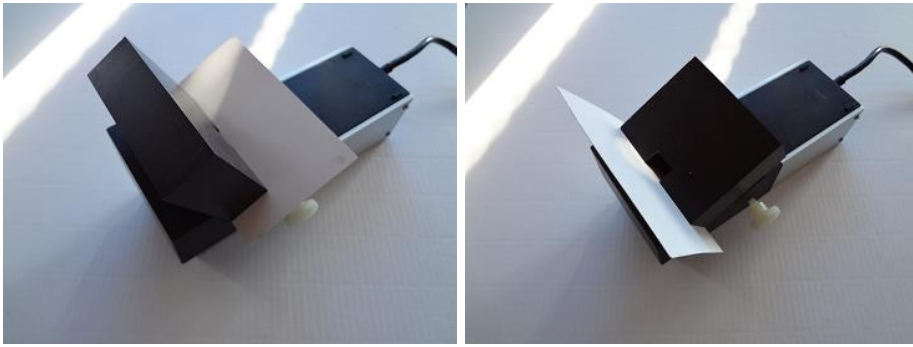
La rotondità è la differenza tra il cerchio perfetto e la curva della piega dell'astuccio. Vedi anche sopra l'area verde.

Controllo della taglia (Cutting)

La qualità del coltello definisce la qualità del taglio. Se il taglio non è preciso la carta produce polvere durante la stampa che può influenzare la qualità della stampa.



Selezionate la funzione del taglio.



La carta può essere positionata in due posizioni. Usate sempre la stessa per ottenere valori di lettura repetibili.

Montate il blocco sulla parte di sotto del CREASY e cercate una posizione che visualizza la taglia in modo preciso.

CREASY Folding Creasing Analyzer v4.0.0.0 SN 00096 PREMIUM

File Tools Gerät Hilfe

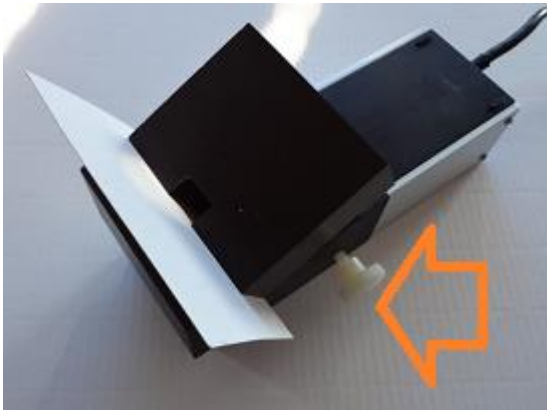
CREASY

Prozess einstellen Qualitätskontrolle der Produktion Qualitätsbericht

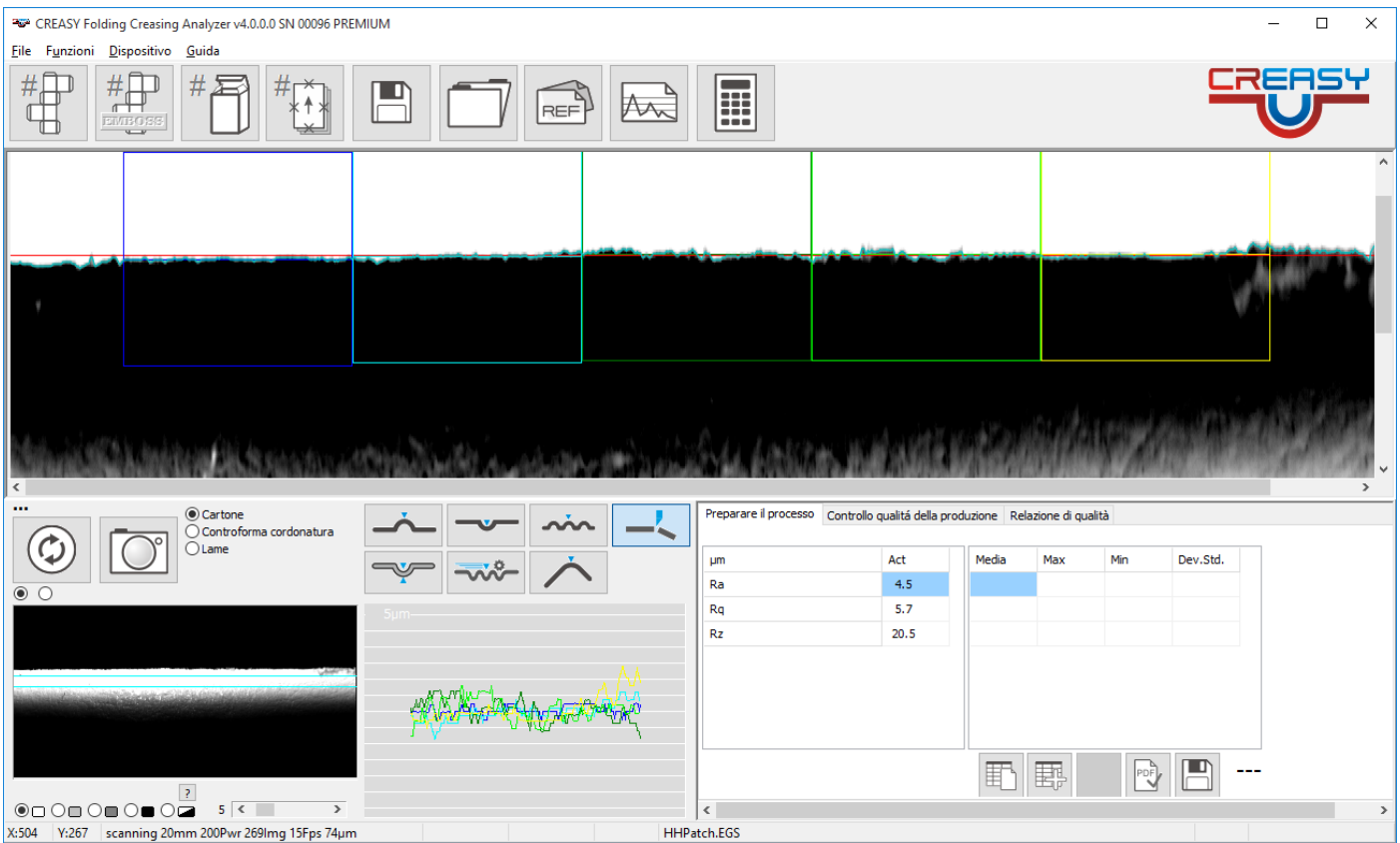
μm	Act	Mittelwert	Max	Min	Std.Abw.
Ra					
Rq					
Rz					

X:120 Y:0 scanning 20mm 200Pwr 269Img 15Fps 74 μm HHPatch.EGS

Fisste la posizione usando la vite.



Fate una misurazione.



