

# CREASY preliminary user manual v6.1.0

Introduction .....	3
Version PREMIUM.....	3
POWER CREASE .....	3
E-GUIDE.....	4
EGUIDE-PRO .....	4
3D View .....	5
POWER BOX.....	5
Laser Crease .....	6
Cutting .....	6
CREASING RULE .....	7
Consignes de sécurité .....	8
Attention .....	8
Règles de sécurité générales .....	8
Installation.....	9
Installation du logiciel CREASY.....	9
Mis en route de l'application .....	9
Fenêtre principale .....	10
Icônes principaux de la fenêtre .....	11
Fonctions du menu principal.....	11
Fonctions de la caméra .....	11
Configuration des fonctions Statistiques et Statistiques du suivi des travaux.....	11
Fonctions données de référence .....	12
Fonctions copie .....	12
Configuration de votre installation.....	13
Configuration du Fonctions de mesure.....	13
Configuration du rapport.....	15
Configuration du logiciel .....	17
Configuration du EGUIDE-PRO .....	18
Sélectionner le type de gaufrage .....	19
Tester et calibrer les paramètres de l'EGUIDE-PRO .....	22
Interface XML .....	24
Superutilisateur, Administrateur, Opérateur.....	25
Accès au logiciel par connexion utilisateur .....	26
Base de données standards .....	27
Créer une nouvelle base de données.....	27
Ouvrir une base de données .....	27
Boîtes pliantes en carton .....	28
Rebord, Round Corner, Beveled Edge, Laser Crease .....	28
Spécifiez les tolérances individuelles pour chaque type de pliage.....	31
Rainage .....	32
Ligne de notation .....	32
Gaufrage .....	33
Boîtes plieuses.....	34
Coupe bord.....	35
Références importées d'une base de données globale (PowerCrease seulement) .....	36
Editeur du dessin de la boîte (Version PREMIUM seulement).....	38
Définir les emplacements de mesures pour les gaufrages (seulement Power Crease) .....	41

Définir les positions de mesure pour l'étui fini (seulement Power Box) .....	42
Procédure typique pour définir les nouveaux standards. ....	43
Initialiser la caméra .....	44
Fonctions de mesure: .....	44
Effectuer une mesure.....	45
Réglage du processus .....	45
Mesure la rainure .....	46
Mesurer les caractéristiques du rainage .....	47
Mesures manuelles du refoulement et de la rainure .....	49
Mesures de rainures multiples (Round Corner) .....	50
Mesure des plis jumeaux .....	50
Mesure de coupe Laser .....	51
Mesure de la profondeur de la coupe .....	52
Mesurer la section du carton.....	53
Mesurer le gaufrage sur de grandes surfaces.....	54
Structure de gaufrage (Embossing / Debossing) .....	55
Mesurer le gaufrage en utilisant E-GUIDE .....	57
Configurer le E-GUIDE .....	57
Définir l'ouverture de mesure.....	60
Mesurer le gaufrage avec le E-GUIDE.....	60
100% Contrôle du gaufrage: .....	61
Triangle de présignalisation tactile.....	65
3D VIEW .....	66
Mesurer le pli de l'étui fini .....	69
Mesurer la boîte finie avec Power Box.....	70
Mesures de rainures multiples .....	71
Mesurer la qualité de pointe.....	72
Contrôle journalier de la qualité de production.....	75
Contrôle de qualité de production journalière du gaufrage (Power Crease) .....	78
Contrôle de la qualité de la production quotidienne à l'aide du patch de gaufrage (pli de puissance)	80
.....	80
Contrôle de qualité journalière des boîtes finies (Power Crease + Power Box requis) .....	81
Contrôle de la qualité de la production quotidienne de la coupe (pli de puissance + coupe requise)	82
.....	82
Statistiques .....	84
Statistique de patch de test de relâchement.....	85
Sélectionner et afficher un rapport .....	86
Créer un rapport de qualité de travail .....	86
Mesure CREASING RULE .....	87
Vérification de l'appareil.....	88
Vérification avancée (Version PREMIUM seulement) .....	89
Vérification de mesure gaufrage EGUIDE-PRO .....	89

## Introduction

Félicitations ! Vous venez d'acheter l'appareil portable analyseur de pliage, de pli et de refoulements CREASY. C'est l'appareil qu'il vous faut pour contrôler vite et de façon efficace le processus de rainage. Le logiciel CREASY permet la mesure de la hauteur et de la largeur du pli ; il effectue également l'analyse et le suivi des travaux ainsi que des statistiques.

Le logiciel CREASY est disponible en deux versions :

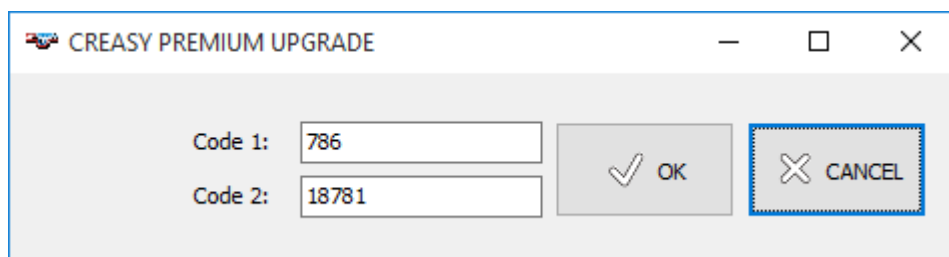
- Version Basic
- Version PREMIUM

Le menu d'aide propose des fonctions pour activer les modules logiciels en insérant les codes de licence.

Ce manuel se réfère toujours aux fonctions disponibles dans la version Premium seulement. Le software peut être mis à jour de la version Basic à la version Premium en simplement entrant un code.

### Version PREMIUM

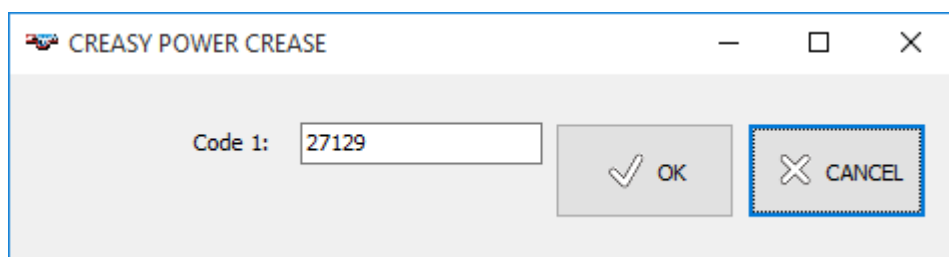
Contactez votre revendeur le plus proche afin d'obtenir ce code et ensuite insérer le en sélectionnant la fonction « Mis à jour Premium » dans le Menu Aide.



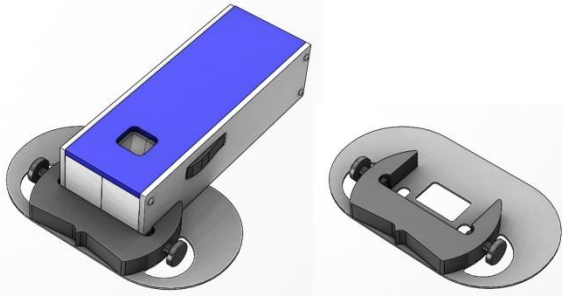
De plus, il existe des modules de fonction optionnels disponibles. Ces modules nécessitent la licence premium.

### POWER CREASE

La fonction Power Crease permet d'effectuer les statistiques des travaux supplémentaires pour les mesures de pli et de gaufrage. Les calculs de profil des plis sont aussi disponibles avec cette fonction. Cette fonction est accessible seulement si le code POWER CREASE Code est inséré. Insérer le code POWER CREASE en sélectionnant Power Crease License dans le menu Aide

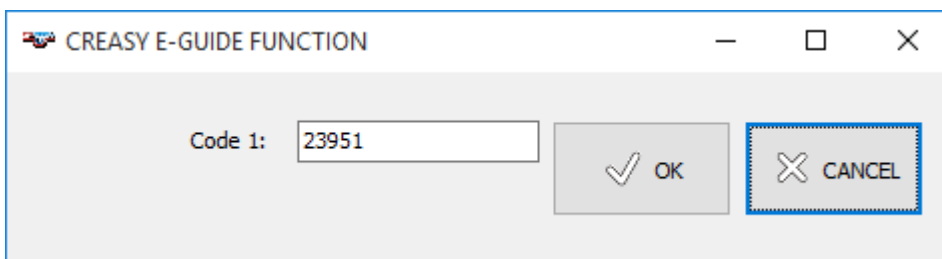


L'option POWER CREASE est composée d'un code de mise à jour et un outil hardware qui permet de maintenir l'échantillon à plat en cas de mesure du pli et du gaufrage.

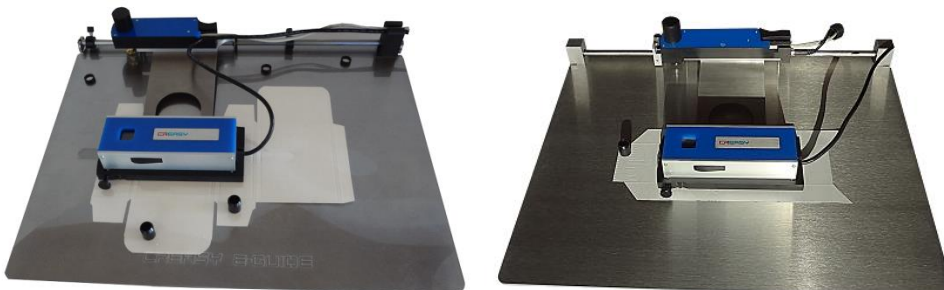


## E-GUIDE

L'option E-GUIDE est un outil mécanique qui permet de guider l'appareil sur une plage définie de gaufrage. Ceci permet un contrôle rapide de vos gaufrages. Cette fonction est accessible seulement si le code E-GUIDE Code est inséré. Insérer le code E-GUIDE en sélectionnant E-GUIDE License dans le menu Aide.



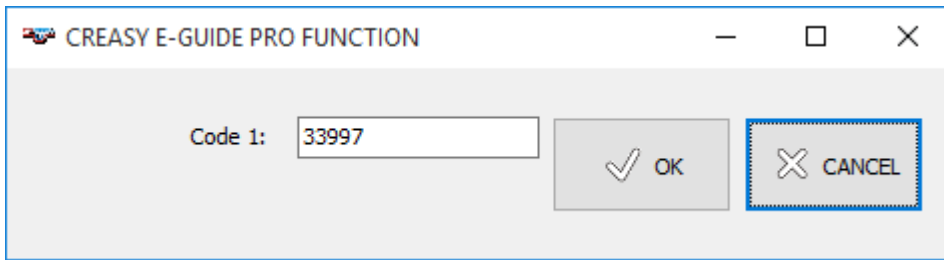
E-GUIDE est livré avec une plaque mécanique.



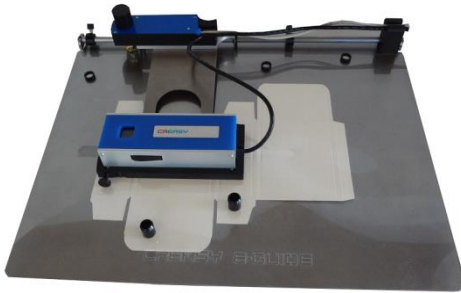
## EGUIDE-PRO

L'option EGuide-Pro est une version motorisée de l'option EGuide offrant des fonctions logicielles supplémentaires. Le logiciel EGuide-PRO vous permet d'enregistrer et de charger des images à balayage. Il met également en évidence la zone profonde et la zone aussi profonde ou plus profonde que la référence. Dans le cas où la licence PowerCrease est activée, il peut y avoir des références insérées et des dispositions de boîtes personnalisées pour le gaufrage. De plus, des patches de test spéciaux pour le gaufrage sont disponibles dans ce cas.

Insérez le code de licence EGuide-Pro en sélectionnant l'élément EGuide-Pro dans le menu d'aide.

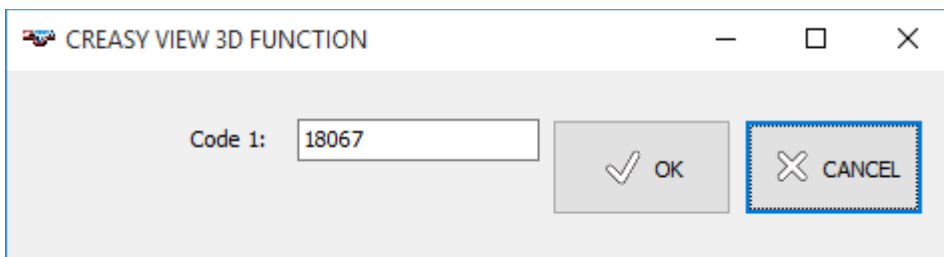


La fonction <Eguide-Pro> est fourni avec l'outil mécanique EGuide-Pro.



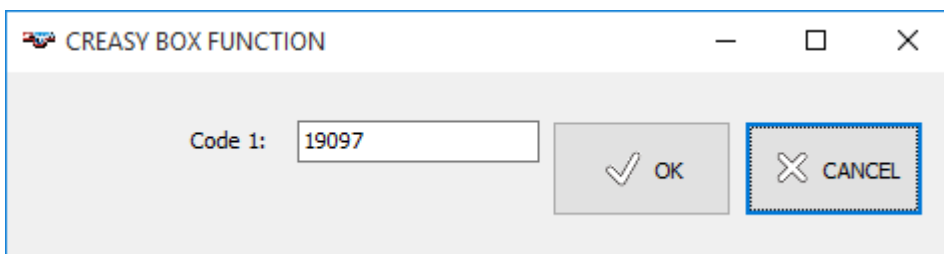
### 3D View

La fonction Vue 3D permet d'afficher en 3D la plage refoulée qui a été scannée en utilisant le FAG EGUIDE-PRO. Insérer la licence EMBOSS 3D en sélectionnant l'élément 3D View dans le menu Aide.



### POWER BOX

La fonction POWER BOX permet de faire les statistiques de travaux pour le produit fini. Insérer le code POWER BOX en sélectionnant Power Crease License dans le menu Aide.



L'option POWER BOX est livrée avec un outil mécanique afin de positionner rapidement et simplement la boîte finie.



## Laser Crease

Les lignes de pli peuvent être créées en ablaçant la couche de papier supérieure à l'aide d'un laser. Ces conduites de pli peuvent être mesurées à l'aide du module de logiciel de pli laser. Activez la fonction de pli laser en insérant le code de licence de pli laser.

CREASY LASER CREASE FUNCTION

Code 1:

## Triangle de présignalisation tactile

Le module triangle de présignalisation tactile est un mode de mesure spécial pour mesurer le triangle de présignalisation tactile à l'aide du Creasy avec l'EGUIDE-PRO2. Le triangle d'avertissement tactile est un triangle équilatéral d'une taille d'environ 18 mm x 18 mm x 18 mm.

Insérez le code de licence pour activer la fonction.

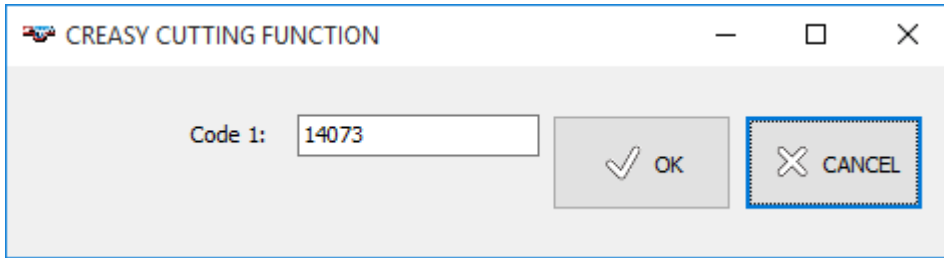
CREASY Tactile Warning Triangle FUNCTION

Code 1:

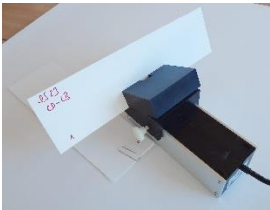
## Cutting

Le module <Cutting> offre des fonctions pour évaluer la qualité d'un avantage à la pointe. Les fibres sur le bord entraîneront une poussière de papier pendant l'impression et réduiront la qualité de l'impression. De plus, il peut être évalué la section transversale d'une ligne de pli.

Insérez le code de licence pour activer la fonction.

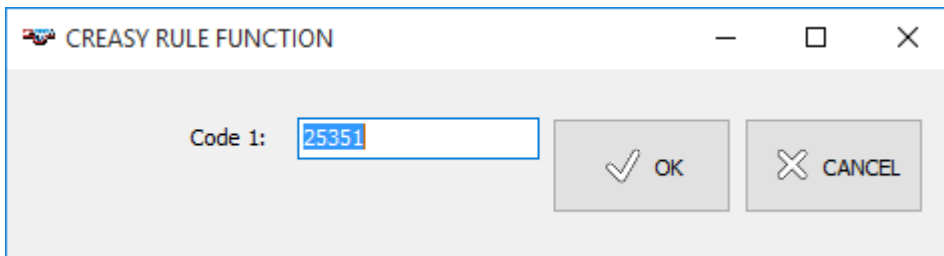


Le module est composé d'un code de licence et d'un outil pour facile du positionnement du bord du papier.



## CREASING RULE

De plus, la fonction spéciale pour mesurer l'outil mâle de gaufrage est disponible «creasing rule». Cette fonction est accessible seulement si le code CREASING RULE est inséré. Insérer les codes CEASING RULE en sélectionnant la fonction Creasing Rule du menu Aide.



**Important:** Ce manuel décrit la version actuelle du hardware et logiciel *du CREASY*. *Sous réserve de modifications.*

---

## Consignes de sécurité

### *Attention*

Pour des raisons de sécurité il est absolument nécessaire de lire attentivement ce manuel.

### *Règles de sécurité générales*

Le non-respect des avis de sécurité de ce manuel d'instruction peut entraîner des erreurs de mesure, des pertes de données ou tous autres dommages.

- Il est interdit d'employer l'instrument CREASY dans des emplacements exposés aux gaz explosifs.
- Il est interdit d'employer l'instrument CREASY dans les zones d'influence de champs électromagnétiques forts.
- Lorsqu'on emploie l'instrument CREASY la température ambiante doit être entre 10 (50°F) et 40 (104°F) degrés. Mais il ne faut pas exposer l'instrument CREASY directement au soleil.
- Ni le capteur du CREASY, ni la boîte contenant l'illumination de transmission ne doivent être ouverts. Aucune pièce nécessitant l'entretien de la part de l'utilisateur se trouve à l'intérieur de la boîte ou du capteur. L'ouverture de l'instrument entraîne la perte de la garantie. Si des réparations sont nécessaires contactez votre distributeur.
- Pour éviter toute sorte d'emploi inapproprié le CREASY doit être utilisé seulement par un personnel qualifié.
- Utilisez le CREASY uniquement sur des surfaces sèches.
- Protégez le CREASY contre l'influence de substances chimiques, de vapeurs agressives ainsi que des tremblements mécaniques forts.
- N'utilisez que des pièces de rechange originales et des composants originaux.
- Utilisez exclusivement l'emballage d'origine pour toute expédition.
- La boîte CREASY peut être nettoyée avec un chiffon sec.



## Installation

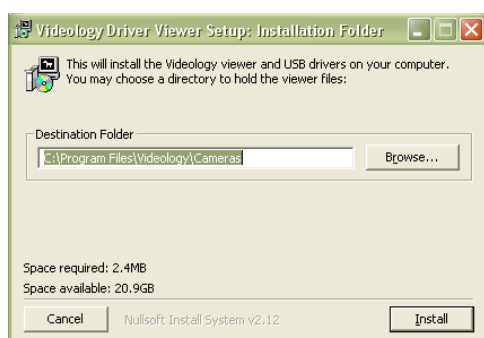
Démarrer votre ordinateur et attendre qu'il soit complètement chargé. Votre ordinateur est prêt à être utilisé. Ne pas introduire le câble USB à ce stade.

Introduire le Stick USB CREASY dans un port USB libre et attendre que Windows le reconnaisse en tant que Volume de stockage.

### **Installation du logiciel CREASY**

Sur le stick USB vous trouverez un programme d'installation 'setup CREASY.exe', qui permettra d'installer le logiciel CREASY sur votre ordinateur.

Après avoir effectué l'installation du logiciel l'installation du pilote de caméra démarrera automatiquement. Cliquer « Installer ».



Attendre jusqu'à ce que l'installation du pilote soit terminée.