Il software calcola tre valori di qualità.

$$Ra = \frac{1}{n} \sum_{k=1}^n (z_k - D_k)$$

$$Rq = \sqrt{\frac{1}{n} \sum_{k=1}^n (z_k - D_k)^2}$$

$$Rz = \frac{1}{5} \sum_{i=0}^4 \frac{1}{6n} \sum_{k=i\frac{n}{6}+\frac{n}{12}}^{(i+1)\frac{n}{6}+\frac{n}{12}} (z_k - D_{ik})$$

D a linea di base. Nei settaggi potete selezionare se D è la linea di regressione o il bordo reale della carta. Se Wave Compensation i nomi dei valori contengono (w).

Cutting

Wave compensation

Controllo della cordonatura durante la produzione



Iniziare con la misurazione di un nuovo astuccio.

Inserire il codice d'identificazione e selezionare il riferimento dalla lista. Inserire il nome dell'operatore.



Cliccare OK per continuare.



Cliccare CANCEL per interrompere.

La misurazione del rilievo viene fatta in automatico, e si aprirà una pagina del lavoro.

Se volete misurare l'incavo, selezionate Cartone Incavo (solo versione Power Crease)

Se volete misurare la controforma selezionate Controforma cordonatura (solo versione BOBST)

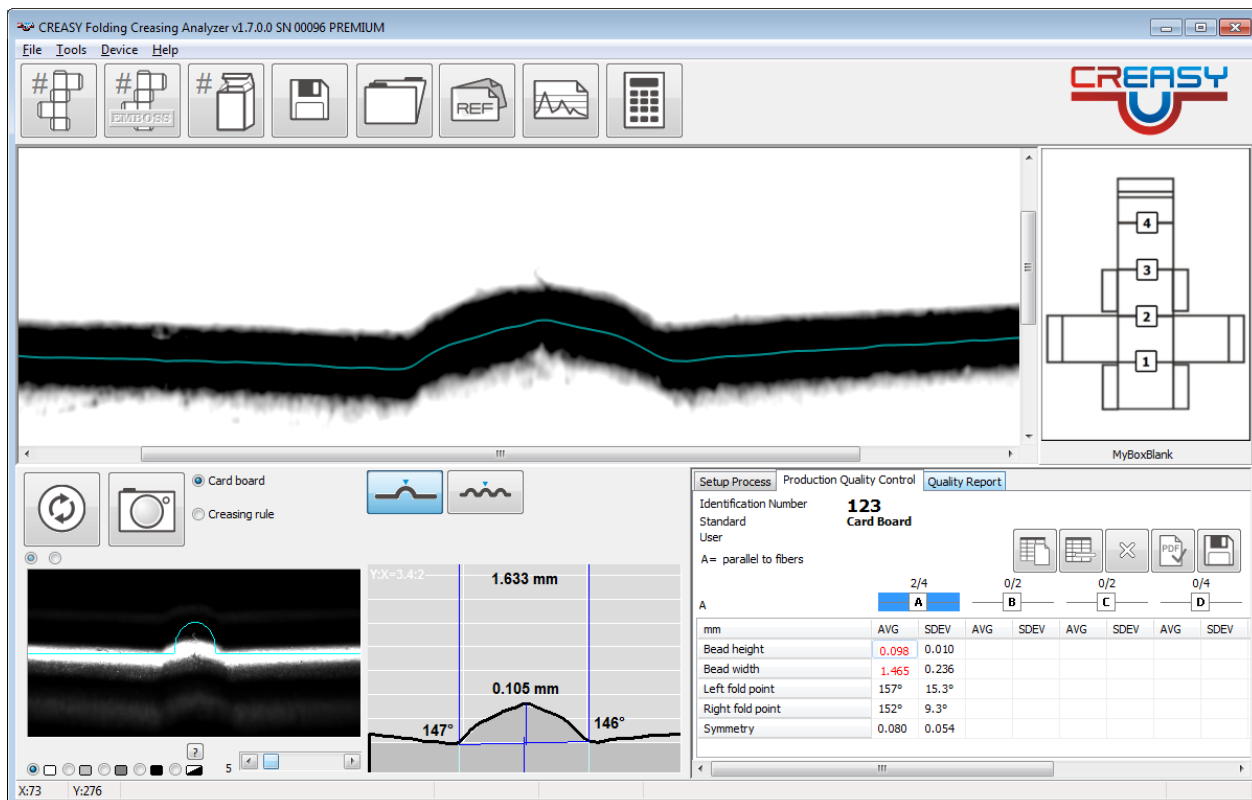
Selezionare il gruppo (A) delle cordonature.



Misurare le cordonature in direzione A. Il software calcola il valore medio e la deviazione standard in automatico.

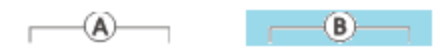
La versione Base visualizza sempre l'astuccio standard con posizioni di lettura standard.

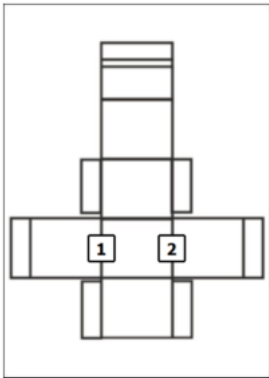
La versione PREMIUM carica l'astuccio del riferimento selezionato e visualizza solo le posizioni di lettura [A]. Le posizioni [B], [D], e [C] rimangono invisibile a questo momento.



Misurare tutte le posizioni dell'astuccio come predefinita durante la specificazione del riferimento. Valore medio e deviazione standard sono calcolati in automatico.

Selezionare il gruppo (B) di cordonature. Solo le posizioni [B] sono adesso visibili.





Misurare le cordonature in direzione B. Il software calcola il valore medio e la deviazione standard in automatico.

Proseguire nello stesso modo con cordonature C e D. Per visualizzare le cordonature aggiuntive della versione PREMIUM usare la barra in basso.

Setup Process | Production Quality Control | Quality Report

Identification Number **123**
Standard **Card Board**
User
A= parallel to fibers

4/4 2/2 2/2 4/4

D — A — B — C — D

mm	AVG	SDEV	AVG	SDEV	AVG	SDEV	AVG	SDEV
Bead height	0.074	0.000	0.075	0.000	0.075	0.000	0.075	0.000
Bead width	1.174	0.053	1.226	0.000	1.226	0.000	1.229	0.004
Left fold point	164°	1.5°	163°	0.0°	163°	0.0°	163°	0.0°
Right fold point	156°	1.8°	157°	0.0°	157°	0.0°	156°	0.1°
Symmetry	0.072	0.023	0.053	0.000	0.053	0.000	0.050	0.004

Valori fuori tolleranza vengono visualizzati in rosso.



Cliccare NUOVO per ricominciare di misurare daccapo.



Cliccare Cancelli per rimuovere l'ultima lettura



Cliccare OK per creare un report PDF



Cliccare CANCEL per chiudere senza creare un report.



Salvare i dati di misurazione in un file testo.

Per incavo o controforma la procedura è sempre quella. Solo i valori di misurazione sono adattati.

Controllo della goffratura durante la produzione



Iniziare con la misurazione di un nuovo astuccio. Inserire il codice d'identificazione e selezionare il riferimento dalla lista. Inserire il nome dell'operatore.

Inserire il codice d'identificazione

Inserire il codice d'identificazione

Selezionare il riferimento standard

Utente

Procedete nella stessa maniera come per la cordonatura. Selezionate la posizione di lettura (A..F) e fate delle lettura su questa posizione. Selezionate la posizione successiva e continuate fino tutte le posizioni sono misurati.

	0/1	0/1	0/2	0/0
D	A	B	C	D
mm	MAX	MAX	MAX	MAX
Embossing	0.042	0.041	0.041	0.041
De-bossing	0.000	0.000	0.000	0.000

In caso di goffratura il valore massimo è quello più importante.

Se E-GUIDE è attivato e il riferimento selezionato è E-GUIDE, i valori misurati con E-GUIDE sono copiati nella tabella.

	1/1	0/1	0/2	0/0				
B	A	B	C	D				
mm	AVG	SDEV	AVG	SDEV	AVG	SDEV	AVG	SDEV
10% Max Embossing	0.047	0.000						
Average Embossing	0.025	0.000						



Cliccare NUOVO per ricominciare di misurare daccapo.



Cliccare Cancelli per rimuovere l'ultima lettura



Cliccare OK per creare un report PDF



Cliccare CANCEL per chiudere senza creare un report.



Salvare i dati di misurazione in un file testo.

Controllo della tacca di goffratura durante la produzione (Power Crease)



Iniziare con la misurazione di un nuovo astuccio. Inserire il codice d'identificazione e selezionare il riferimento dalla lista. Inserire il nome dell'operatore.

Inserire il codice d'identificazione

123

Selezionare il riferimento standard

Patch

Utente

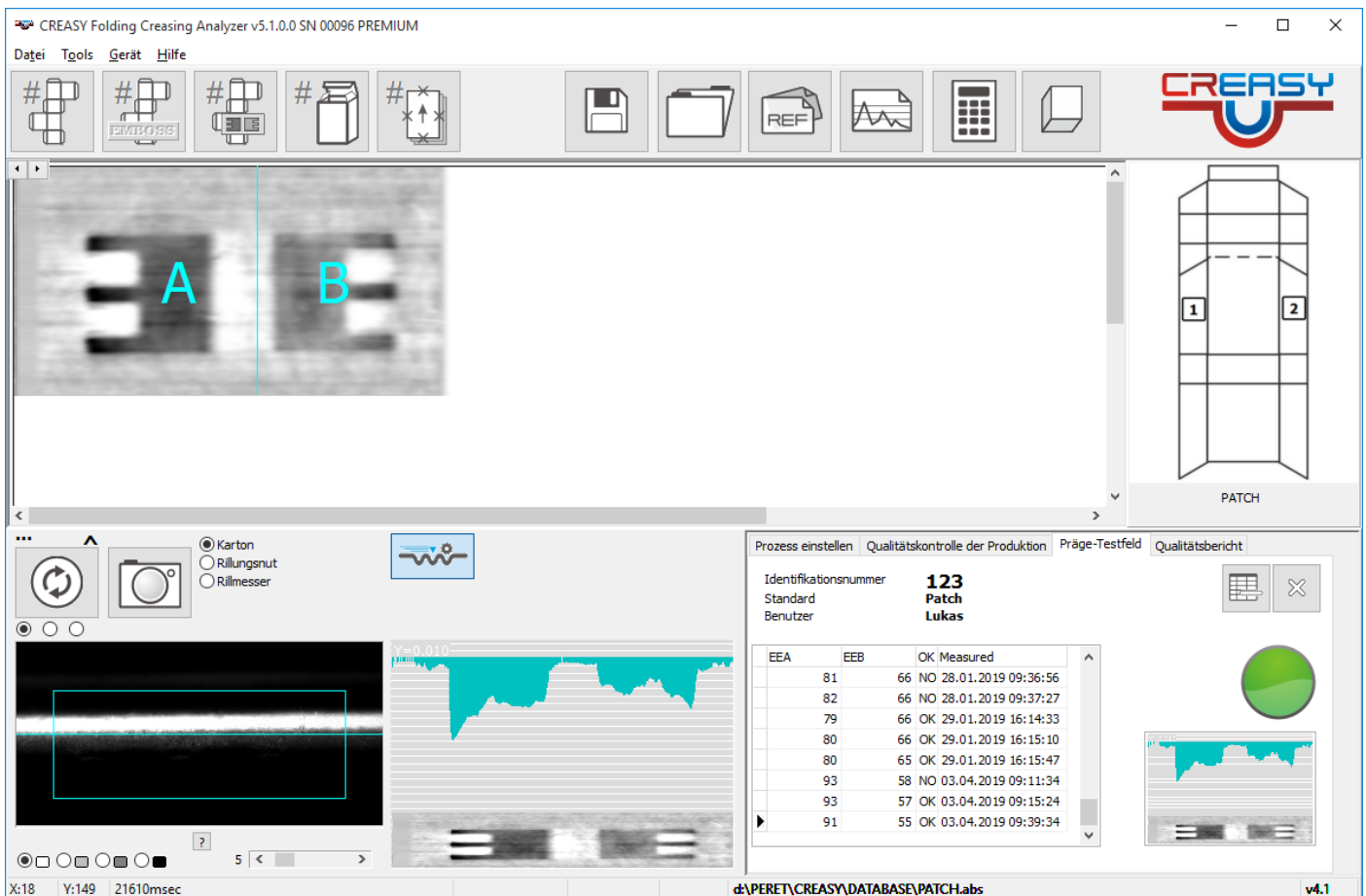
Lukas

X

✓

Posizionate la tacca e fate un a lettura della tacca. I dati di misure sono inseriti automaticamente nel database con l'area più profonda nella colonna A e l'area meno profonda nella colonna B indipendentemente dall'orientamento della tacca.

Se i valori sono in tolleranza un cerchio verde segnala che tutte è ok, se sono fuori tolleranza una cerchio rosso segnala un problema di goffratura.



Controllare l'astuccio piegato durante la produzione (Power Crease + Power Box)



Iniziare con la misurazione di un nuovo astuccio. Inserire il codice d'identificazione e selezionare il riferimento dalla lista. Inserire il nome dell'operatore.