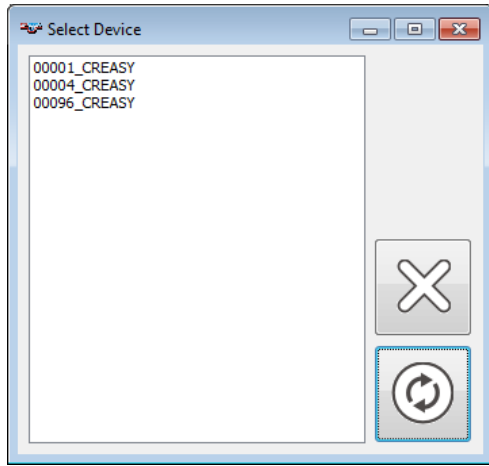
Maintenant connecter le câble USB à un port USB2.0 libre. Windows reconnaît automatiquement le pilote et l'attribue à l'appareil.

### **Mis en route de l'application**



- Démarrer le CREASY.exe,
- Cliquer sur l'icône CREASY sur votre bureau ou,
- Démarrer le CREASY depuis le menu "Démarrer Windows".

Une seule installation du software peut être utilisée pour de multiples ordinateurs. Copier le dossier '<numéro de série>\_CREASY.INI' de la clé USB dans le répertoire Installation de votre ordinateur. Si ce dossier contient plus d'un fichier, la fenêtre suivante s'affiche au démarrage.



Sélectionner l'appareil sur la liste et cliquer sur l'icône Aperçu.



Cliquer sur l'icône Annuler pour sélectionner l'appareil utilisé précédemment.

L'appareil connecté peut être en tout temps changé en sélectionnant l'appareil désiré dans le menu.

## Fenêtre principale

CREASY Folding Creasing Analyzer v1.5.2.0 SN 00096 PREMIUM

File Tools Device Help

CREASY

Default Box

Setup Process Production Quality Control Quality Report

Standard Card Board

mm	Act	Average	Max	Min	Std.Dev.
Bead height	0.136	0.106	0.136	0.050	0.049
Bead width	1.547	1.515	1.547	1.488	0.030
Left fold point	146°	151°	167°	139°	14.7°
Right fold point	139°	151°	167°	139°	14.7°
Symmetry	0.033	0.033	0.059	0.007	0.026

X:662 Y:372

- A) Image capturée pour analyse
- B) Fenêtre de visualisation du dessin de la boîte
- C) Aperçu de la caméra
- D) Types d'analyse et résultats graphiques
- E) Résultats numériques et prévisualisation des rapports

## Icônes principaux de la fenêtre

### Fonctions du menu principal



Mesurer une nouvelle boîte en production



Mesurer un nouveau travail gaufrage (seulement Power Crease)



Mesurez le gaufrage à l'aide du patch de gaufrage (seulement Power Crease)



Mesurer le nouvel étui fini (seulement Power Box)



Sauver l'image



Charger l'image



Ouvrir la base des données standards



Statistiques



Analyser l'image



Afficher l'image EGUIDE-PRO en 3D (3D View seulement)

### Fonctions de la caméra



Aperçu



Capturer

### Configuration des fonctions Statistiques et Statistiques du suivi des travaux



Effacer statistiques



Ajouter la mesure la plus récente et les mesures futures automatiquement dans les statistiques et recalculer la moyenne, maximum et minimum et déviation standard. Cliquer à nouveau sur cet icône pour stopper l'ajout d'autres mesures dans les statistiques.



Supprimer la dernière mesure de la statistique.



Sauver les données



Copier les données dans le Windows Clipboard (appuyez sur touche de réglage pour copier avec les titres)



Accepter et sauver les données – créer un rapport PDF.



Annuler l'analyse de cette boîte.

## **Fonctions données de référence**



Ajouter une nouvelle référence de boîte



Effacer ces standards de la base de données



Copier la référence



Calculer les dimensions de l'outil



Sélectionner le dessin de la boîte (Version PREMIUM seulement)



Références et tolérances des mesures



Ouvrir l'éditeur de dessin de boîte (Version PREMIUM seulement)



Proposition pour l'ajustage de la luminosité et du contraste



Effacer la base de données en enlevant toutes les références définitivement.



Importer les références d'une autre base de données.



Sauver la base de données et fermer la fenêtre



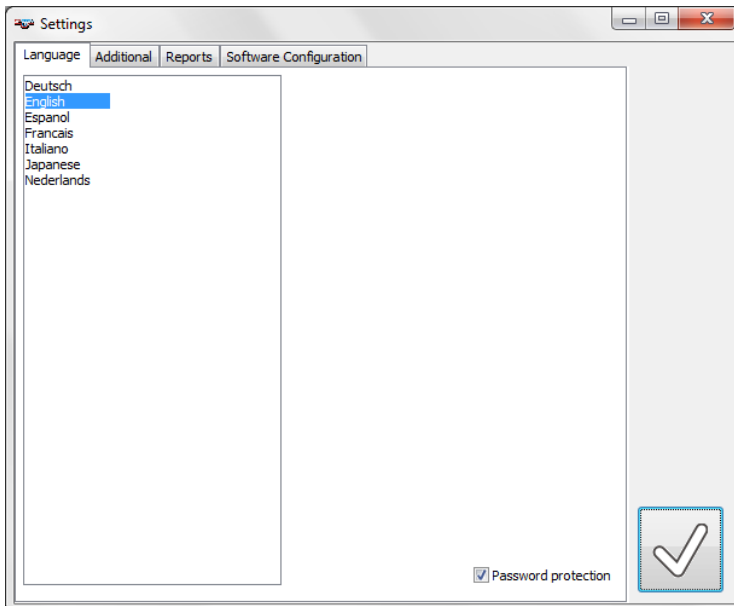
Annuler les changements et fermer la fenêtre

## **Fonctions copie**

Utiliser la combinaison des touches STRG+C pour copier le bas de la fenêtre principale (C+D+E) sur le Clipboard Windows. Utiliser la fonction COLLER de votre application Windows pour coller l'image.

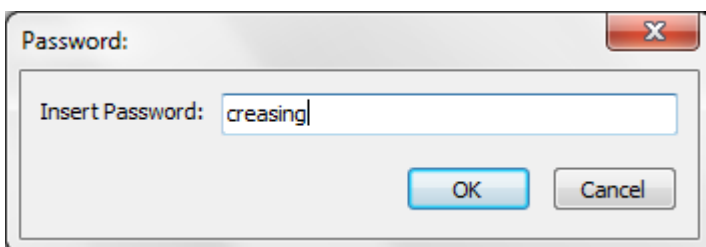
## Configuration de votre installation

Sélectionner les réglages dans le menu ainsi que votre langue.



Password protection

Vous pouvez protéger vos réglages avec un mot de passe. Cliquer ou non sur Password protection sur le bouton droit. Insérer le mot de passe <creasing> pour obtenir votre choix..



La protection du mot de passe bloque toutes modifications dans les réglages. Seul le langage peut être sélectionné.

## Configuration du Fonctions de mesure

Sélectionner l'onglet Autre et

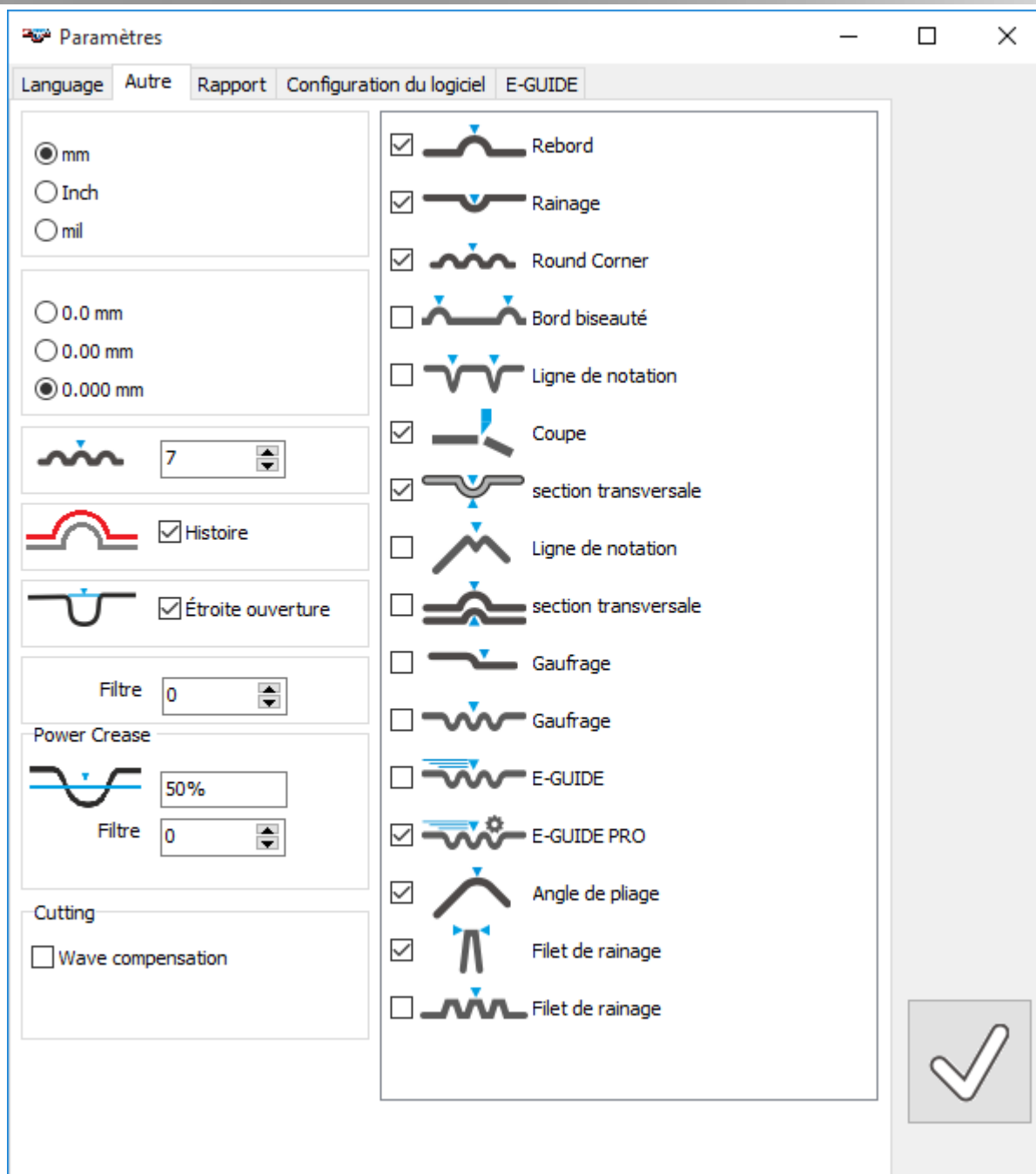
- choisir le système métrique (millimètre mm ou inch)
- sélectionner le nombre de caractères digitaux pour les résultats de mesure
- sélectionner le nombre de plis en cas de multi-plies. Si 1 est sélectionné, le logiciel détectera automatiquement le nombre de plis.
- sélectionner History si la mesure précédente doit être affichée en rouge

- Possibilité de masquer les boutons de mesure

Sélectionner si un filtre doit être appliqué sur la courbe et de quelle force ce filtre doit être ajusté (valeur 0 = pas de filtre, 10 = filtre très prononcé). Ce filtre réduira l'impact de la structure de la surface, telles que fibres, impression ou brillance. À relever que le filtre permet de lisser la courbe et élimine le dessin des détails. Il peut apparaître de petites différences dans les mesures dépendant du réglage du filtre. Il est recommandé d'utiliser un filtre réglage 0 si de fines structures doivent être mesurées. Sur des surfaces rugueuses, brillantes ou imprimées, le filtre peut améliorer la répétabilité de la lecture.

Engage et annule les fonctions de mesure.

Si le module Power Crease est activé il y a un réglage séparé de filtre pour les mesures de refoulement. De plus, le niveau pour la mesure de la largeur du pli peut être sélectionné. Insérer une valeur suivie par % pour spécifier le niveau du pourcentage. Insérer une valeur sans % pour spécifier le niveau en microns. Le niveau est toujours calculé en commençant par le bas du pli.

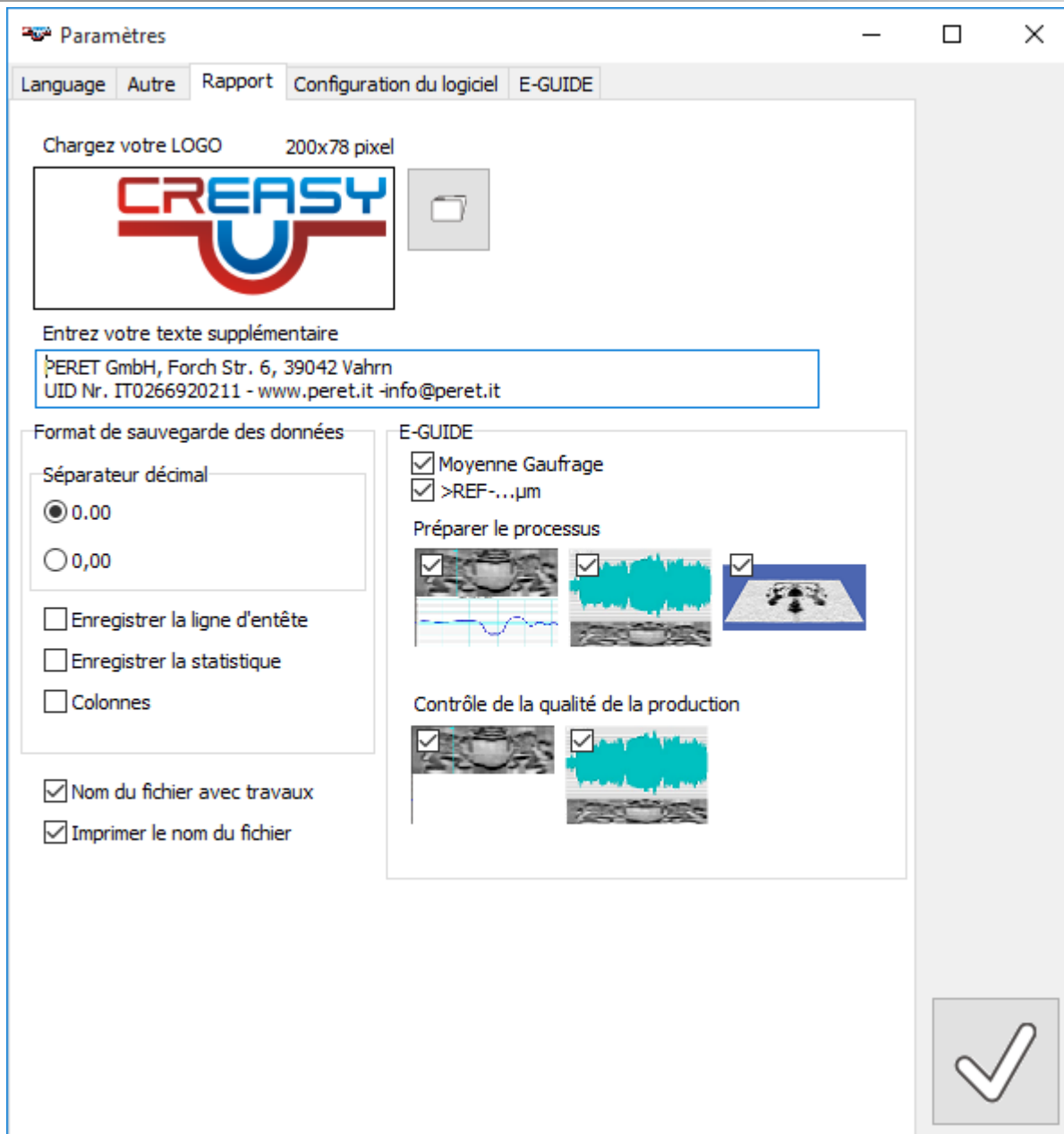


## Configuration du rapport

Sélectionner la page Rapport

Charger le logo de votre entreprise qui apparaîtra sur les rapports de qualité. Le logo est automatiquement ajusté à une résolution 200 \* 78 pixels. Pour obtenir une meilleure qualité de l'image, charger votre logo avec la même résolution.

Ajouter les coordonnées de votre entreprise dans la fenêtre ci-dessous; celles-ci apparaîtront en-en-tête sur les rapports de qualité.



**Important:** afin de sauvegarder ou de recharger les données du processus de configuration, le flag 'Output Header' doit être coché.

Sélectionner si la valeur moyenne du gaufrage doit être calculée. Sélectionner si le pourcentage de gaufrage est plus bas que la référence qui devrait être affichée.

L'option 3DView offre la possibilité d'extraire l'image 3D de la mesure réelle sur le rapport PDF. Dans ce cas, la troisième option doit être sélectionnée :





## Configuration du logiciel

La version PREMIUM offre en plus la page de configuration du logiciel.

The screenshot shows the 'Paramètres' window with the 'Configuration du logiciel' tab selected. The window contains several sections:

- Configuration de la base de données standard:** A text field contains '.\DATABASE\CREASY.abs'. Below it are icons for file selection, refresh, and edit.
- Édition de la base de données standard:** A checked checkbox.
- Plage de gaufrage:** A text field contains '.\DATABASE\PATCH.abs'. Below it are icons for file selection and edit.
- Rapport:** Two checkboxes: 'Enregistrer l' image' (unchecked) and 'Voir le PDF' (checked). A checked checkbox for 'Sélection automatique suivante pli'. A text field for 'Répertoire des rapports' contains '.\'. Below it is a folder selection icon.
- Host Interface:** Three radio buttons: 'NONE' (selected), 'TCPIP', and 'HOT FOLDER'.
- TCP IP Interface:** A text field for 'HOST IP' contains 'localhost'. A 'TCP-IP Test' button. An 'IP Address' radio button (unchecked). A 'Send' button. A 'Sendstring' text field. A large empty text area. Buttons for 'Send ID', 'Connect', 'Disconnect', and 'SendImg'.

A large checkmark icon is visible in the bottom right corner of the window.



Sélectionner l'emplacement du fichier de la base de données de références.



Importer des données de la base de données v3.



Réparer la base de données.

Sélectionner si la base de données peut être modifiée ou non. Utiliser ce flag en cas de multiples d'utilisateurs accédant à la même base de référence.

Si le module Power Crease est activé, le fichier de base de données pour les références de gaufrage peut également être visualisé.

Si le module Power Box est activé, le fichier des bases de données pour les références des boîtes finies peut être visualisé.

De plus, vous pouvez sélectionner l'endroit où la destination où tous les rapports PDF seront stockés. Les rapports seront sauves dans un sous-répertoire à l'endroit indiqué.

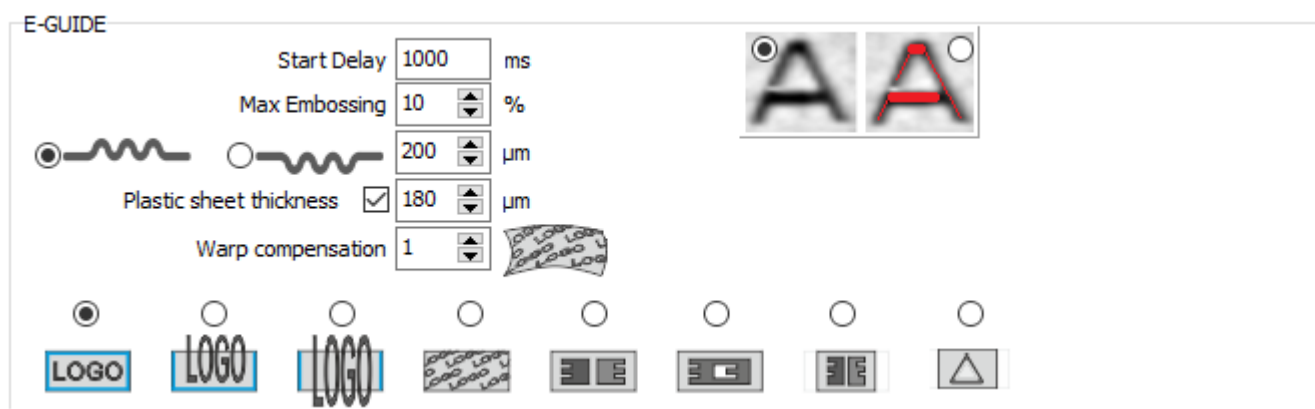
Sélectionner si le rapport PDF doit être affiché après création.

Sélectionner si, durant la mesure, le pli suivant doit être automatiquement positionné après que le nombre de positions de mesure prédéfini a été mesuré pour le type de pli actuel.

Le CREASY PREMIUM peut travailler sur un réseau de communication avec une application serveur basée sur deux protocoles : TCP-IP et HOT FOLDER. Pour plus de détails, consulter le manuel CREASY Host Interface.pdf.

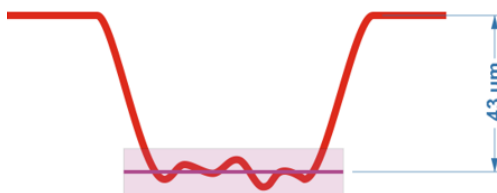
## Configuration du EGUIDE-PRO



Si le module E-GUIDE est activé, des réglages sont disponibles pour optimiser la mesure du gaufrage.