Please enter the Identification Number

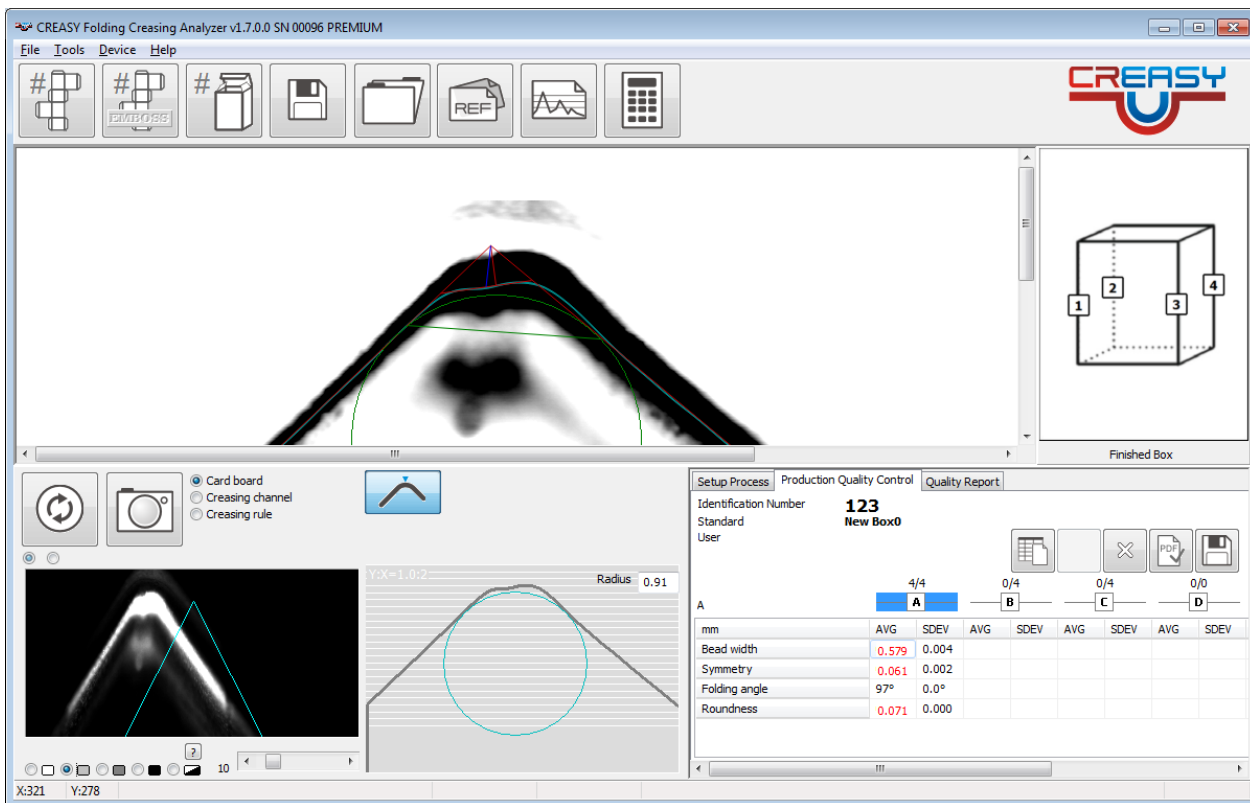
#

Please enter the Identification Number
123

Please select your Standard
New Box0

User
Lukas

Misurate le pieghe come richiesto dal software.



Cliccare NUOVO per ricominciare di misurare daccapo.



Cliccare Cancelli per rimuovere l'ultima lettura



Cliccare OK per creare un report PDF



Cliccare CANCEL per chiudere senza creare un report.

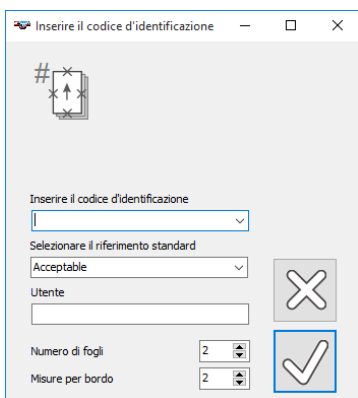


Salvare i dati di misurazione in un file testo.

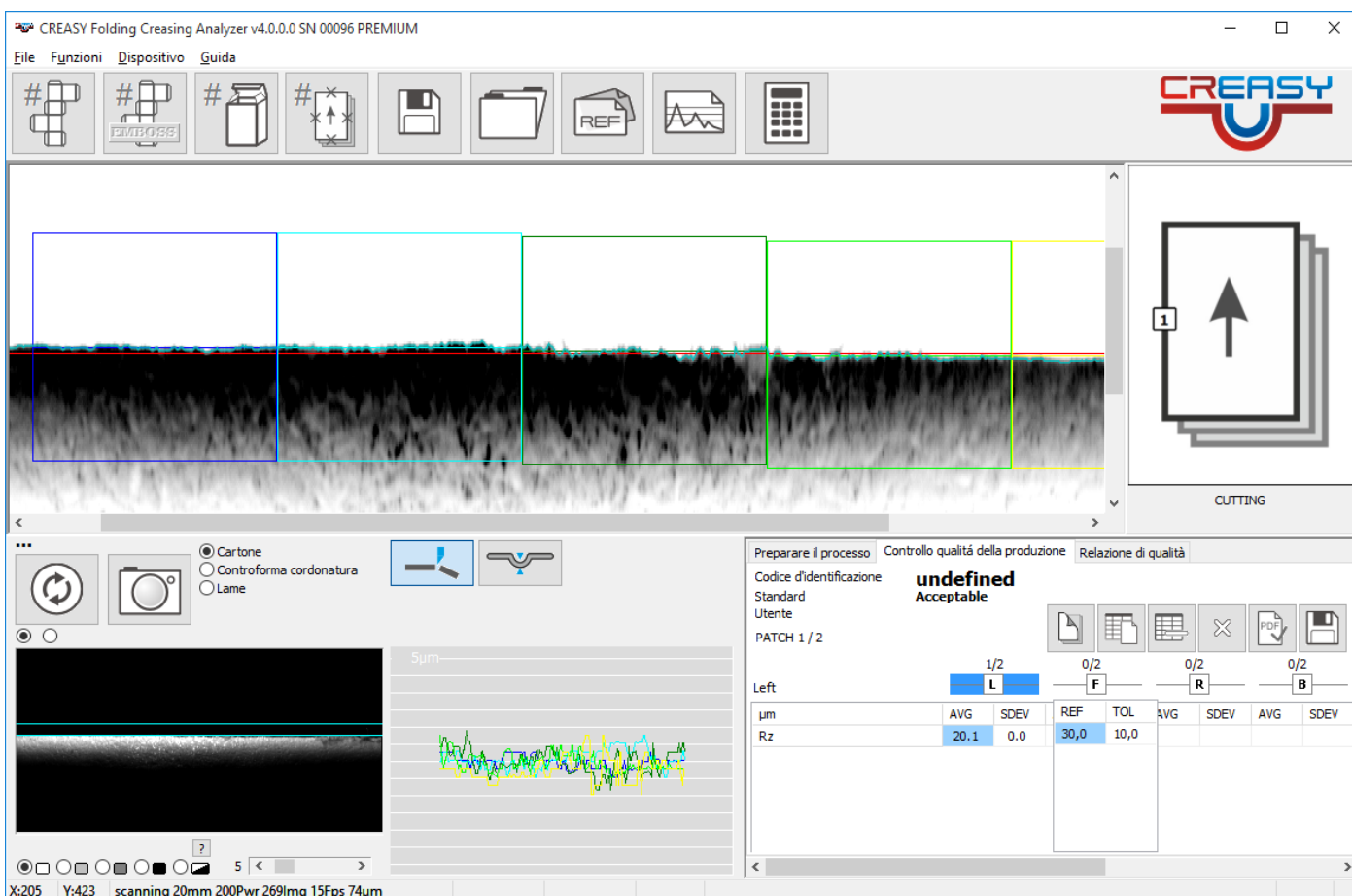
Controllare il taglio durante la produzione (Power Crease + Cutting)



Iniziare con la misurazione di un nuovo astuccio. Inserire il codice d'identificazione e selezionare il riferimento dalla lista. Inserire il nome dell'operatore. Inserite il numero di fogli e il numero di letture per bordo.