- Départ différé  ms Avant de commencer à scanner, un signal lumineux apparaît précisant le temps restant pour le démarrage du scan. Ce délai peut être configuré dans Start Delay.

- Max Gaufrage  % Sélectionner le % de la surface la plus profonde et plus haute qui doit être utilisée pour calculer la profondeur du gaufrage. 10% est une valeur raisonnable. Cette valeur correspond à la hauteur de la fenêtre du diagramme ci-dessous.



-     µm Afin d'optimiser le processus de la prise de l'image, il est nécessaire de spécifier si vous mesurez des collines ou des vallées et quelle est la hauteur et la profondeur requises. La profondeur doit être env. 20%-50% plus élevée que la profondeur souhaitée. Si votre objectif est par ex. 50 microns, insérer 60 ou 70.

- Épaisseur de Feuille de plastique   µm EGUIDE PRO est livré avec un film plastique qui doit être placé au-dessus de la boîte, ceci afin de que le CREASY se déplace plus facilement. Insérer ici l'épaisseur du film plastique. Par défaut c'est 180 microns. Si vous n'utilisez pas de film plastique, décocher la fonction.

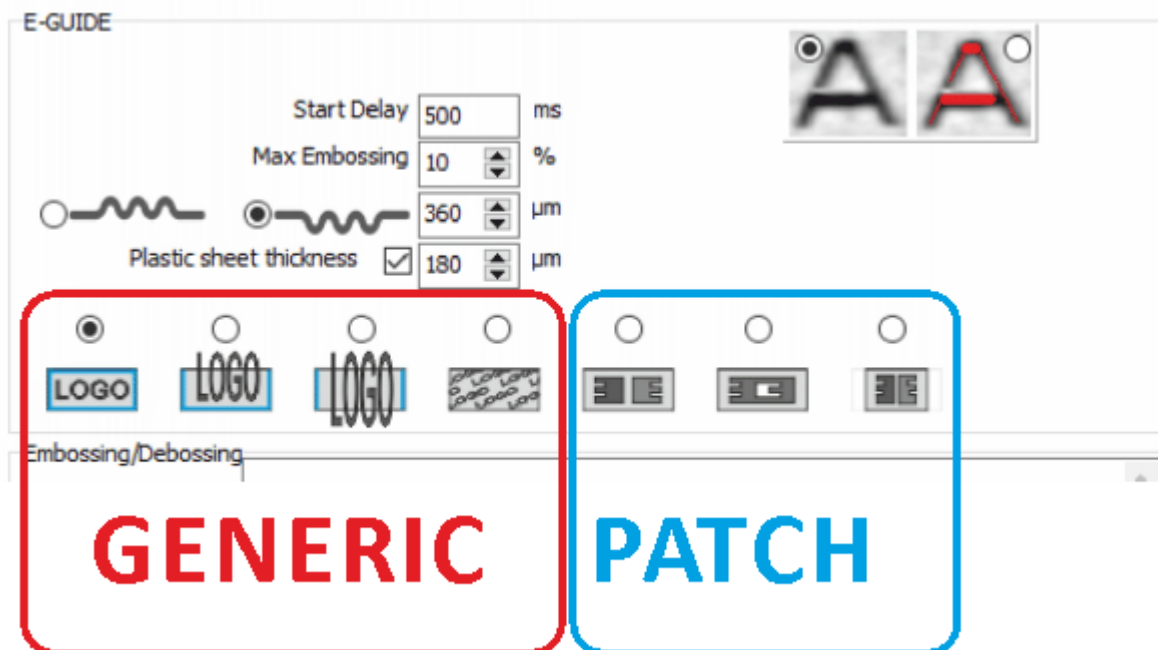
- Warp compensation   si le type de gaufrage sans reconnaissance de déformation de bordure est sélectionné, une compensation de déformation en taille réelle est appliquée. La force de cette compensation est configurable 0 = pas de compensation et 10 = compensation max.







- L'image met en évidence (en couleur) la plage refoulée. Sélectionner le A rouge si vous désirez mettre en évidence la plage refoulée.

## Sélectionner le type de gaufrage

Le software CREASY peut être configuré pour mesurer différents types de gaufrage. Certains sont génériques, où l'algorithme n'a pas d'information concernant la mise en page et la plage de mesure peut aussi être petit élément uniquement ou calcul sur la plage total de gaufrage. Certains sont plus spécifiques définis par une plage de gaufrage.




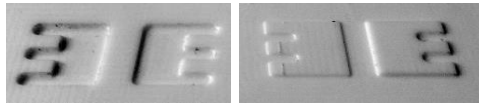
**Gaufrage générique** : La calculation de la profondeur de la structure du gaufrage a besoin d'une surface carton en tant que référence.

-  Si la plage refoulée correspond à la fenêtre de mesure analysée de 9mm de hauteur et jusqu'à 70mm de large, sélectionner l'icône de gauche. Cette mesure est plus précise car il y a une référence disponible près de la plage refoulée.
-  Dans certains cas, le relief ne s'intègre pas dans la zone d'observation de 9mm. Si le sujet peut être aligné, comme en bas, il y a encore une surface disponible, au début, à la fin du scan et en bas, il y aura une surface en carton disponible. Utilisez la sélection gauche / droite / en bas dans ce cas.
-  Dans certains cas, la plage refoulée ne s'adapte pas à la fenêtre de mesure de 9mm. Dans ce cas, uniquement au début et à la fin du scan, la surface carton est utilisée comme référence.
-  Des petites surfaces de structures gauffrées sur toute la plage peuvent être mesurées avec l'option de la main droite. Dans ce cas, elles ne seront pas prises en compte pour le calcul total.

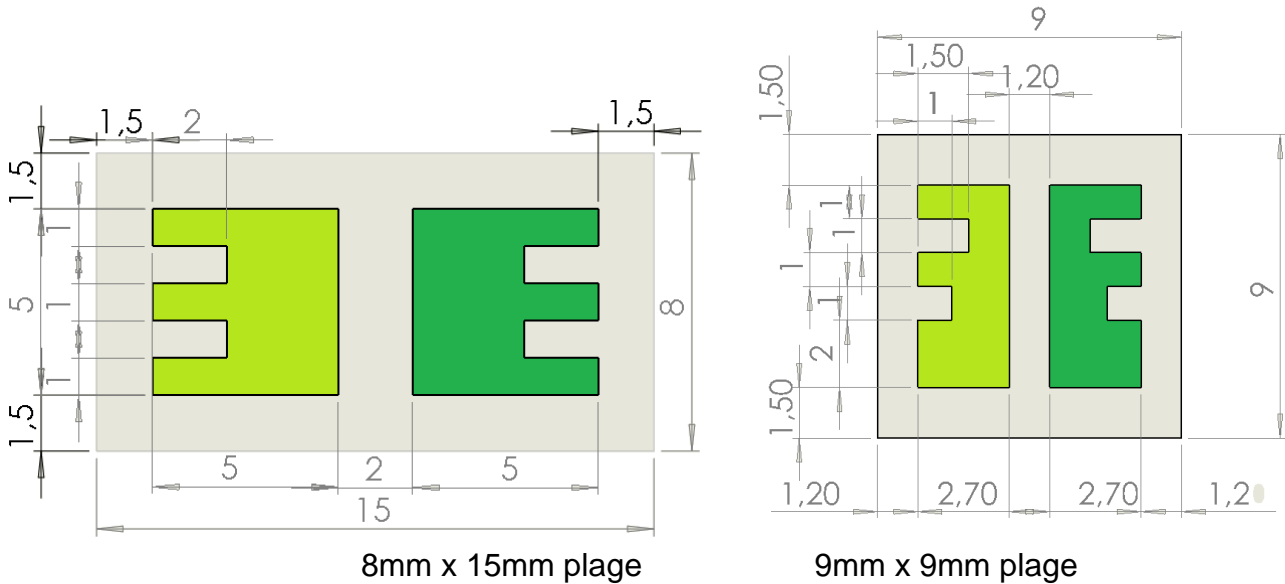


**Patche de gaufrage (Power Crease requis)** Les plages prédéfinies correspondant parfaitement aux plages de mesures de l'appareil. Le positionnement est facile et les mesures sont toujours répétables.

-  Gaufrage avec 2 profondeurs. Cette plage peut être mesurée comme gaufrage positif ou négatif avec 2 profondeurs ou 2 hauteurs



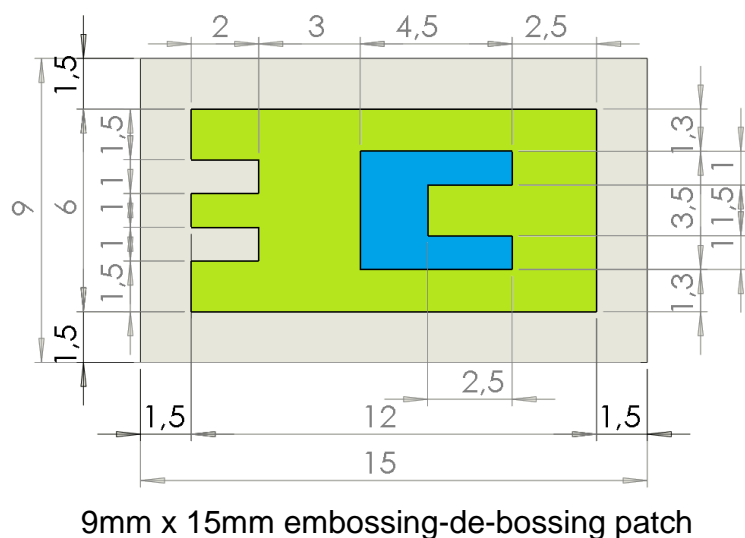
Dessiner l'outil selon les dimensions en mm ci-dessous. Sélectionner les profondeurs/hauteurs représentatif au gaufrage de votre mise en page :



-  Gaufrage positif ou négatif. Cette plage est utilisée si à l'intérieur du gaufrage il y a aussi un gaufrage négatif.



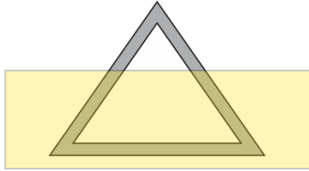
Dessiner l'outil selon les dimensions en mm ci-dessous. Sélectionner la profondeur et la hauteur représentative au gaufrage de votre mise en page :



## Triangle de présignalisation tactile

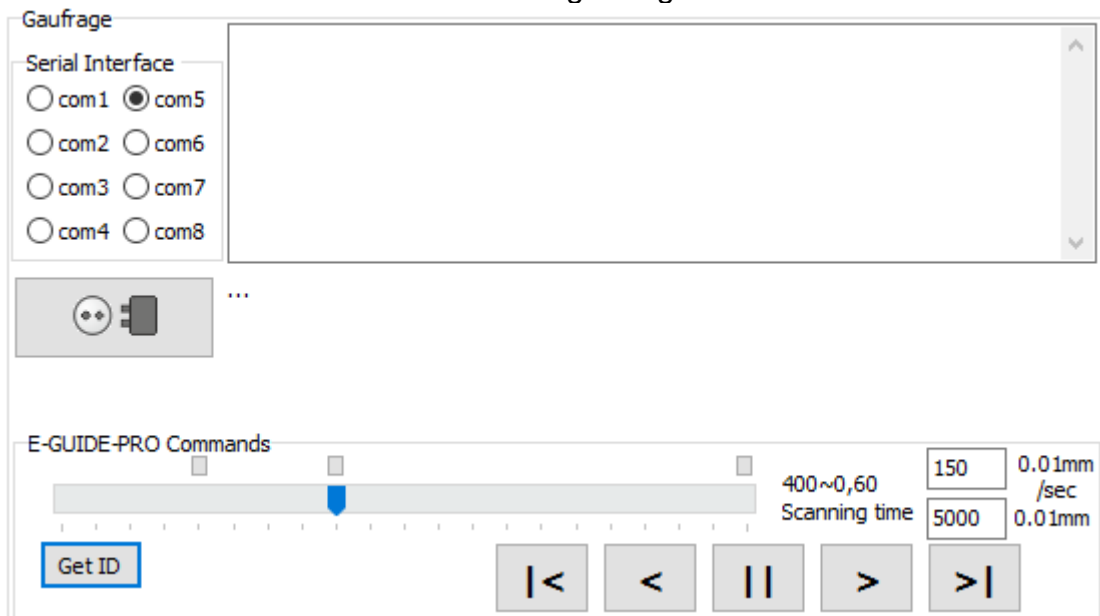




Le triangle d'avertissement tactile est plus grand que l'ouverture de la zone de numérisation froissée. Le triangle est positionné comme la ligne de base et une section des épaules des triangles gauche et droit se trouve à l'intérieur de l'ouverture..

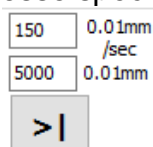


## Tester et calibrer les paramètres de l'EGUIDE-PRO

- Si le module EGUIDE-PRO est activé, des réglages sont disponibles pour optimiser la mesure du gaufrage.



- Sélectionner le com port et cliquer sur la touche de connection
- Cliquer sur la touche Get ID pour vérifier que le logiciel est connecté à l'appareil. L'appareil va répondre avec E-GUIDE et la version Firmware
- Utiliser la touche gauche/Stop/droite pour déplacer l'appareil 
- Cliquez sur l'icône de HOME pour déplacer le Creasy vers la position HOME 
- Cliquez sur l'icône MoveTo pour déplacer le Creasy vers une position spécifiée avec une vitesse spécifiée.

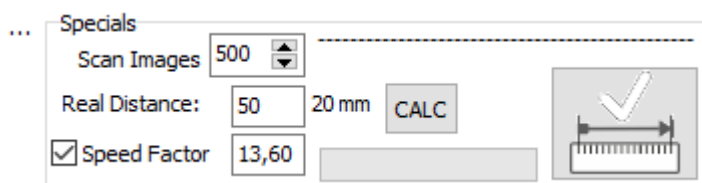


Le bouton ... donnera l'accès support au hardware. Ne changer aucun paramètre. L'accès est protégé par un mot de passe.

**Les actions ci-dessous ne sont nécessaires que si vous utilisez un EGuide-Pro. L'Eguide-Pro estime la distance pour se déplacer en estimant le temps nécessaire pour accéder à une position. Le moment de votre système Windows peut avoir un impact tel que la distance réelle déplacée peut montrer des différences au fil du temps.**

**Le EGuide-Pro2 est équipé d'un encodeur et passera automatiquement à une position demandée à une vitesse prédéfinie constante. La distance et la vitesse sont indépendantes du synchronisation du système d'exploitation Windows.**

En bas, des réglages spéciaux sont accessibles en cliquant ... sous le bouton GETID.



Le logiciel supporte un maximum de 500 images par scan. Pour les ordinateurs plus lents, une limitation en termes de mémoire ou vitesse comme le maximum de scan images doit être réglée à un nombre plus bas (par ex.. 200).

Le logiciel calcule le nombre actuel d'images et la vitesse du mouvement basés sur le maximum d'images, la distance scannée et la vitesse de mouvement minimum.

Le FAG EGUIDE-PRO se déplace sur la surface scannée jusqu'à ce que toutes les images soient mémorisées, Avec un ordinateur lent, la camera va se déplacer sur une distance plus grande que ceux plus rapides. Si, par exemple, une autre application est aussi ouverte, la distance du scan diffère à chaque scan dépendant de la charge de travail du processeur. Ceci n'aura pas d'impact sur le résultat de la mesure. Le FAG EGUIDE-PRO peut être adapté à votre PC en ajustant le facteur vitesse. Procéder aux étapes suivantes.




- Déplacer la butée dans sa position d'origine gauche.
- Placer la butée de droite en contact avec le chariot de mesure sans bloquer la vis
- Maintenant régler la distance de 50 sur l'écran principal et commencer le scan.
- Le chariot se déplace de env. 50mm en mémorisant 500 images (ou moins dépendant des réglages). A la fin du scan, le chariot revient à la position d'origine.
- Mesurer la distance entre le chariot et la butée de droite
- Insérer la distance mesurée dans le champ Real Distance
- Cliquer sur le bouton CALC
- Le facteur vitesse est recalculé et sauvé.

Même après la calibration du facteur Vitesse, il peut y avoir une variation de +- 2-3 mm dépendant de la charge de calculs du micro-processeur du PC (background Works).

Version 3.0.0 support un système de calibration de la vitesse beaucoup plus précise pour le EGUIDE-PRO. Si la calibration est exécutée une fois, les anciennes calibrations ne sont plus utilisés du tout.

- Déplacer le chariot à gauche pour commencer le positionnement.
- Fixer le bouton de blocage droit à une distance exacte de 50mm de l'extension droite du chariot afin que la distance de mouvement est d'exactly 50mm.



-  Maintenant cliquer sur l'icône de calibration pour commencer le processus de calibration.
- La calibration va durer 10-15 minutes. Ne pas interrompre la calibration. La barre de progression affichera la progression de la calibration.
- La calibration peut être répétée en tout temps. Dans tous les cas, elle doit être faite toutes les semaines pour un résultat de positionnement précis.

Si vous voulez utiliser la calibration ancienne, il faut sélectionner <Speed Factor>.

## Interface XML

Les définitions de référence peuvent être échangées entre les installations à l'aide de fichiers XML. Les références peuvent être enregistrées en cliquant sur l'icône d'exportation sur la page de référence.



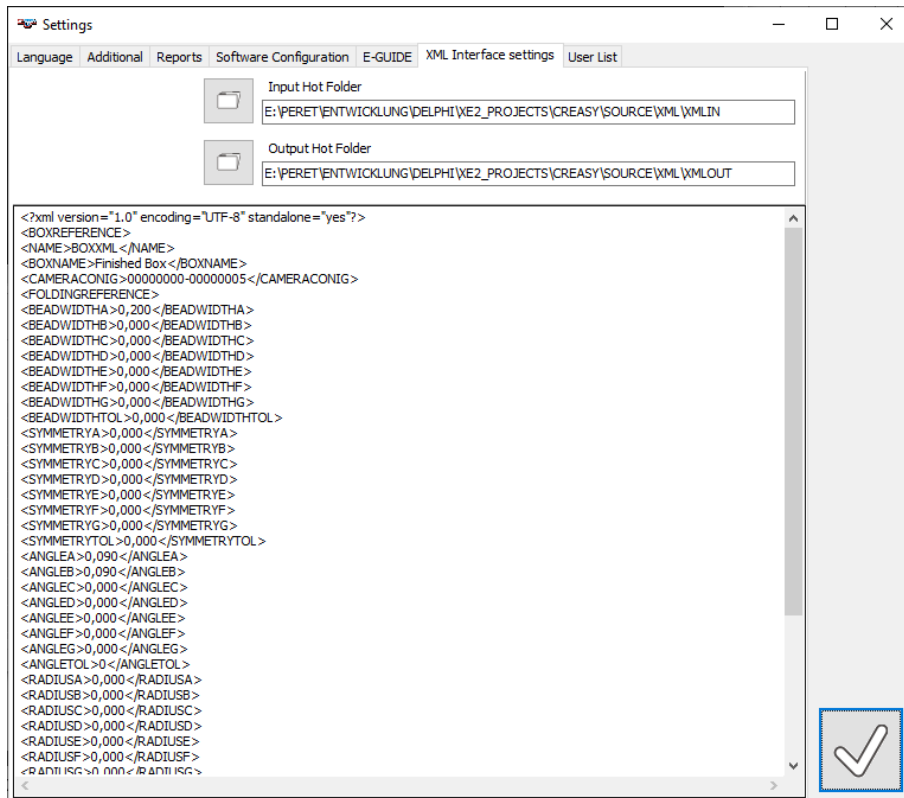
La référence actuellement sélectionnée sera enregistrée dans le dossier de sortie XML.

La référence peut être chargée dans la base de données de référence à l'aide du bouton de saisie XML.



La fenêtre d'ouverture du fichier ouvrira automatiquement le dossier d'entrée XML. Sélectionnez le fichier pour charger la spécification. Si une référence portant le nom stocké dans le fichier XML existe déjà, la spécification de référence sera remplacée par la référence XML. Si aucune référence portant le nom de la référence XML n'existe dans la base de données, la référence XML sera ajoutée à la base de données.