Misurate il bordo dei fogli come richiesto dal software.



Alle fine di un foglio cliccate 'nuovo foglio per procedere col foglio successivo.



Cliccare NUOVO per ricominciare di misurare daccapo.



Cliccare Cancelli per rimuovere l'ultima lettura del foglio attivo



Cliccare OK per creare un report PDF



Cliccare CANCEL per chiudere senza creare un report.



Salvare i dati di misurazione in un file testo.

Statistica



Aprire la finestra della statistica.

Selezionare il sistema di misura (relievo, incavo o goffratura), lo standard e il periodo per calcolare la statistica. Selezionare il codice di identificazione. Quest'ultimo può anche essere selezionato con wild cards come '*' per ottenere una statistica su un gruppo di codici.

Cartone Relievo Goffratura
 Cartone Incavo

Standard: Card Board

Da: 01.01.2013

Per: 27.05.2014

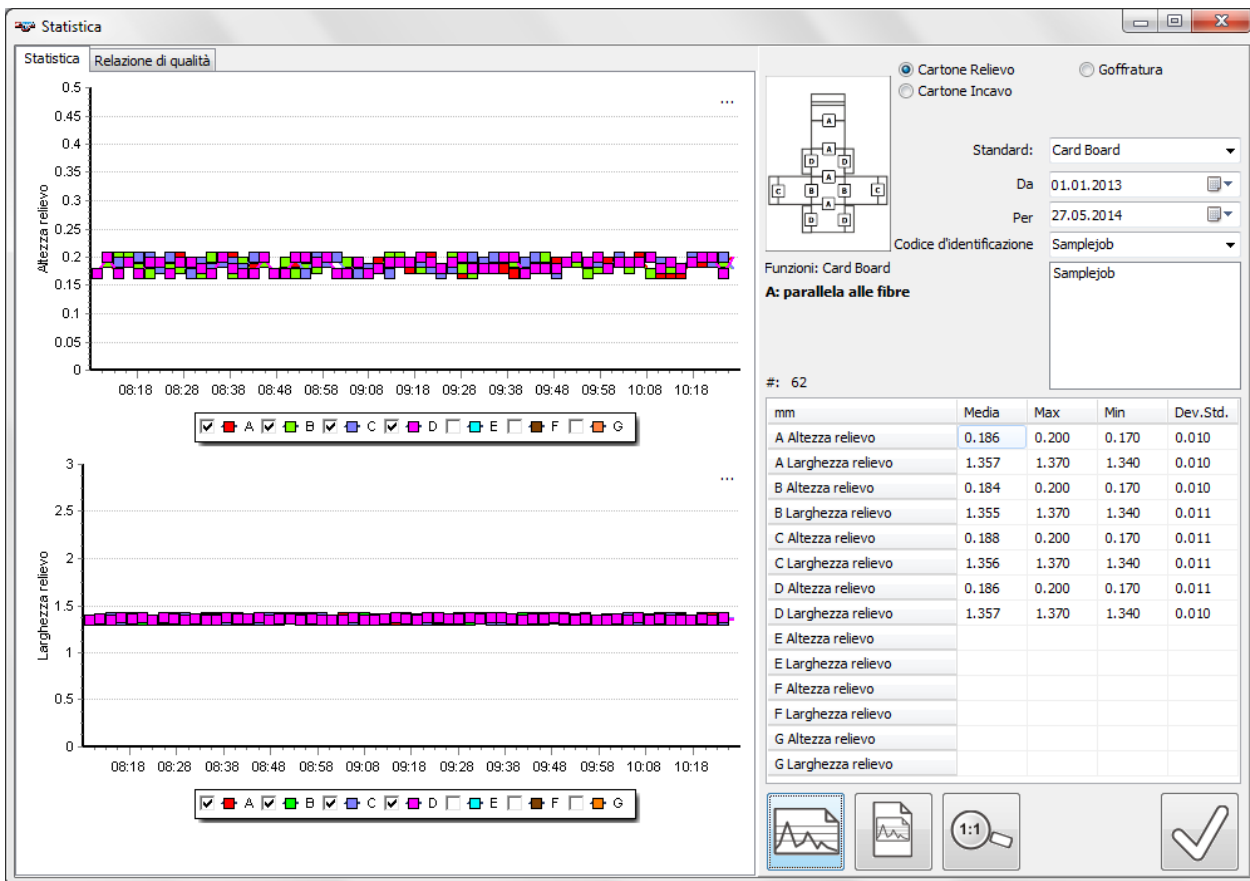
Codice d'identificazione: Samplejob

Funzioni: Card Board
A: parallela alle fibre

#: 62



Cliccare su quest'icona per calcolare la statistica. Tutti i codici sono indicati nella lista. Il valore medio e la deviazione standard sono calcolati e successivamente visualizzati. Il grafico visualizza pure l'andamento dei valori nel tempo.



Statistica di tacca di goffratura

Selezionate Tacca di goffratura, lo standard, il periodo e il codice e cliccate sul icona statistica per ottenere una statistica

Cartone Rilievo Goffratura
 Cartone Incavo Tacca di goffratura
 Controforma cordon
 Cartone Punteggio Astuccio piegato

Standard: Patch

Da: 03.04.2019

Per: 03.04.2019

Codice d'identificazione: 123

Questa funzione calcola i parametri di Compliance

PATCH B Compliance:	
\bar{x} :	64,1 μ m
σ :	6,7 μ m
$(\bar{x} + 1.8 \sigma)$:	76,2 μ m
$(\bar{x} - 1.8 \sigma)$:	52,0 μ m
Count:	41



Salvate i valori in una tabella txt o una tabella EXCEL.

Selezionare un lavoro e visualizzare il report associato.

Muovere il mouse sopra un punto nel grafico.



Cliccare il tasto sinistro e il report si aprirà in automatico ed essere stampato.

Creare un report complessivo



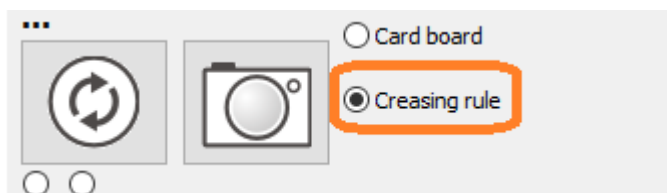
Cliccare su Statistica PDF per creare il report con tutti i dati misurati durante il lavoro.