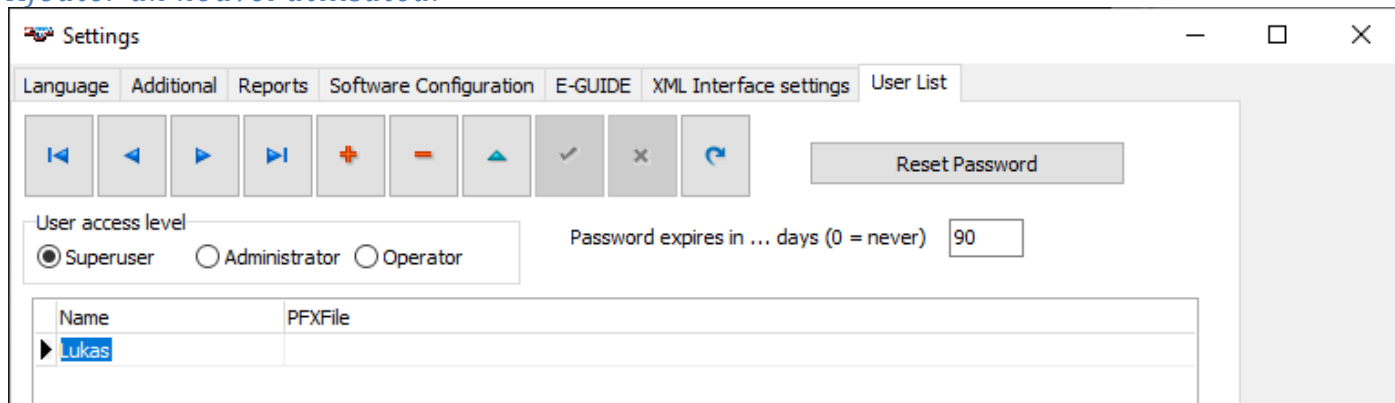
Le dossier d'entrée XML et le dossier de sortie XML sont sélectionnés dans la fenêtre des paramètres. Le fichier XML utilisé le plus récemment est imprimé dans le champ mémo.

## Superutilisateur, Administrateur, Opérateur

Le logiciel Creasy prend en charge la configuration des autorisations d'accès pour trois niveaux :

- Superutilisateur uniquement
  - Ajouter des utilisateurs, supprimer des utilisateurs, modifier l'autorisation des utilisateurs, réinitialiser le mot de passe de l'utilisateur
  - Ouvrir une nouvelle base de données
  - Créer une nouvelle base de données
  - Activer ou désactiver les licences
- Administrateur ou superutilisateur
  - Vérifier les activités par utilisateur
  - Vérification de l'appareil
  - Éditeur de boîtes
  - Ajouter, supprimer, modifier des références
  - Entrée-sortie XML
- Opérateur, Administrateur, Superutilisateur
  - Toutes les autres fonctions.

## Ajouter un nouvel utilisateur



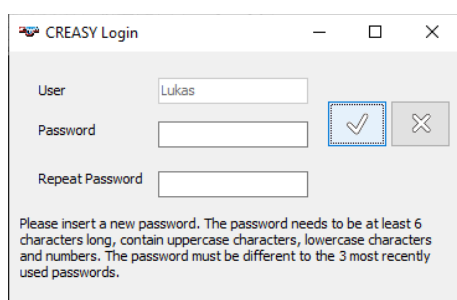
Cliquez sur l'icône + pour ajouter un nouvel enregistrement. Écrivez le nom de l'utilisateur dans le champ Nom de la table. Si une signature numérique automatique doit être ajoutée aux rapports, entrez le nom du fichier PFX et le chemin de la signature. Cliquez sur l'icône de vérification pour confirmer.

Si aucun superutilisateur n'a encore été défini, le premier utilisateur se verra automatiquement attribuer l'autorisation de superutilisateur.

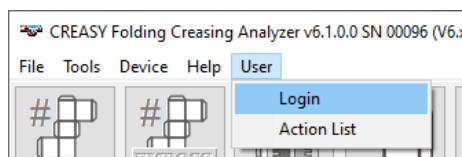
En règle générale, le délai d'expiration du mot de passe peut être configuré sur cette page. De plus, les mots de passe existants peuvent être réinitialisés.

## Accès au logiciel par connexion utilisateur

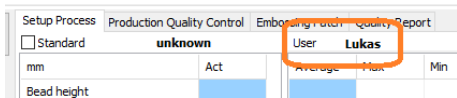
Une fois les utilisateurs créés, le logiciel vous demandera de vous connecter. Dans un premier temps, l'utilisateur devra saisir un nouveau mot de passe conforme aux règles décrites dans la fenêtre de connexion. Une fois le mot de passe expiré, l'utilisateur sera à nouveau invité à insérer un nouveau mot de passe.



À tout moment, un autre utilisateur peut se connecter en cliquant sur l'élément de connexion dans le menu utilisateur principal.



L'utilisateur est désormais affiché dans la zone de données du logiciel creasy.



L'utilisateur connecté ne peut pas être remplacé par un nom aléatoire et est présélectionné dans les modes de mesure des travaux.

Les activités effectuées par un utilisateur sont collectées dans une base de données. Sélectionnez l'élément de la liste d'actions dans le menu utilisateur pour ouvrir la base de données.

User	Action	Info	DateTime	SWVersion
Lukas	Login	New Password	16.01.2024 08:44:52	v6.1.0.0
DEFAULT	EMBOSSEING 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
DEFAULT	Login	New Password	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 09:56:46	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-RCCTest	16.11.2023 16:46:37	v6.0.0.0
DEFAULT	EMBOSSEING REFERENCE MODIFIED	New Box0	29.09.2023 09:20:52	v6.0.0.0



exporter des données vers un fichier texte ou une feuille Excel



créez une base de données d'archives avec les enregistrements actuels de la table et videz la table.



ouvrir une archive

## Base de données standards

Le logiciel CREASY offre une base de données avec des standards. Cliquer sur l'icône pour ouvrir l'interface de la base de données.

Le logiciel Creasy propose une base de données avec des normes. La base de données est au format de base de données absolue et stockée dans un seul fichier avec extension de fichier .abs. Cela facilite le transfert de références de l'installation vers une autre installation et de sauvegarder.

Le logiciel Creasy peut gérer autant de bases de données que nécessaire.

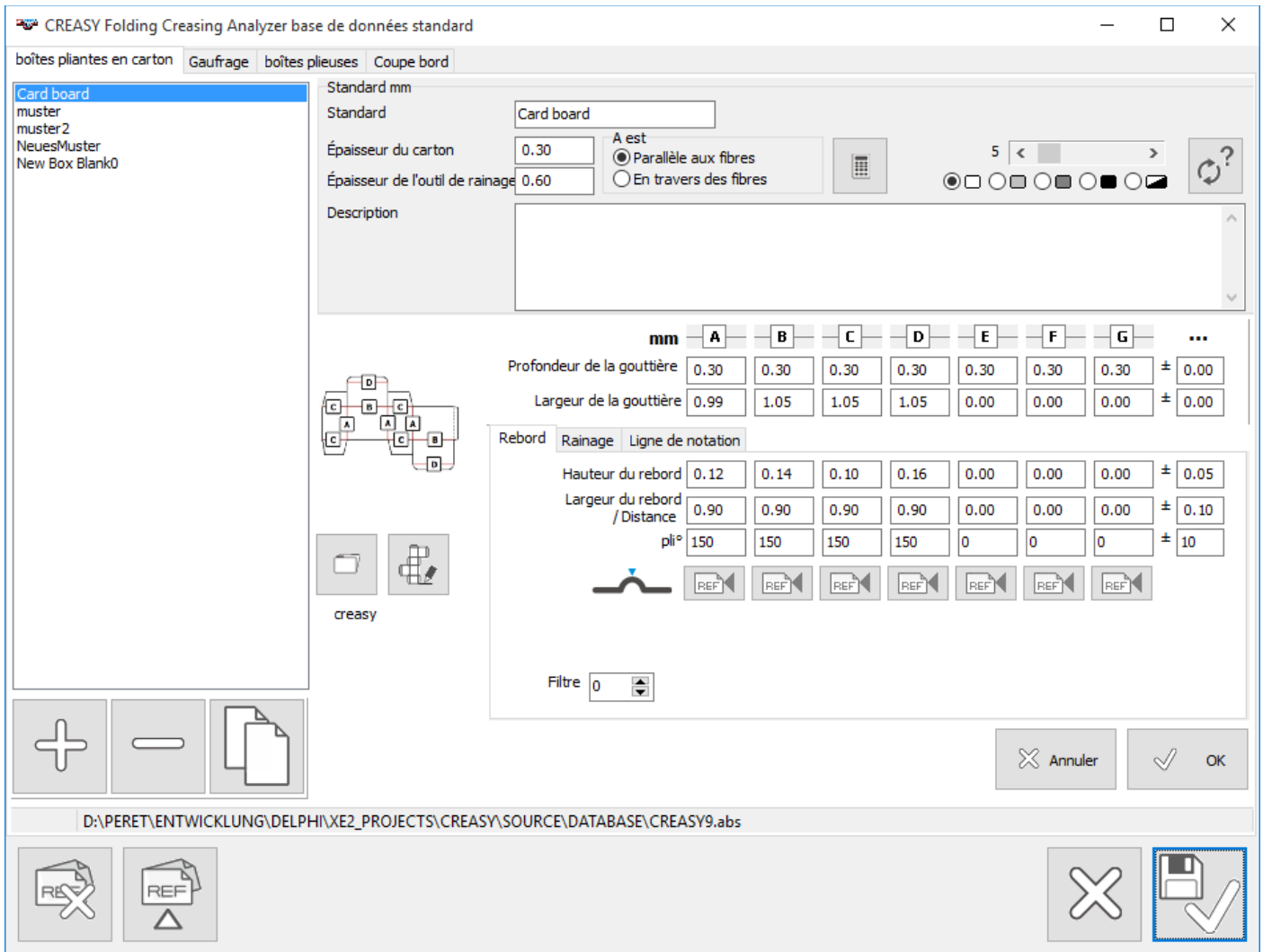
### Créer une nouvelle base de données

Sélectionnez l'élément «Fichier / nouvelle base de données» dans le menu principal. Entrez un nouveau nom de fichier et cliquez sur OK. La base de données sera créée et ouverte automatiquement.

### Ouvrir une base de données

Sélectionnez l'élément «File / Open Database» dans le menu principal. Sélectionnez un fichier de base de données existant et cliquez sur OK. La base de données s'ouvrira et toutes les références seront disponibles.

## Boîtes pliantes en carton



Dépendant des options actives, il se peut que les onglets de l'image ci-dessus apparaissent ou non

La page boîtes pliantes est utilisée pour spécifier les paramètres du processus du pli de la boîte finie. La version de base du FAG CREASY offre jusqu'à 4 différentes spécifications, une parallèle aux fibres, une en travers des fibres et 2 diagonales.

### Rebord, Round Corner, Beveled Edge, Laser Crease

La boîte finie peut avoir jusqu'à 7 différentes spécifications de pli A ...G avec la version PREMIUM. Il est recommandé de mesurer l'intérieur de la boîte finie, les mesures seront beaucoup plus précises dû au contact du carton avec l'outil femelle. Les Standards peuvent être définis, cela peut être des coins ronds – par ex. une combinaison de plis parallèles positives et négatives très proches l'une de l'autre. Cela peut être un bord biseauté, deux plis près l'un de l'autre. « Plis jumeaux » peuvent être mesurés avec une seule mesure. (PowerCrease Option). Finalement on peut également mesurer des coupes laser (LaserCrease Option). On peut spécifier

jusqu'à 7 différents types de pli par dessin (PowerCrease Option) et jusqu'à 7 positions de mesure pour l'étui fini (PowerBox Option).

Il est possible de créer sa propre base de données en ajoutant ou supprimant vos résultats de la base de données.



Cliquer sur l'icône Ajout pour ajouter un nouveau résultat. Compiler les champs et cliquer OK.



Sélectionner les résultats qui seront supprimés de la base de données. Cliquer sur l'icône Effacer pour supprimer le résultat de la liste.



Créer une nouvelle référence et copier les données du fichier sélectionné dans le nouveau fichier.


Sélectionner le résultat de la liste qui doit être modifié. Modifier le fichier et cliquer OK.


Les dimensions du refoilage et de l'outil dépendent de la position de la fibre et du pli du matériel. La base de données standard tient compte de quatre jeux différents (A), (B), (C), et (D). La version Premium peut utiliser jusqu'à 7 jeux différents de références où le nom de la référence peut être sélectionné et modifié (voir ci-dessous).

L'orientation de la boîte peut être définie comme A étant aligné en sens des fibres ou A étant perpendiculaire au sens inverse des fibres.

Dépendant du type de matériel, l'épaisseur du carton et du rainage peut être automatiquement calculée en pressant sur l'icône Calculatrice.



- Créer une nouvelle référence en cliquant sur l'icône .
- Insérer un nouveau nom dans le champ standard.
- Sélectionner l'orientation du pli A
- Basé sur l'épaisseur du matériel, la profondeur de l'outil et l'orientation de la fibre, vous pouvez calculer une proposition pour les spécifications du pli pour A et B en cliquant sur l'icône calculateur. Si vous voulez utiliser d'autres spécifications, il faut introduire les nouvelles valeurs dans les champs appropriés.

Material Thickness	0.20	A is	<input checked="" type="radio"/> parallel to fibers	
Width of creasing rule	1.50		<input type="radio"/> across the fibers	

Sélectionner les réglages de la caméra à utiliser pour mesurer le matériel:



Positionner la tête de mesure sur un pli caractéristique du matériel à analyser. Cliquer sur l'icône. Le logiciel analyse automatiquement la luminosité et le contraste et sélectionne la meilleure valeur pour ce type de matériel. La sélection sera confirmée par un bip sonore.

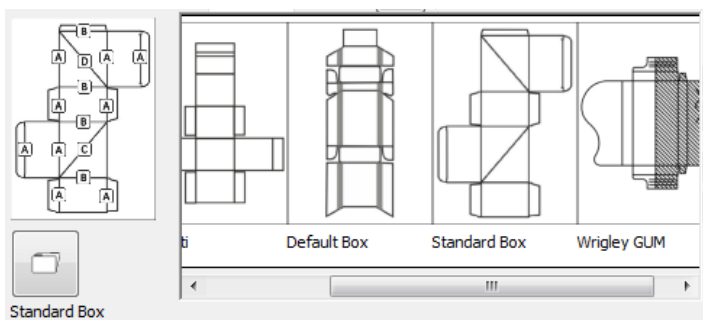
4 alignements (A), (B), (C) et (D) sont possibles pour chaque référence, un pour le pli parallèle aux fibres, un pour le pli en sens inverse aux fibres et 2 types de plis diagonal.

La version PREMIUM du software CREASY offre 7 jeux de référence par boîte qui peuvent être configurés par l'éditeur du dessin de la boîte

De plus, la version PREMIUM donne la possibilité de lier un dessin de la boîte du client à n'importe quelle référence. La version Basic utilise seulement un dessin de l'étui standard.



Cliquer sur l'icône de sélection « dessin de la boîte » pour ouvrir la liste des dessins de boîtes disponibles.



Sélectionner le dessin de la boîte en cliquant dans le graphique affiché du dessin de la boîte concerné. Relier le dessin de la boîte sélectionné à la référence sélectionnée en cliquant sur l'icône OK.



S'il n'y a pas de dessin de l'étui défini, vous pouvez ouvrir l'éditeur du dessin de la boîte en cliquant sur l'icône Box Editor. Définir le dessin de la boîte et le relier à la référence comme décrit ci-dessus..

Insérer les nombres de références et tolérances.

Spécifier le filtre pour enlever le bruit pour cette référence. Ce filtre efface de minuscules détails du profil mesuré, par ex. de petites différences de résultats de mesure avec ou sans filtre. Il est recommandé d'utiliser un filtre sur une surface rugueuse et brillante et sur une surface imprimée il est recommandé d'utiliser aucun filtre (valeur = 0) sur des coins affûtés ou sur des objets très petits..





Les valeurs de référence peuvent aussi être définies par des échantillons. Cliquer sur l'icône **Measure Sample** de la colonne en question afin de commencer le processus de mesure. Mesurer le pli des échantillons. Finalement cliquer sur OK pour sauver les nouvelles valeurs de références

mm	A	B	C	D	E	F	G	
Profondeur de la gouttière	0.51	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	0.20	± 0.05
Largeur de la gouttière	1.19	1.80	1.78	1.78	1.78	1.78	1.78	± 0.05

Rebord		Rainage							Ligne de notation	
Hauteur du rebord		0.15	0.20	0.15	0.10	0.13	0.18	0.25	±	0.03
Largeur du rebord / Distance		1.55	1.37	1.45	1.60	1.70	1.19	1.60	±	0.05
pli°		120	120	120	120	120	120	120	±	2

 REF REF REF REF REF REF REF

Filtre 0 

### Spécifiez les tolérances individuelles pour chaque type de pliage.

Pour les perles, le pli et la notation, il peut être spécifié d'une tolérance individuelle. Si vous n'utilisez pas de tolérances individuelles, la tolérance spécifiée pour le type [a] sera automatiquement appliquée à tout autre type [b, c, d, e, f, g]. Les tolérances individuelles sont prises en charge par une base de données V4.6 ou plus récente. Si votre version de base de données est plus ancienne, vous devez migrer vers la nouvelle version. Créez une nouvelle base de données dans ce cas et importez tous les enregistrements de votre base de données actuelle dans la nouvelle base de données.

Saisir les tolérances individuelles en cliquant sur le «...» à côté des noms de type de pliage.

F	G	...
0.30	0.30	± 0.00
0.00	0.00	± 0.00

0.00	0.00	± 0.05
------	------	--------

Entrez les tolérances et cliquez sur l'icône de vérification.

CREASY Tolerances

	A	B	C	D	E	F	G
Hauteur du rebord	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
Largeur du rebord	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
pli°	10	10	10	10	10	10	10
Profondeur de rainage	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Largeur de rainage	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Ligne de notation	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

A -> ABCDEFG


## Rainage

Si le module Power Crease est activé, des références peuvent être aussi insérées pour des mesures du Rainage.



Rebord Rainage Ligne de notation

Profondeur de rainage 0.18 0.18 0.23 0.00 0.00 0.00 0.00 ± 0.05

Largeur de rainage 0.91 0.84 0.86 0.00 0.00 0.00 0.00 ± 0.51



REF REF REF REF REF REF REF

50%  Filtre 10 


En cas de mesure du pli, insérer le niveau de la largeur de la mesure.

## Ligne de notation

Si le module Power Box est activé, des références peuvent être aussi insérées pour des mesures de Ligne de notation.

Rebord Rainage Ligne de notation

Ligne de notation 0.20 0.20 0.20 0.20 0.20 0.20 0.20 ± 0.05

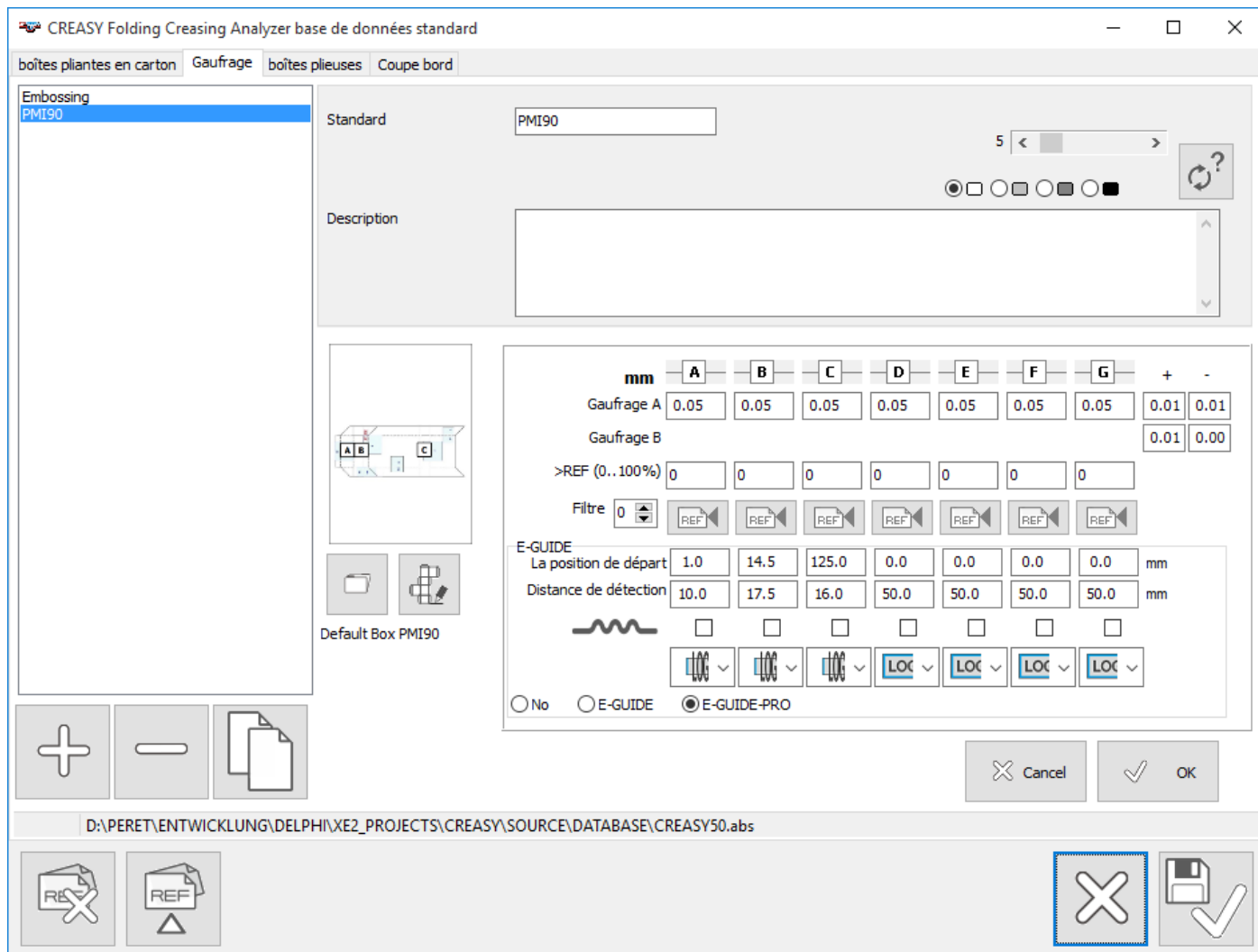


REF REF REF REF REF REF REF



## Gaufrage


Le module Power Crease permet aussi l'utilisation de références pour les gaufrages. Sélectionner la page embossing/debossing pour insérer les références et les tolérances..

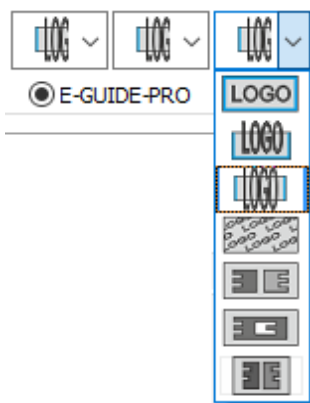


Les options EGUIDE et EGUIDE PRO demandent de plus de spécifications pour utiliser les ajustages adéquats durant les mesures. Elles seront automatiquement rappelées durant un processus de travail de mesures.

Si vous possédez un EGuide-Pro2, vous pouvez spécifier le point de départ pour le balayage comme décalage de la position de la maison. Dans le cas où un seul emplacement unique est défini pour un type de référence [A] .. [F] et l'option de pli Next Sélectionnez Auto dans les paramètres est active, les feaux de gaufrage suivants seront analysés automatiquement par la fonction de mesure du travail.

Distance de détection  Spécifier la distance du scan pour la plage refoulée.

  Afin d'optimiser le processus de la prise de l'image, il est nécessaire de spécifier si vous mesurez des collines ou des vallées



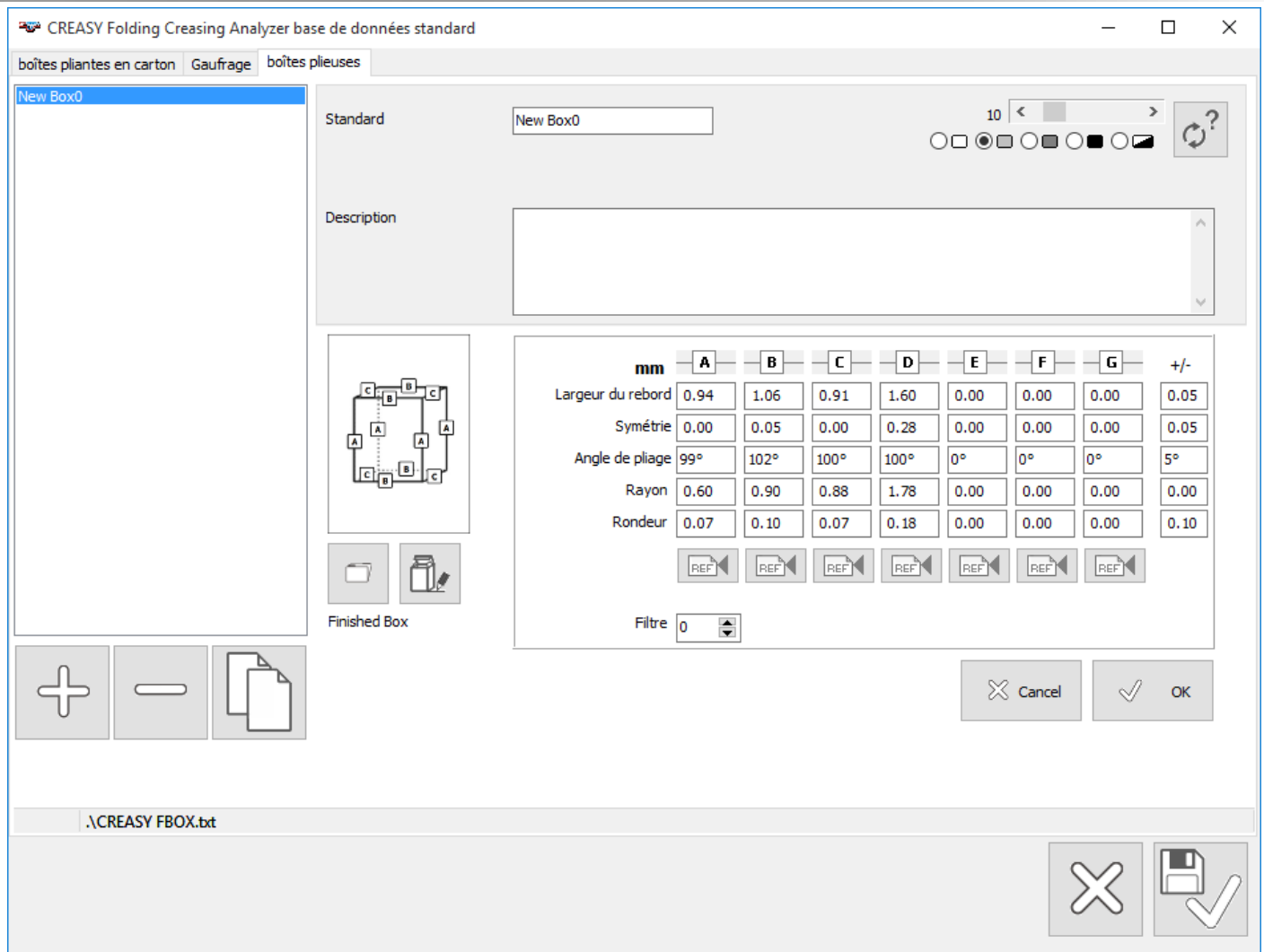
Indique au logiciel où prendre la référence de surface de votre échantillon à mesurer ou si la cible de mesure est un patch de gaufrage.

En cas de patch de gaufrage, la première référence (a) par position est toujours liée à la partie plus profonde du patch d'essai.

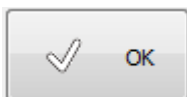
No  E-GUIDE  E-GUIDE-PRO Spécifiez la définition de référence avec un EGUIDE-PRO (motorisé), avec un EGUIDE (manuel) ou sans un support de balayage..

### ***Boîtes pliées***

Le module Power Box permet de créer la base de données pour les boîtes pliées. Cliquer OK pour sauver les modifications effectuées.



Cliquer OK pour sauver les modifications effectuées.

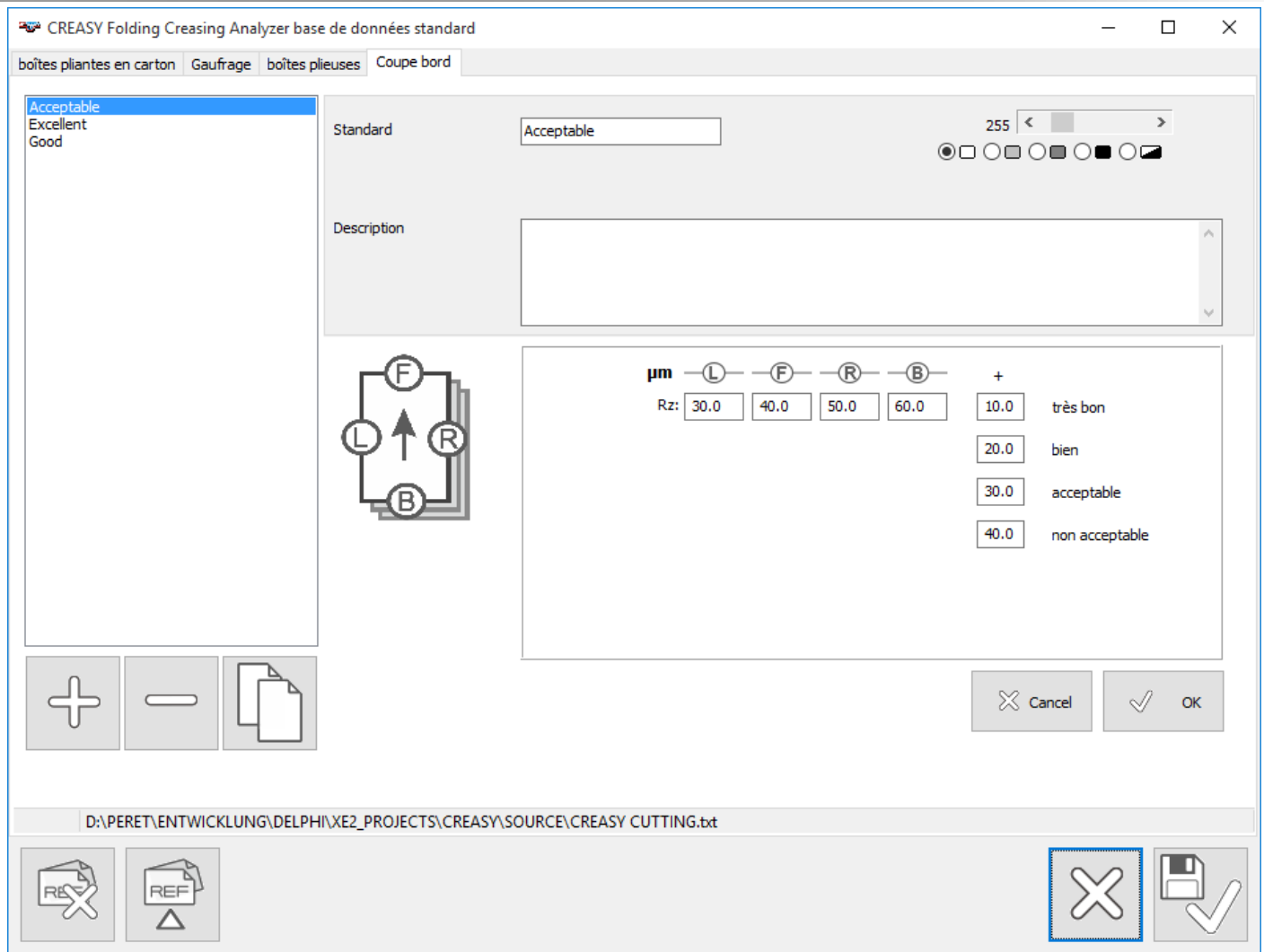


Cliquer OK pour sauver tout les modifications effectuées.

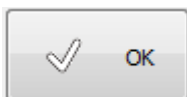


## **Coupe bord**

Le module Cutting permet de créer la base de données pour les Coupe bord.



Cliquer OK pour sauver les modifications effectuées.



Cliquer OK pour sauver tout les modifications effectuées.



### **Références importées d'une base de données globale (PowerCrease seulement)**

Si l'option PowerCrease est activée, il y aura 2 icônes supplémentaires disponibles dans le coin gauche du bouton de la fenêtre de la base de données Référence.



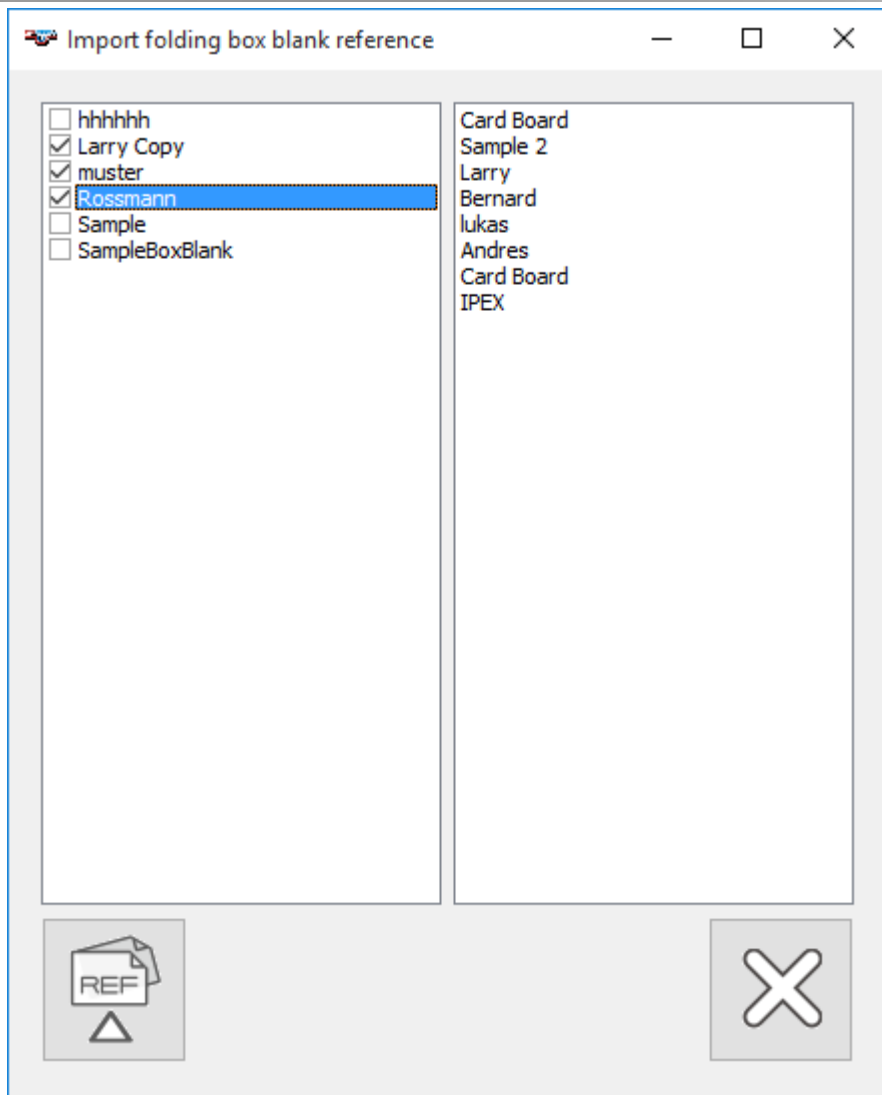
Cliquer sur l'icône CLEAR pour effacer définitivement toutes les références de la page actuelle (box blank, gaufrage, produit fini).



Cliquer cet icône pour importer des définitions de Référence de la base de données global Reference. Le software lui donnera le nom du fichier de la base de données globale. La base de données a besoin de la v3.0.0 ou plus récente. Si la base de données est une version plus veille, vous pouvez choisir de la convertir dans un nouveau format.

Les références de la base de données seront affichées sur 2 listes. La liste sur le côté gauche présente toutes les références qui ne sont pas disponibles sur votre base de données locale – vous pouvez importer les références si demandé.

La liste sur le côté droit affiche toutes les références de la base de données globales qui sont déjà disponibles dans votre base de données locale.



Sélectionner les références que vous désirez importer de la base de données globale sur la base de données locales.



Cliquer sur l'icône IMPORTER pour importer des références, cliquer SUPPRIMER pour fermer sans importer des données.

## Editeur du dessin de la boîte (Version PREMIUM seulement)

Ouvrir l'éditeur du dessin de la boîte en sélectionnant l'éditeur de la boîte dans le menu.



Ouvrir un dessin existant ou importer un dessin de n'importe quel dossier, les formats JPG, BMP, PNG sont supportés. L'importation va automatiquement redimensionner le dessin pour les 3 résolutions demandées par le logiciel CREASY.



Comme alternative l'image d'origine peut être récupérée en la sélectionnant dans le dossier PDF, la copier dans le bloc-notes Windows et en cliquant sur l'ancien icône de l'éditeur de la boîte.



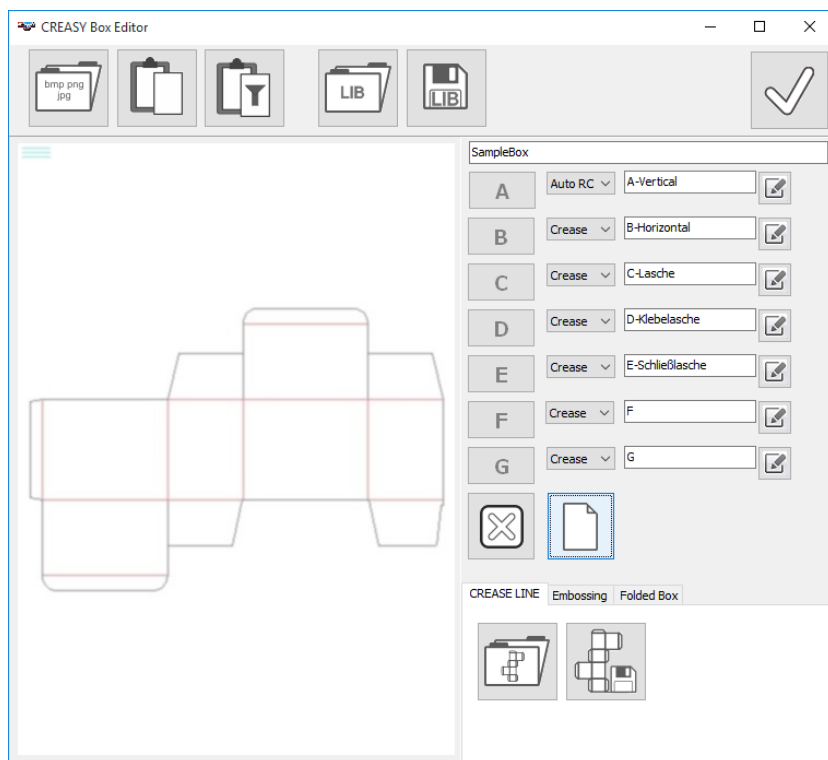
Dans le cas où le contraste de l'image d'origine n'est pas suffisant, vous avez la possibilité d'appliquer une correction en utilisant cet icône, ceci améliorera la visualisation de votre dessin.



Les boîtes prédéfinies de la librairie peuvent être téléchargées en cliquant sur l'icône LIB.



Recharger précédemment les dessins des boîtes en cliquant sur l'icône.



Cliquer sur l'icône "Supprimer" pour supprimer le dessin de toutes mesures définies précédemment.

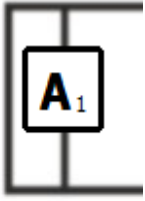


Sélectionner le type et la position du refoulement que vous désirez définir.

Une prévisualisation suivra la flèche de la souris et vous pourrez la positionner à l'endroit souhaité.

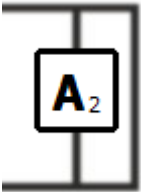


Déplacer le rectangle sur le dessin de la boîte et cliquer sur la touche gauche de la souris pour enregistrer la nouvelle position.



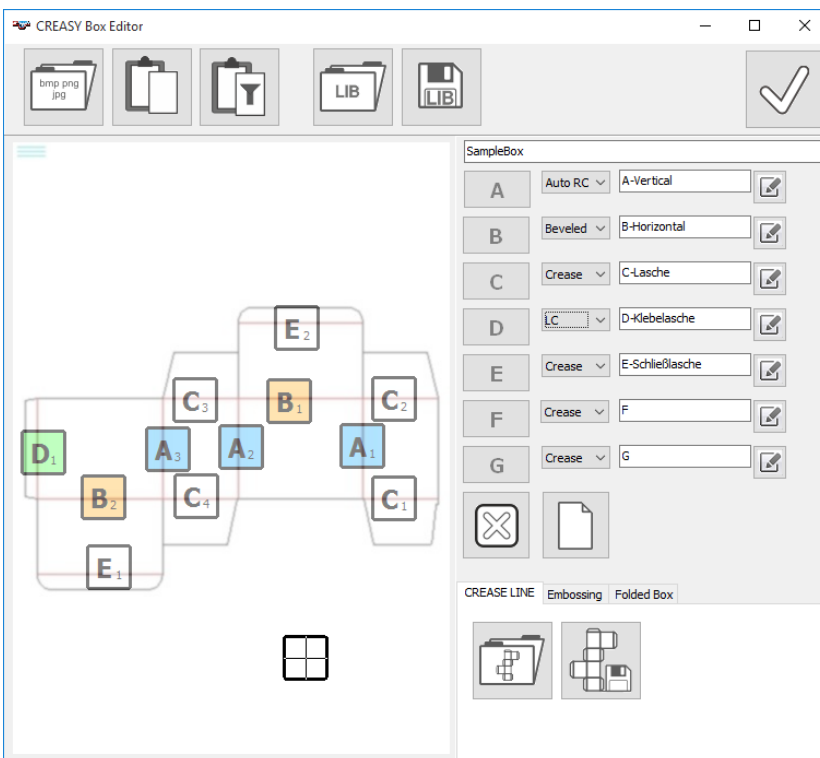
La nouvelle position de type [A] est (1), c'est la première mesure.