The screenshot shows the 'Statistica' software interface. The main window displays a 'CREASY STATISTIC REPORT' for 'PERET GmbH, Forth Str. 6, 89042 Vöhrn'. The report includes a table of statistical data for various parameters (A-G) and two control charts. The right-hand panel shows settings for 'Cartone Relievo' and 'Cartone Incavo', with a 'Standard' set to 'Card Board'. Below the settings is a table of data for '#: 62'.

mm	Media	Max	Min	Dev.Std.
A Altezza rilievo	0.186	0.200	0.170	0.010
A Larghezza rilievo	1.357	1.370	1.340	0.010
B Altezza rilievo	0.184	0.200	0.170	0.010
B Larghezza rilievo	1.355	1.370	1.340	0.011
C Altezza rilievo	0.188	0.200	0.170	0.011
C Larghezza rilievo	1.356	1.370	1.340	0.011
D Altezza rilievo	0.186	0.200	0.170	0.011
D Larghezza rilievo	1.357	1.370	1.340	0.010
E Altezza rilievo				
E Larghezza rilievo				
F Altezza rilievo				
F Larghezza rilievo				
G Altezza rilievo				
G Larghezza rilievo				

Misurazione delle Lame

Seleziona Lame per usare la funzione per misurare le lame.



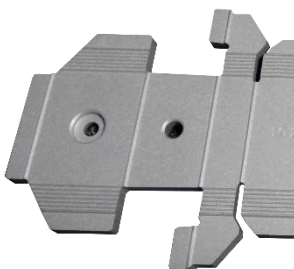
Due funzioni saranno disponibili.



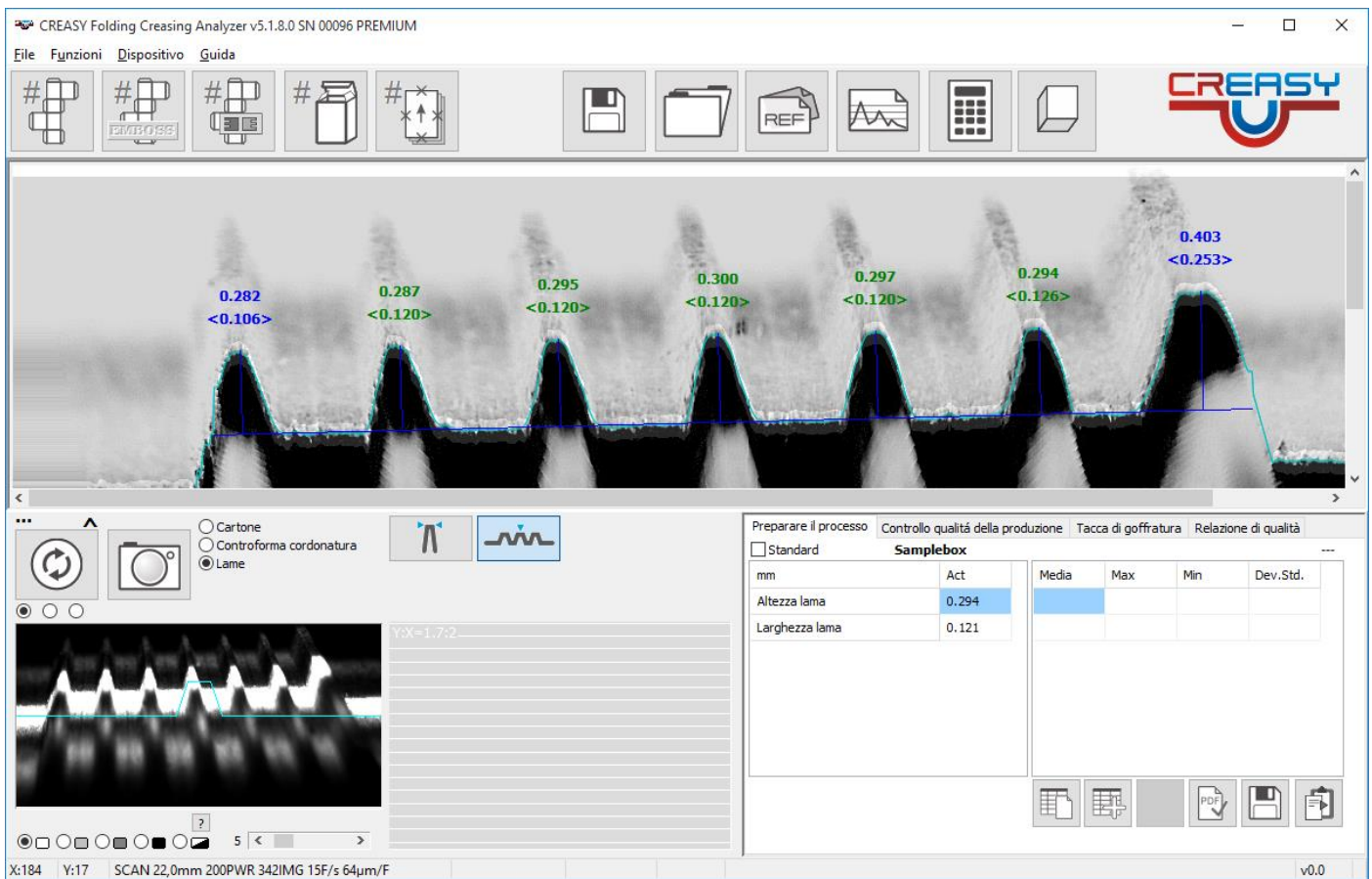
Usate questa funzione per misurare lame di alta profondità.



Usate questa funzione per misurare lame di poca profondità.



Questa funzione misura lame in parallelo. Se il numero di lame è maggiore di 2, la media delle lame in centro è calcolata e copiata nella tabella. Il valore sopra è l'altezza della lama, quello sotto tra <> la larghezza della lama a un livello di 95% dell'altezza della lama.



Le funzioni devono essere attivate nelle impostazioni.