Introduire la mesure suivante.



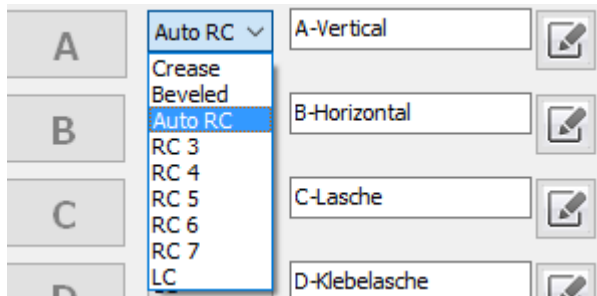
La nouvelle position de type [A] est (2), c'est la deuxième mesure.

Positionner de la même manière la totalité des refoulements [A]. Maintenant sélectionner l'icône [B] et procéder de la même manière avec [C] et [D].



La boîte pliée peut avoir les différents types de plis : comme des plis simples, des coins ronds, des bords biseautés ou des plis laser gravés. Comme les algorithmes de mesure sont différents, le type de crease à mesurer doit être prédéfini à la position appropriée. Le type peut être choisi :





Les positions seront affichées en couleur selon le type choisi



Sélectionner 'Crease' pour un pli standard



Sélectionner 'Beveled' for Beveled Edge (twin bead)



Sélectionner 'Auto RC' pour une auto-détection du nombre de lignes du pli en cas de plis multiples (Round Corner)



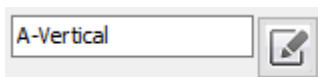
'RC3'..'RC7' Sélectionner le nombre de plis en cas de plis multiples (Round Corner)



Sélectionner 'LC' pour un pli 'Laser Crease'.



Pour effacer une position de mesure sélectionner cet icône, déplacer la souris sur la position à annuler et cliquer avec la touche gauche de la souris sur la position appropriée.



Renommer une position en insérer un nouveau nom et cliquant sur l'icône approprié (le premier caractère est visualisé dans l'icône)

Toutes les positions qui ont déjà été insérées seront renommées automatiquement

Dans le cas d'une mesure de refoulement multiple, le nombre de plis peut être sélectionné.

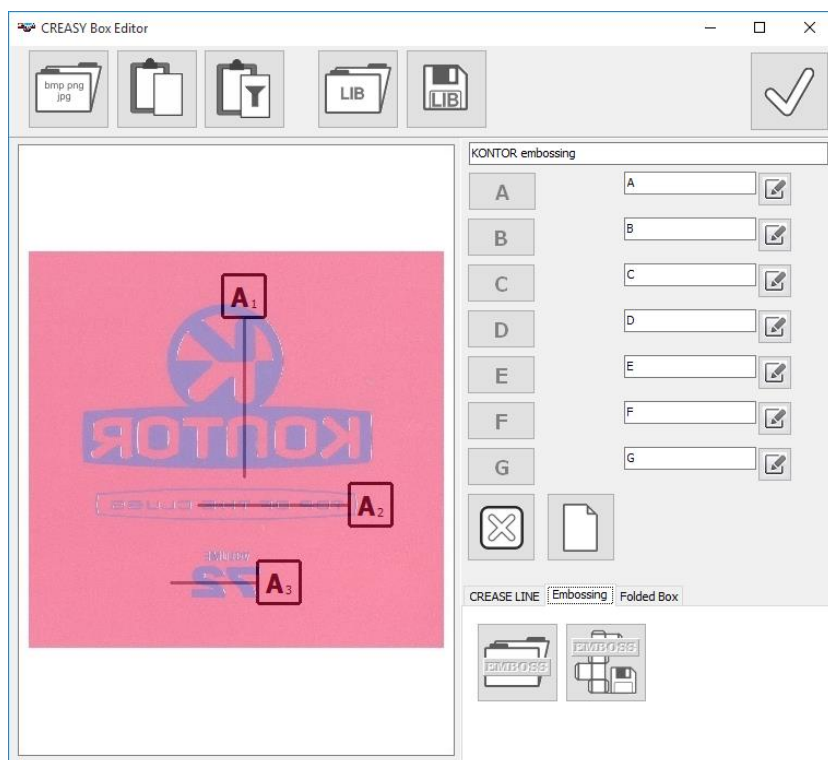


Sauver le dessin de la boîte

### **Définir les emplacements de mesures pour les gaufrages (seulement Power Crease)**

Les emplacements des références pour des mesures de gaufrage sont insérés de la même manière que pour les emplacements de mesure du pli. Sélectionner l'éditeur de la boîte et insérer A..G selon l'emplacement en question.

Afin d'ajouter également la direction du scanning, presser la touche gauche de la souris et la maintenir presser en dirigeant la souris vers la direction demandée. Si la touche CTRL est pressée, seulement des directions verticales et horizontales sont acceptées.



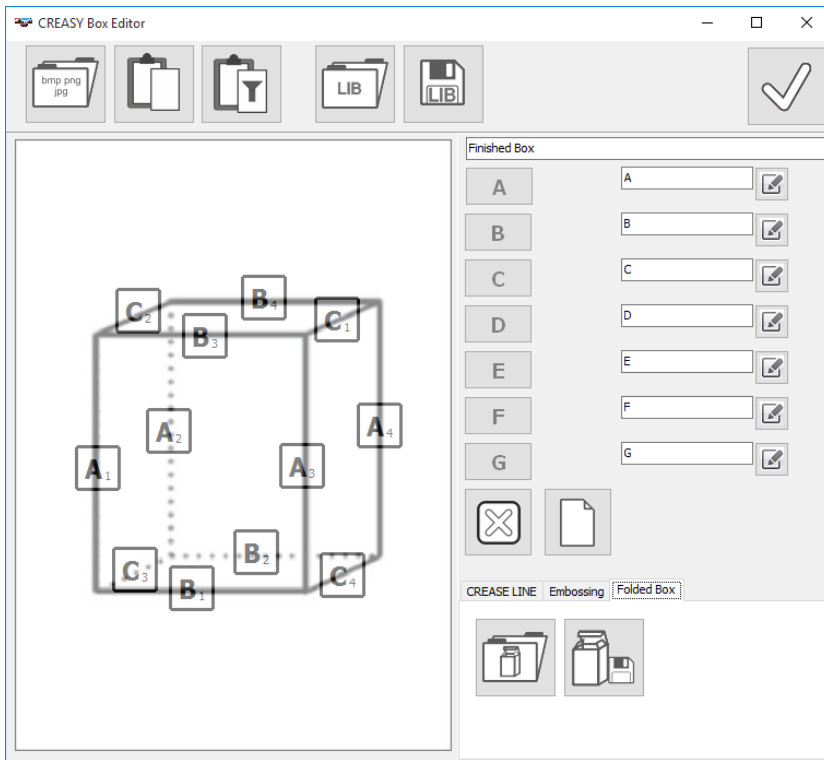
Sauver l'éditeur de référence Embossing.



Ouvrir la référence actuelle Embossing.

### ***Définir les positions de mesure pour l'étui fini (seulement Power Box)***

Les emplacements de référence pour les mesures de boîtes finies sont insérés de la même manière que pour les emplacements des mesures du pli. Sélectionner l'éditeur de la boîte et insérer A..G..











Ouvrir un éditeur de la boîte pliée



Sauver l'éditeur en tant qu'éditeur de boîte pliée

## Procédure typique pour définir les nouveaux standards.

-  Ouvrir la fenêtre librairie des standards
-  Créer un nouveau standard vide.
- Taper le nom du standard
-  Insérer l'épaisseur du matériel, la largeur du couteau et calculer la dimension de l'outil.
-  Créer ou sélectionner le dessin de la nouvelle boîte si nécessaire.
-  Lier le nouveau dessin de la boîte avec le standard en le sélectionnant dans la liste.
-  Proposition pour l'ajustage de la luminosité et du contraste
-  Mesurer la boîte de référence qui fonctionne correctement en production, si nécessaire.
- Insérer les tolérances.
-  Sauver les standards dans la base de données.

## Initialiser la caméra

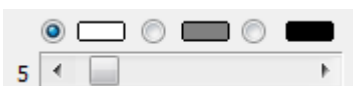


Cliquer sur "Aperçu" pour commencer l'analyse de l'image



Un voyant clignotant gauche indique que la camera est active. Le voyant droit indique que la touche de mesure du Creasy est appuyée, une nouvelle image a été capturée et le logiciel analyse l'image

Sélectionner le type de luminosité du matériel analysé (blanc, gris, noir). Utilisez la barre de réglage pour affiner la luminosité. Pour les réglages standards voir ci-dessous..



## Fonctions de mesure:



Mesurer les caractéristiques du refoulement



Mesurer la profondeur de la rainure



Mesure de plis jumeaux (Beveled Edge)



Mesure de plis multiples



Laser Crease



Mesure du Ligne de notation



Mesurer le refoulement et la rainure et création du profil du carton



Mesurer le gaufrage



Mesurer les plages de la structure du gaufrage selon exemple.



Mesurer le gaufrage en utilisant E-GUIDE



Mesurer les caractéristiques de la boîte pliée.

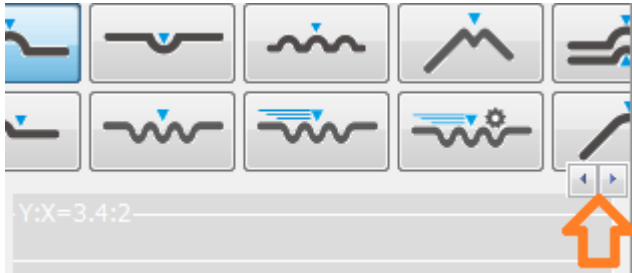


Mesurer la pointe



Mesurer la section transversale d'une ligne de pliage

S'il y a plus de 8 fonctions sélectionnées, vous pouvez faire défiler des fonctions supplémentaires dans la fenêtre en cliquant sur les flèches.



## Effectuer une mesure

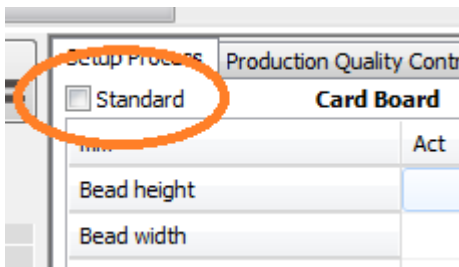
- Cliquer sur "Aperçu" si aucune image ne s'affiche dans la fenêtre « Aperçu » [A]
- Sélectionner la fonction de mesure
- Positionner l'appareil parallèle au refoulement de sorte que celui-ci soit centré dans l'ouverture.
- Appuyer sur la touche de l'appareil et le maintenir enfoncé jusqu'à que l'image capturée apparaisse dans la fenêtre d'analyse [B]

Le logiciel calcule automatiquement les dimensions et affiche les résultats dans [C] et [D].

## Réglage du processus

Mesurer sur des positions différentes et rassembler les données dans une statistique.

En analysant une nouvelle boîte, il n'y aura pas de standard prédéfini disponible. S'assurer que la sélection en question n'est pas cochée.



Une fois que la boîte est disponible, il est nécessaire d'ajuster les valeurs avant de commencer la production. Dans ce cas, vérifier la sélection Standard afin de comparer les mesures actuelles avec les références. Si ces mesures sont hors tolérance, le chiffre sera affiché en rouge.



Supprimer les statistiques, commencer une nouvelle statistique

## Mesurer la première position



Ajouter la valeur au tableau statistique. Toutes les mesures seront automatiquement ajoutées aux statistiques tant que vous n'appuyez pas une deuxième fois sur cet icône.



Effacer la dernière mesure de la statistique.

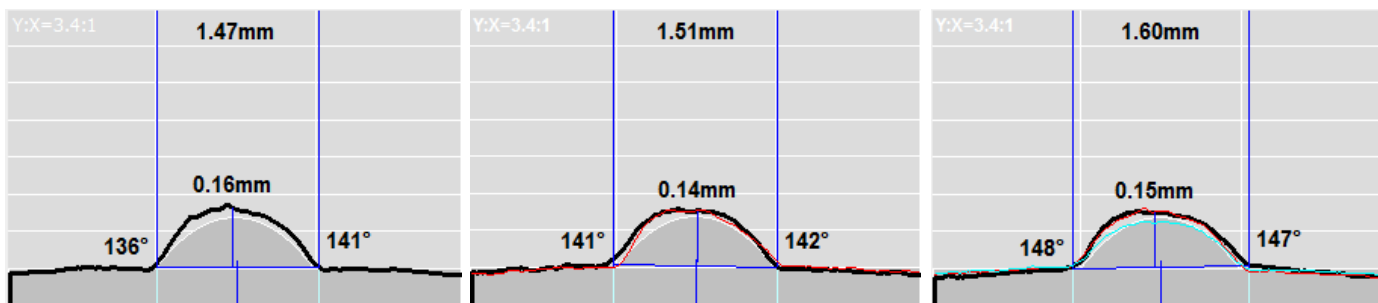
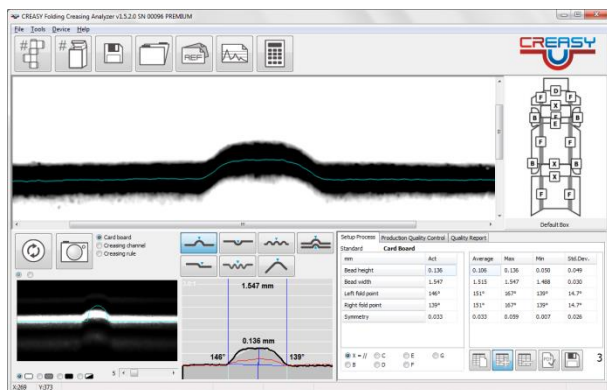


Cliquer sur cet icône pour créer un rapport PDF des statistiques; cette fiche de qualité est automatiquement sauveée.



Cliquer sur cet icône pour sauvegarder toutes les mesures dans un tableau. Important: : afin de ré-importer les données pour continuer d'ajouter des mesures, il est nécessaire de vérifier l'option 'Output Header' dans la fenêtre configuration. Recharger les données en cliquant 'Charger les valeurs de mesure' dans le menu fichier..

## Mesure la rainure



L'axe vertical est agrandi d'un facteur indiqué dans le coin en haut à gauche (Y:X = 3.4 : 1 dans l'exemple ci-dessus). Cet agrandissement permet de mieux évaluer la forme et de mieux percevoir les petites différences quant à la hauteur et la forme du refoulement.

La courbe est affichée en gris. La largeur de la rainure est affichée en haut de la fenêtre. La hauteur de la rainure est affichée en haut de la courbe. L'angle gauche et droit est affiché sur le point gauche, resp. droit du pli. La symétrie est affichée en tant que différence entre la perpendiculaire de la hauteur maximale et la moitié de la base du refoulement.

La matière produite par le processus de pli est mesuré comme Arc Longueur % et calculé comme suit:



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

La mesure précédente est affichée sur une ligne rouge. La moyenne de la rainure est affichée en bleu.

## Mesurer les caractéristiques du rainage



CREASY Folding Creasing Analyzer v1.5.6.0 SN 00096 PREMIUM

File Tools Device Help

CREASY

MyBoxBlank

Card board

0.118 mm

Standard		Card Board			
mm	Act	Average	Max	Min	Std.Dev.
Crease depth	0.118				
Crease width 50%	0.846				
Opening	0.688				

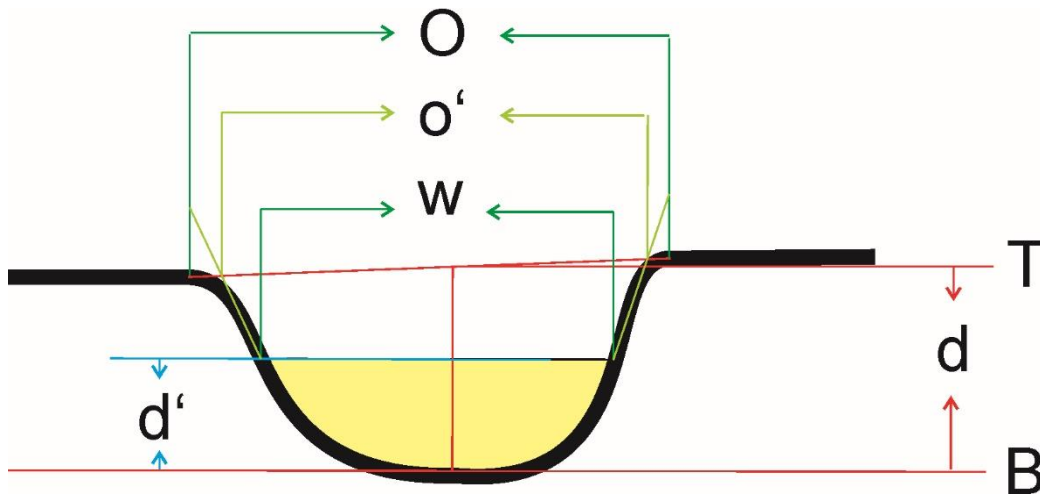
A = //     C     E     G  
 B     D     F

La profondeur de la rainure est mesurée et affichée.

Les mesures de la profondeur du pli montrent la déformation de la matière.

La largeur est mesurée à 50% de hauteur, car la mesure de la largeur en haut du pli est trop floue.

L'ouverture montre la différence de la largeur à 50% et la largeur à la surface du matériel. Ceci peut être prédéfini dans le menu Ajustage.



Profondeur du pli =  $d$

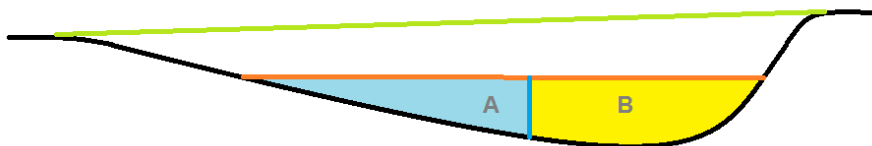
Profondeur du demi pli =  $d \cdot 50\% = d'$

Largeur du pli =  $W$

Interprétation étroite de l'ouverture du pli =  $o' - W$

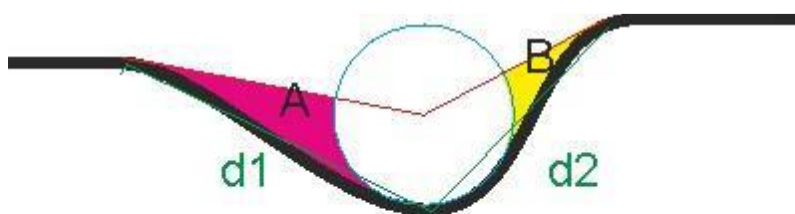
Interprétation large de l'ouverture du pli =  $O - W$

Le module Power Crease permet des mesures supplémentaires..



Section =  $A + B$

Symétrie =  $B / (A + B)$












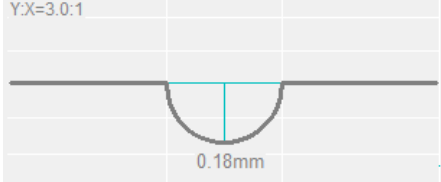
$f1 = A/d1$   $f2 = B/d2$

Profile =  $\max(f1, f2) - \min(f1, f2)$



## Mesures manuelles du refoulement et de la rainure



		<p>Placer le pointeur de la souris sur le point de rebord et surface du carton à gauche</p>
		<p>Appuyer sur la touche gauche de la souris et la maintenir enfoncée</p>
		<p>Faire glisser la souris sur le point de la rainure et surface plate du carton à droite</p>
		<p>Maintenir la touche gauche de la souris enfoncée et cliquer simultanément sur la touche droite.</p>
		<p>Faire glisser la souris au fond de la rainure (au sommet du rebord). Une rainure (un rebord) virtuelle sera visualisée</p>
		<p>Relâcher la touche gauche de la souris . Le résultat (la profondeur de la rainure) s'affiche</p>

## Mesures de rainures multiples (Round Corner)



Des coins arrondis sont obtenus en utilisant la technologie de rainures multiples. Dans ce cas, plusieurs rainures sont produites très proches l'une de l'autre. Sélectionner le nombre de rainures dans la fenêtre « Réglages ».



Sélectionner 1 afin que le logiciel détermine automatiquement le nombre de plis et rainures et leurs distances.

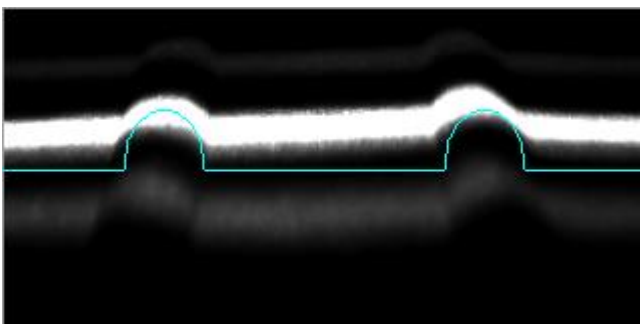
Positionner le CREASY bien au centre sur la multi-rainure et presser sur la touche de mesure.

## Mesure des plis jumeaux

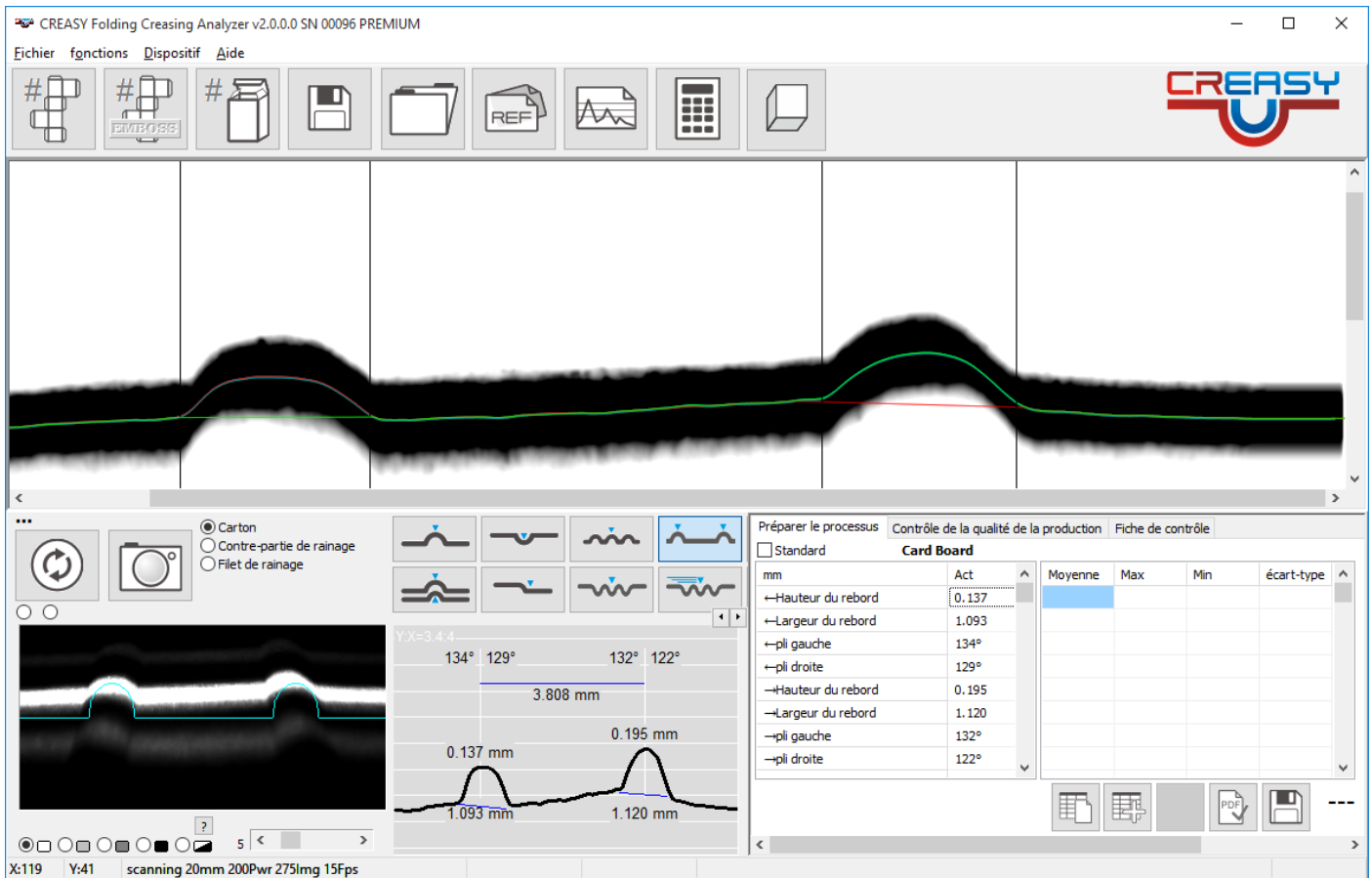


Pour créer un bord biseauté, deux plis près l'un de l'autre sont utilisés. Les plis jumeaux peuvent être mesurés avec une seule mesure tant que la distance est inférieure à 4mm.

Centrez la ligne des plis jumeaux à une distance semblable à droite et gauche de la fenêtre de prévisualisation



Pressez le bouton de mesure du dispositif, déclencher une mesure



Faites défiler la liste utilisant en bas la barre de défilement pour montrer des données de mesure supplémentaires.

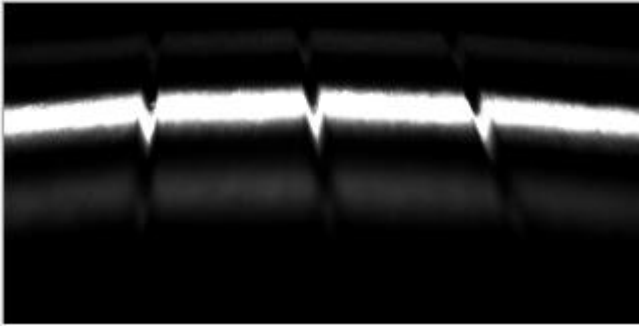
mm	Act
←pli gauche	134°
←pli droite	129°
→Hauteur du rebord	0.195
→Largeur du rebord	1.120
→pli gauche	132°
→pli droite	122°
Distance	3.808
Symétrie	0.037

Le Logiciel calcule la hauteur, la largeur, les angles pliants pour les deux plis. De plus, une distance et une symétrie sont calculées et affichées.

## Mesure de coupe Laser



En raison de la forme spéciale des coupes laser, il y a une fonction spéciale disponible pour mesurer la profondeur et la distance.



Pressez le bouton de mesure du dispositif pour déclencher une mesure.

CREASY Folding Creasing Analyzer v2.0.0.0 SN 00096 PREMIUM

Eichier fonctions Dispositif Aide

CREASY

0.187 0.202 0.186

Préparer le processus Contrôle de la qualité de la production Fiche de contrôle

Standard **Card Board**

mm	Act	Moyenne	Max	Min	écart-type
Profondeur de rainage	0.192				
Distance	1.960				

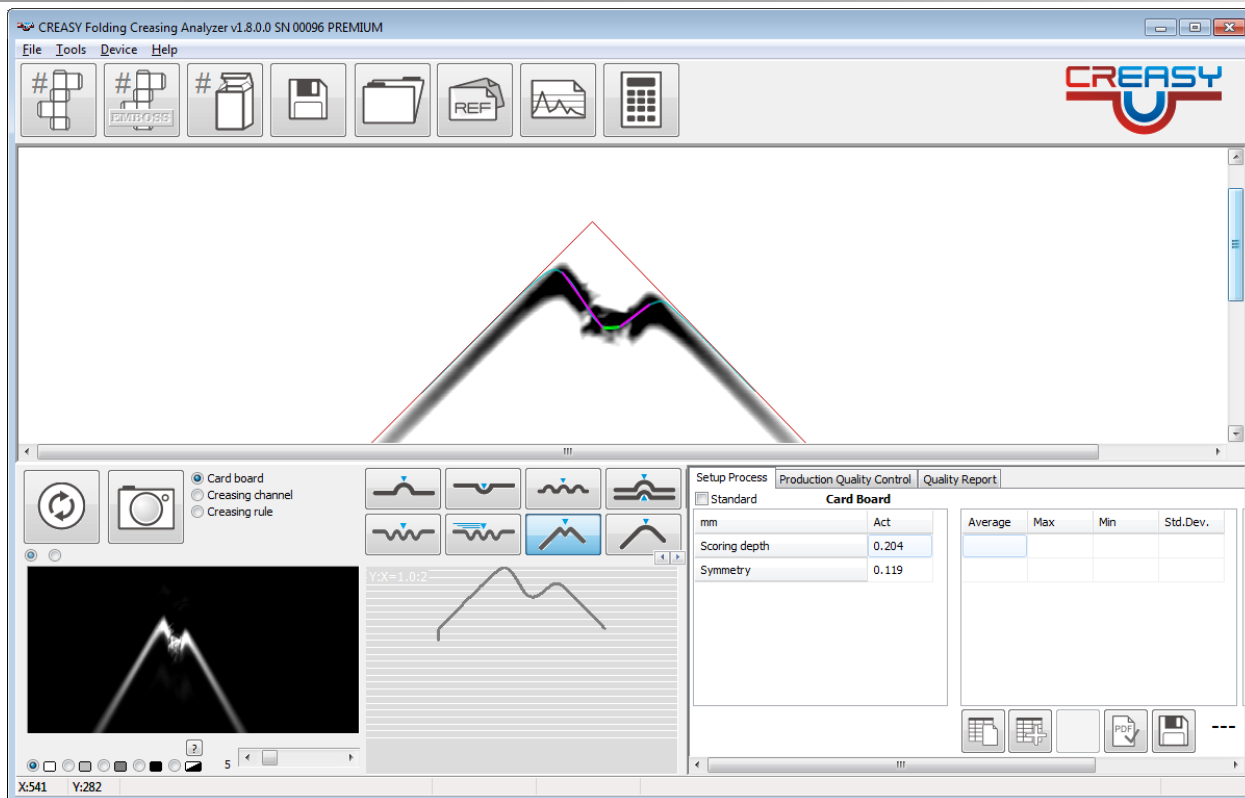
X:7 Y:251 scanning 20mm 200Pwr 275Img 15Fps

## Mesure de la profondeur de la coupe

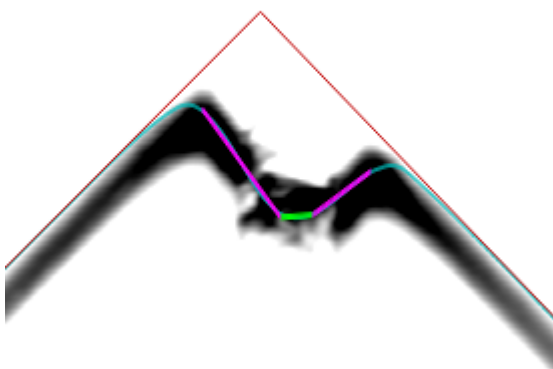


La profondeur de la coupe ne peut pas être mesurée à plat car la coupe est partiellement cachée. Pour ceci utiliser l'outil PowerBox. Insérer l'échantillon dans le support et le maintenir avec le cube métallique.

Les plis doivent être faits méticuleusement de telle manière que le carton ne soit pas détruit.



Maintenant la profondeur de la coupe peut être mesurée (lignes roses dans l'image ci-dessous)



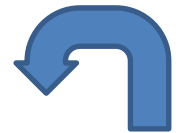
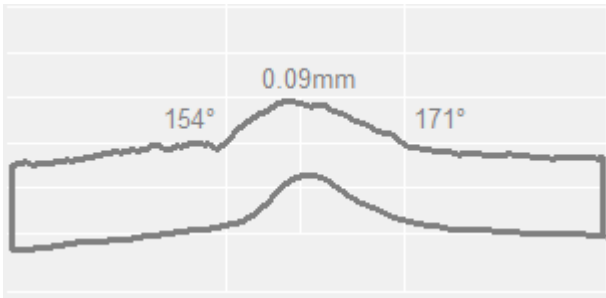
Si les plis ne sont pas faits correctement, le carton peut légèrement casser, montrant une partie plate entre les deux coupes ou visualisant les fibres du carton. De plus, si la longueur des deux lignes est très différente l'une de l'autre, la qualité du pli est mesurée en termes de symétrie (égale à la différence entre les 2 longueurs de lignes).

Une mauvaise préparation entraîne des valeurs de mesure erronées!

## Mesurer la section du carton



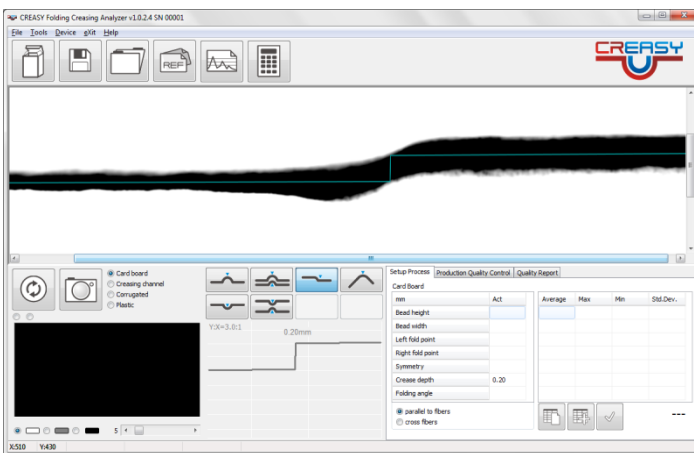
Mesurer le refoulement, tourner le carton à 180° et mesurer la rainure. La coupe du carton s'affiche..









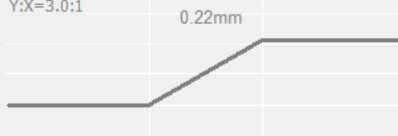
## Mesurer le gaufrage sur de grandes surfaces







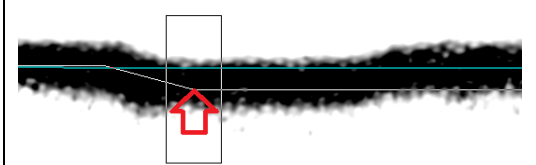

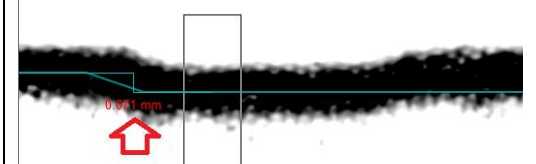

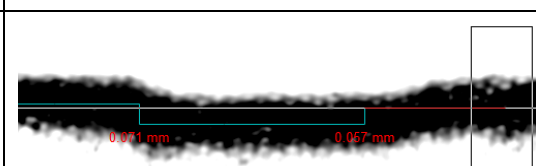

Cliquer sur l'icône gaufrage



Mesure manuelle des différences de hauteur:

		Placer le pointeur de la souris sur la surface plate du carton en haut. Une ligne horizontale est tirée en déplaçant la souris.
		Appuyer sur la touche gauche de la souris et la maintenir enfoncée
		Faire glisser la souris sur la surface du gaufrage inférieur
		Relâcher la touche gauche de la souris et le résultat s'affiche

## Mesure manuelle de gaufrages multiples

		Déplacer le pointeur de la souris sur le coin en haut du pli. Une ligne horizontale est tirée quand la souris est déplacée.									
		Presser le bouton gauche de la souris et le maintenir pressé.									
		Déplacer le pointeur de la souris sur le deuxième niveau du pli..									
		Confirmer le deuxième niveau en cliquant sur le bouton droit de la souris et maintenir pressé le bouton gauche. La différence de hauteur est calculée et affichée dans la fenêtre principale.									
		Continuer à insérer les autres gaufrages en cliquant sur le bouton droit de la souris jusqu'à ce que toutes les différences de hauteur soient calculées.									
	<table border="1" data-bbox="277 1171 815 1335"> <tr> <td>Standard</td> <td>Card Board</td> <td></td> </tr> <tr> <td>mm</td> <td>Act</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Embossing</td> <td>0.064</td> <td></td> </tr> </table>	Standard	Card Board		mm	Act		Embossing	0.064		Relâcher le bouton gauche de la souris pour obtenir la moyenne du résultat de mesure.
Standard	Card Board										
mm	Act										
Embossing	0.064										

## Structure de gaufrage (Embossing / Debossing)

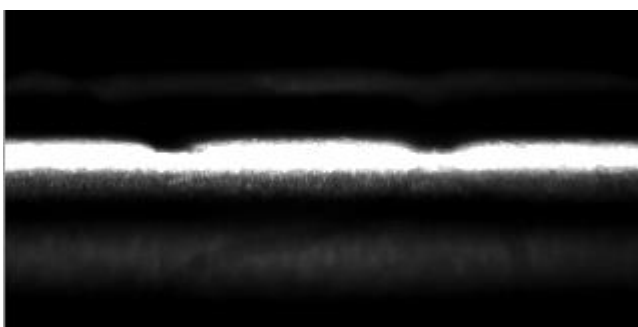
Dans plusieurs cas, le gaufrage est composé seulement de petites lignes ou caractères, de telle sorte qu'il peut y avoir plusieurs plages de gaufrage dans une image capturée de l'appareil.

De plus, les plages de gaufrage ne sont pas nécessairement uniformes en lignes droites mais elles sont composées de courbes, de lignes plus larges et plus petites. Cela ne permet donc pas une mesure manuelle.

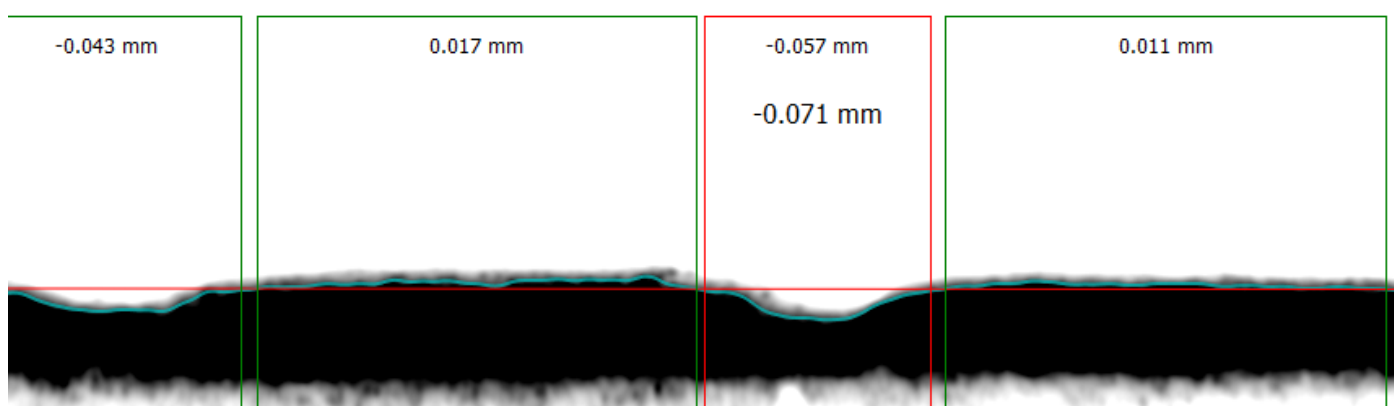
La version 1.5.0 du logiciel a un outil supplémentaire pour mesurer automatiquement les déviations de hauteur dû au gaufrage.



Positionner l'ouverture sur l'icône du gaufrage, texte, dessin. Vérifier que les plages du gaufrage soient visibles à l'intérieur de la fenêtre de prévisualisation. En bougeant légèrement l'appareil, la différence visible est mise en évidence entre la surface et la plage de gaufrage.



Presser le bouton de mesure de votre appareil. Le logiciel prend en photo l'image et détecte automatiquement les plages hautes et basses. Il va également mesurer les déviations de hauteur et calculer le gaufrage maximum. Le maximum sera mis en évidence en rouge.



Les valeurs en haut représentent la différence de hauteur entre la surface actuelle et la hauteur de surface moyenne (ligne rouge).

La profondeur physique sur l'exemple ci-dessus est -0.071mm. Elle est calculée entre la différence de hauteur des gaufrages adjacents:

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

La valeur de gaufrage maximum est ajoutée dans le tableau.

Standard	Card Board
mm	Act
Embossing	-0.071

Mesurer plusieurs endroits et calculer les statistiques:

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



En cas de gaufrage négatif (chiffre négatif), la valeur MIN est la plus appropriée pour contrôler le processus de fabrication.

En cas de gaufrage positif (chiffre positif), la valeur MAX est la plus appropriée pour contrôler le processus de fabrication.

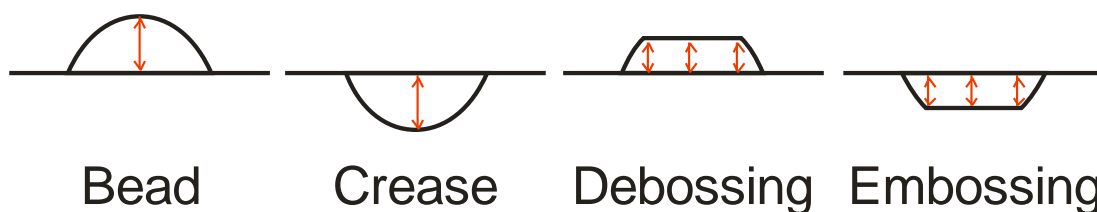
En général, il est recommandé de mesurer le côté intérieur de la boîte pour réduire l'impact de l'impression sur les résultats de mesures.