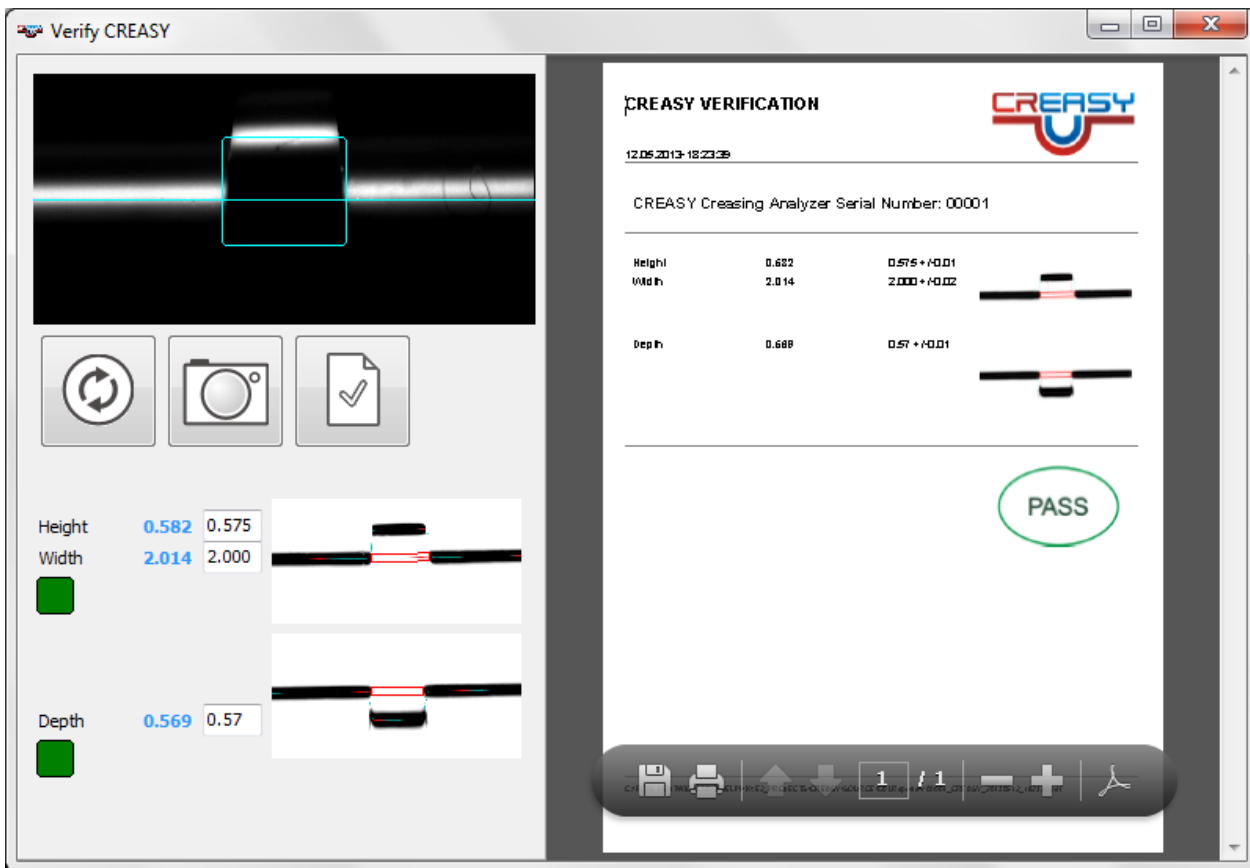
Verifica dello strumento

Nella valigetta dello strumento si trova una piastra di riferimento in plastica, che su un lato offre un rilievo standardizzato e sull'altra un incavo.

Aprire la finestra di Verifica dal Menu Dispositivo/Verify.

Inserire i valori di riferimento che si trovano sulla piastra, nei relativi campi. Misurare il rilievo della piastra e successivamente l'incavo.





Se entrambe le letture sono in tolleranza è possibile creare un rapporto PDF e stamparlo.

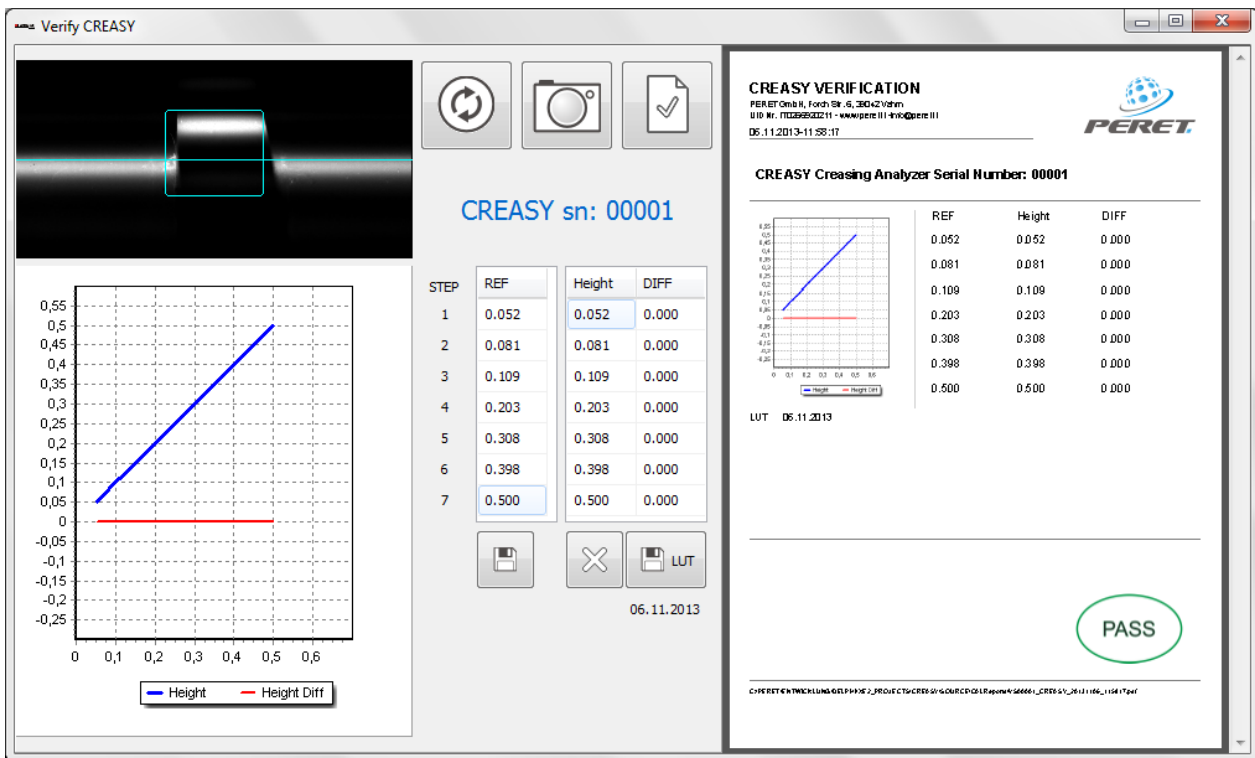


Verifica High Resolution (solo versione PREMIUM)

Il CREAMY STEP WEDGE è offerto come optional per ottenere una comparabilità migliore tra uno strumento e l'altro per tanti anni. Tramite una tabella Look-Up la re-calibrazione dello strumento può esser fatto.

Aprire la funzione tramite il punto Menu 'Verify Scale' che si trova nel Menu 'Dispositivo'

- 
 Inserite i valori di riferimento che trovate sul CREAMY STEP WEDGE nella colonna a sinistra partendo col valore minore. Cliccate SALVARE per salvare i valori.
- 
 Cliccate su 'rimuovi' per rimuovere i valori vecchi dalla tabella. Misurate ogni tacca cominciando con quella più bassa. Nel grafico a sinistra saranno disegnati la curva blu con i valori assoluti e la curva rossa con le deviazioni.
- 
 Se le differenze fossero fuori tolleranza, cliccate LUT per aggiornare la tabella.
- 
 Cliccate REPORT per creare una relazione in formato PDF.



EGUIDE-PRO verificare la misurazione di goffratura

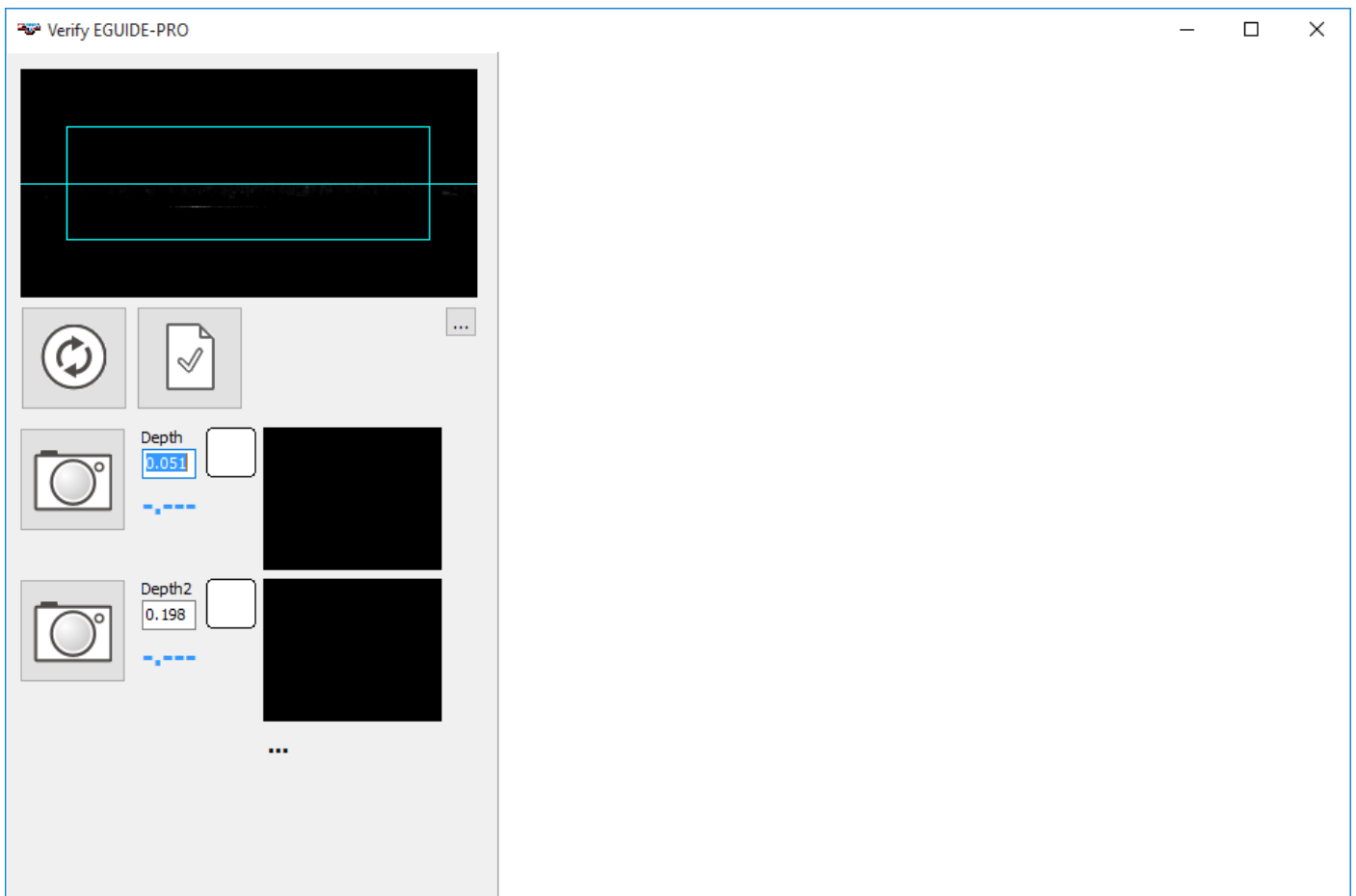
Come opzione é disponibile un riferimento di goffratura in plastica con il nome EGUIDE-PRO TARGET. Questo TARGET serve per verificare la lettura di goffratura e ottenere risultati paragonabili tra vari strumenti. Il target offre due tacche con profondità diversa, scritta su un'etichetta sul target. Questo TARGET può essere usato per la verifica ma anche per un allineamento tra strumenti.

Prima di usare il TARGET, questo deve essere pulito per essere sicuro che non ci sia polvere nelle aree profonde del TARGET.

Posizionate il TARGET come nel immagine seguente:





Selezionate Verify EGUIDE-PRO dal Menu principale.



Inserite I valori di riferimento scritti sul TARGET. Muovete il TARGET in posizione iniziale della prima tacca.



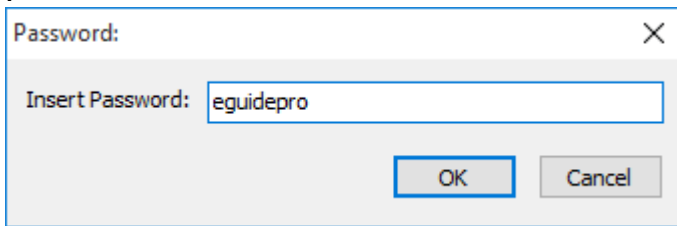
-  Partite una scansione cliccando sull'icona vicino il valore di riferimento. Lo strumento fa la scansione su una distanza di 40mm e deve fermarsi tra la fine della linea orizzontale e il punto iniziale della seconda tacca. Se fosse fuori, eseguite una calibrazione di distanza prima di continuare.
-  Adesso muovete il carrello in posizione iniziale della seconda tacca. Eseguite una scansione. Se lo strumento è ben allineato vengono visualizzate due rettangolari verdi. Create un REPORT PDF.



Creare il Report.

Se siete fuori tolleranza pulite il TARGET e ripetete la lettura. Se siete ancora fuori tolleranza potete allineare lo strumento cliccando sui tre punti (...) sotto l'immagine di scansione.

Inserite la password



A dialog box titled "Password:" with a close button (X) in the top right corner. It contains a text input field labeled "Insert Password:" with the text "eguidepro" entered. Below the input field are two buttons: "OK" and "Cancel".

Adesso sono disponibili due funzioni aggiuntive.



Cliccate su RESET per caricare la calibrazione originale dello Strumento.
Misurate tutte e due le tacche come prescritto sopra.

Cliccate su TARGET per allineare
Misurate tutte e due le tacche per verificare.

Adesso dovrebbero essere allineate e visualizzare rettangolari verde.
Create il REPORT.