**ATTENTION : La calculation du gaufrage diffère de la calculation de la hauteur du refoulement et la profondeur de la rainure.**

Le refoulement et la rainure sont censés avoir plus ou moins des formes rondes. La hauteur et la largeur sont donc calculées au point maximum de la surface du matériel.

Le gaufrage est censé avoir une surface plate en haut et en bas de la ligne. Le gaufrage est donc calculé en rapport avec la profondeur moyenne et la hauteur moyenne de la plage gaufrée.

Le résultat montre que la valeur du gaufrage est plus basse que la valeur du pli.



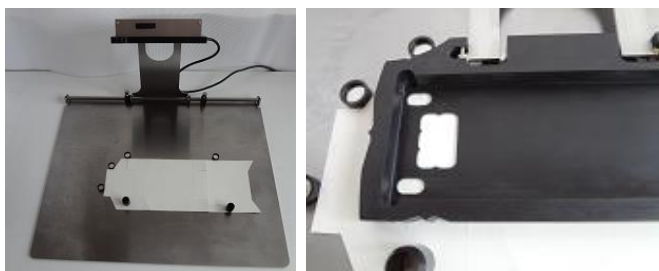
## Mesurer le gaufrage en utilisant E-GUIDE



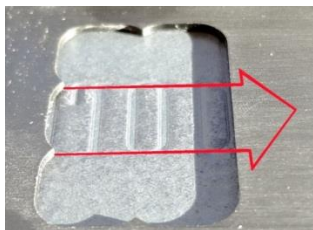
Le E-GUIDE permet un contrôle 100% de la plage refoulée.

### Configurer le E-GUIDE

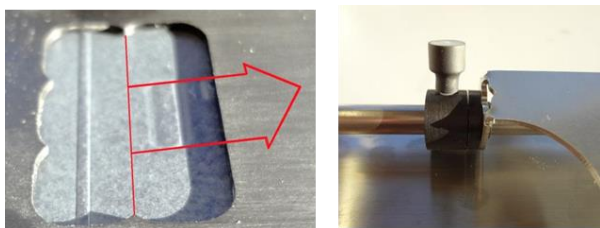
Positionner l'échantillon sur la table et le fixer avec les aimants. Prendre l'appareil CREASY hors du support et abaisser le support.



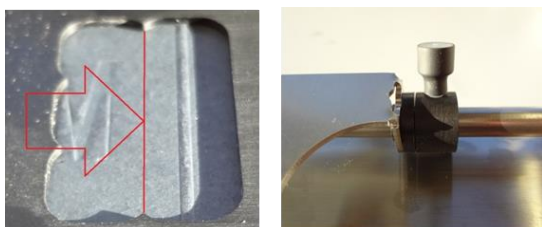
Déplacer la boîte sous le support jusqu'à ce que la plage refoulée soit bien centrée.



Déplacer le support au point de départ de la plage refoulée et fixer la position avec une vis.



Déplacer le support jusqu'au bout de la plage refoulée et fixer la position avec l'autre vis.

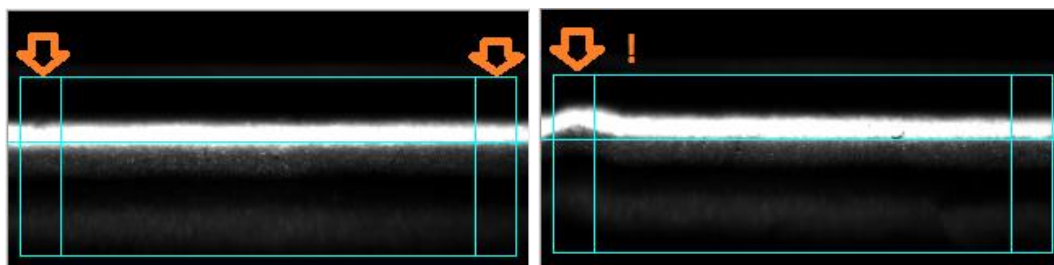


Fixer l'échantillon avec les aimants pour définir sa position afin de pouvoir positionner l'échantillon suivant au même endroit.

Insérer le CREASY dans le support.

Utiliser la fenêtre Aperçu pour vérifier le positionnement correct de la plage de gaufrage.

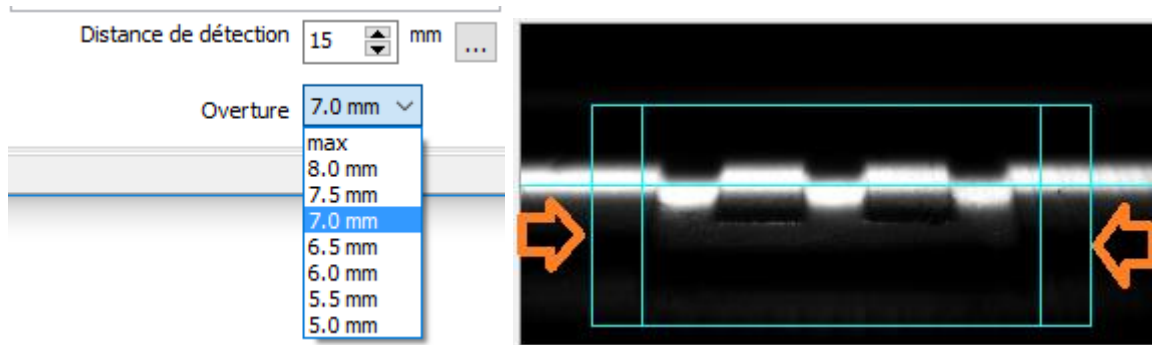
A la position de départ et d'arrivée la fenêtre doit montrer une ligne plate sans aucune plage de gaufrage



OK

Pas OK

Dans le cas où il n'y a pas assez de surface de carton plat en haut et en bas de la fonction de gaufrage, il peut être sélectionné une taille d'ouverture plus étroite de la liste déroulante:



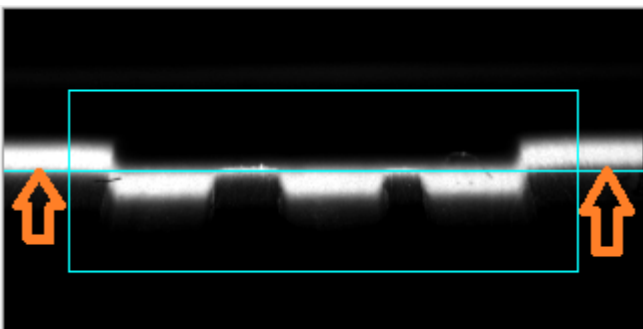
Maintenant bouger le chariot avec le CREASY monté manuellement au-dessus de la plage de gaufrage et vérifier si la plage de gaufrage est bien positionnée. Le chariot peut être bougé manuellement en pressant le bouton UNLOCK



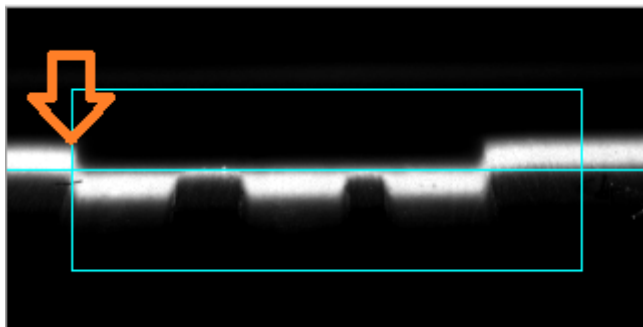
Si le logo est plus petit que l'ouverture en bougeant la plage gaufrée ou vous mesurez un plaque de test de gaufrage



il doit rester à l'intérieur du cadre bleu. La plage sur la gauche et la plage sur la droite sont pris comme des références de surface et doivent être plate sur toute la plage du scanning.

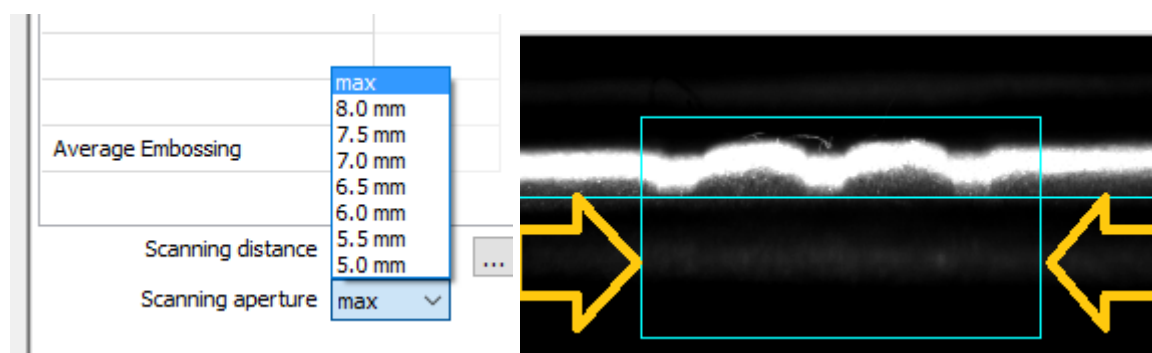


Si la référence de surface est prise seulement au début et à la fin du scan, Il n'est pas nécessaire que les plages gauches et droites soient plates sur toute la distance du scanning. Dans tous les cas, pour simplement rechercher la même position à nouveau, il est plus facile de positionner la plage de gaufrage de telle sorte que le gaufrage corresponde au côté gauche du cadre bleu.

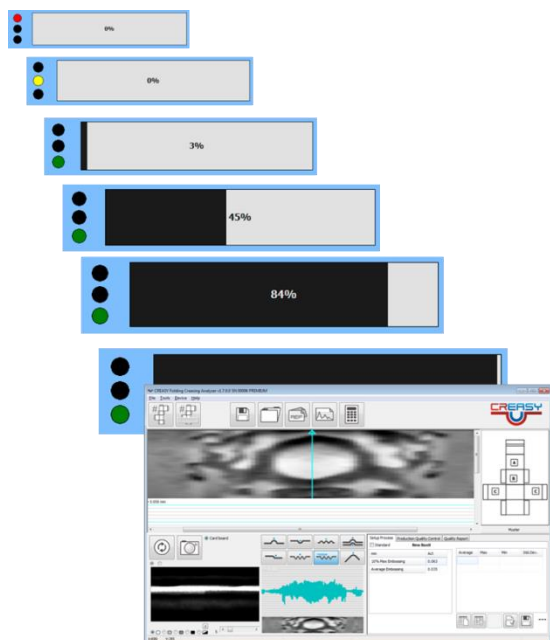


## Définir l'ouverture de mesure.

L'ouverture de mesure du dispositif Creasy peut être limitée en sélectionnant l'élément approprié dans la liste des tailles d'ouverture.

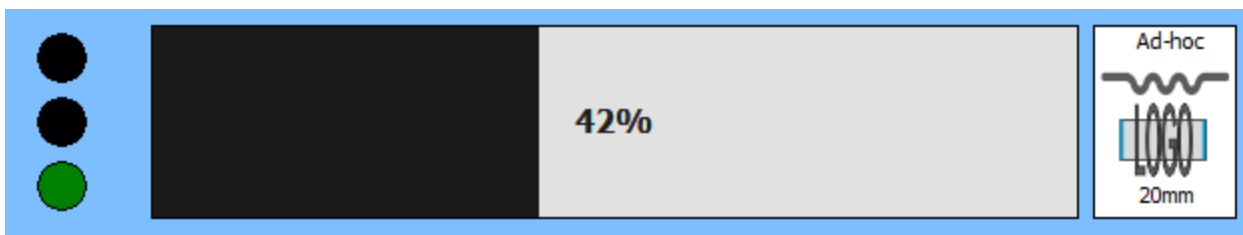


## Mesurer le gaufrage avec le E-GUIDE



- Positionner la boîte
- Déplacer l'appareil sur la position de départ

- Presser la touche de mesure pour commencer le processus d'analyse. Relâcher la touche.
- Attendre jusqu'à ce que le feu passe au vert
- Déplacer l'appareil sur la boîte en suivant la barre de défilement de l'écran
- EGUIDE-PRO: Le CREASY se déplace automatiquement sur la plage refoulée en scannant des images. La barre de défilement affiche aussi les réglages tels que :
  - Mesure Ad-hoc ou REF utilisée
  - Collines et vallées
  - Types de références pour la calculation
  - Distance du scan



- En cas d'erreur, le scan peut être interrompu en cliquant sur le cercle noir gauche avec la souris. Après que le scan soit terminé (le CREASY se déplace au point de départ) aucune interruption n'est possible.
- EGuide-Pro2: Le Creasy est déplacé vers la position de la maison ou vers la position de départ de la fonctionnalité en relief si elle est définie. Le Creasy est déplacé à une vitesse constante sur la fonctionnasse en relief tels que la vitesse d'échantillonnage pour les images croisées est de 0,05 mm pour les courtes distances <25 mm, 0,1 mm pour les distances moyennes entre 25 mm et 50 mm et la distance / 500 mm pendant de longues distances entre 50 mm et 100 mm.

Le logiciel crée automatiquement:

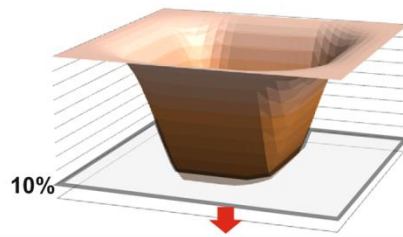
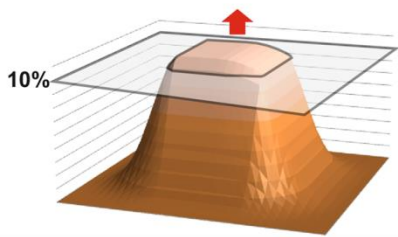
Une image 3D basée sur 200 coupes avec 1280 mesures chacune

Et calcule la valeur du gaufrage, moins le pourcentage pré réglé dépendant de la structure de la surface

**IMPORTANT: Ne pas presser sur le CREASY en le déplaçant, ceci pourrait aplatir votre gaufrage et de ce fait fausser les mesures.**

**100% Contrôle du gaufrage:**

**EMBOSSING**  
Average Height of the area  
Above the 10% plane



**DE-BOSSING**  
Average Depth of the area  
Below the 10% plane

Cliquer à l'intérieur de l'image pour visualiser une coupe du gaufrage. Cliquer l'icône gauche droite pour déplacer le profil le long du scan effectué



CREASY Folding Creasing Analyzer v1.8.10.0 SN 00096 PREMIUM

File Tools Device Help

CREASY

0.038 mm

0.02  
0.04  
0.06  
0.08

Card board  
Creasing channel  
Creasing rule

Y=0.001

Setup Process Production Quality Control Quality Report

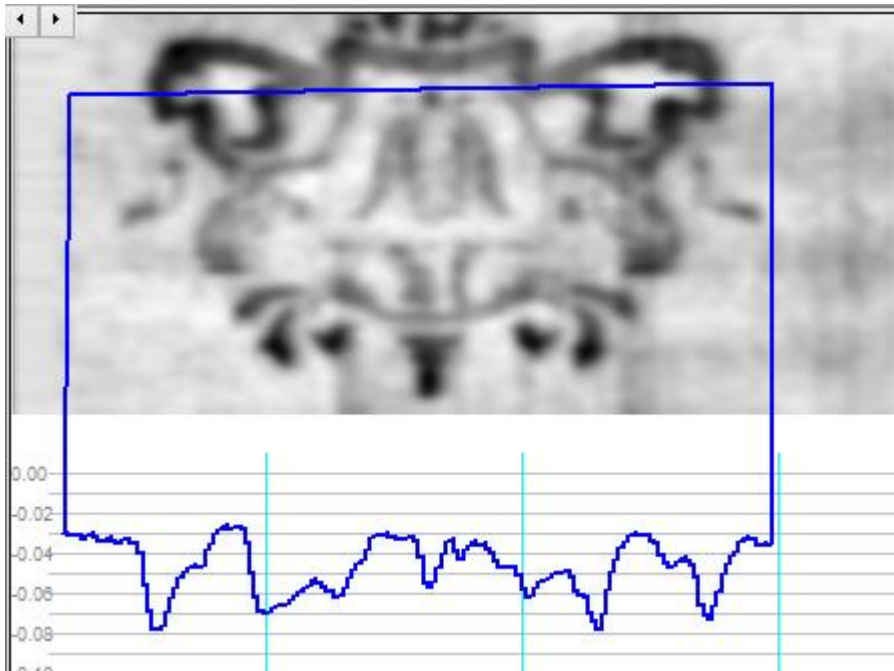
Standard **New Box1**

mm	Act	Average	Max	Min	Std.Dev.
10% Max Embossing	0.049				
> 40 $\mu$ m	26%				
> 30 $\mu$ m	65%				
> 20 $\mu$ m	100%				

Scanning distance 20 mm

X:514 Y:49 13391msec

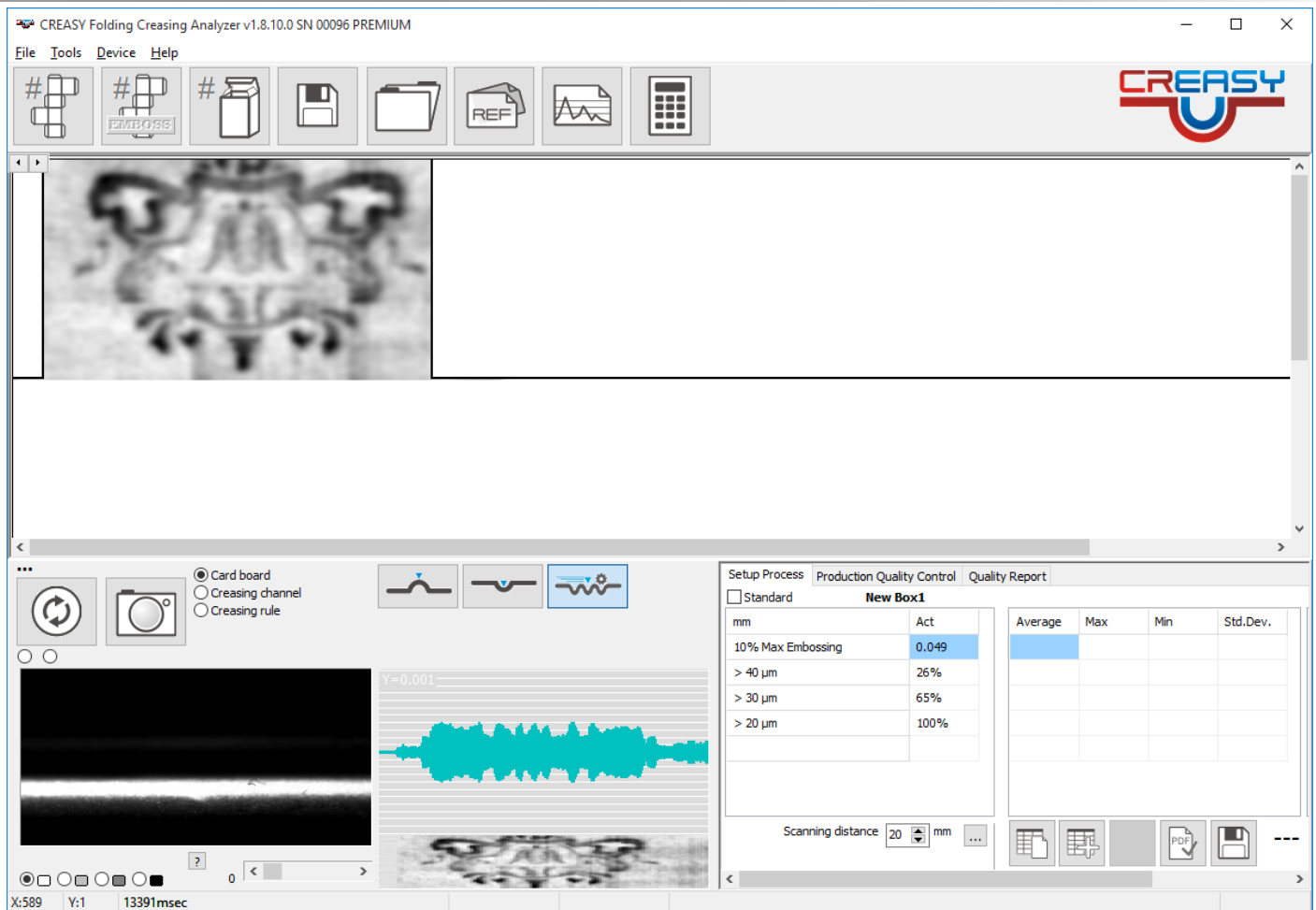
La surface rouge affiche le 10% max .La ligne verte affiche la référence ou le niveau 20 microns si aucune référence n'est sélectionnée.



Déplacer la souris au point de départ, presser le bouton gauche de la souris et garder le pressé en en glissant la souris à droite. Relâcher le bouton gauche de la souris pour afficher la coupe du profil dans le sens du scan.

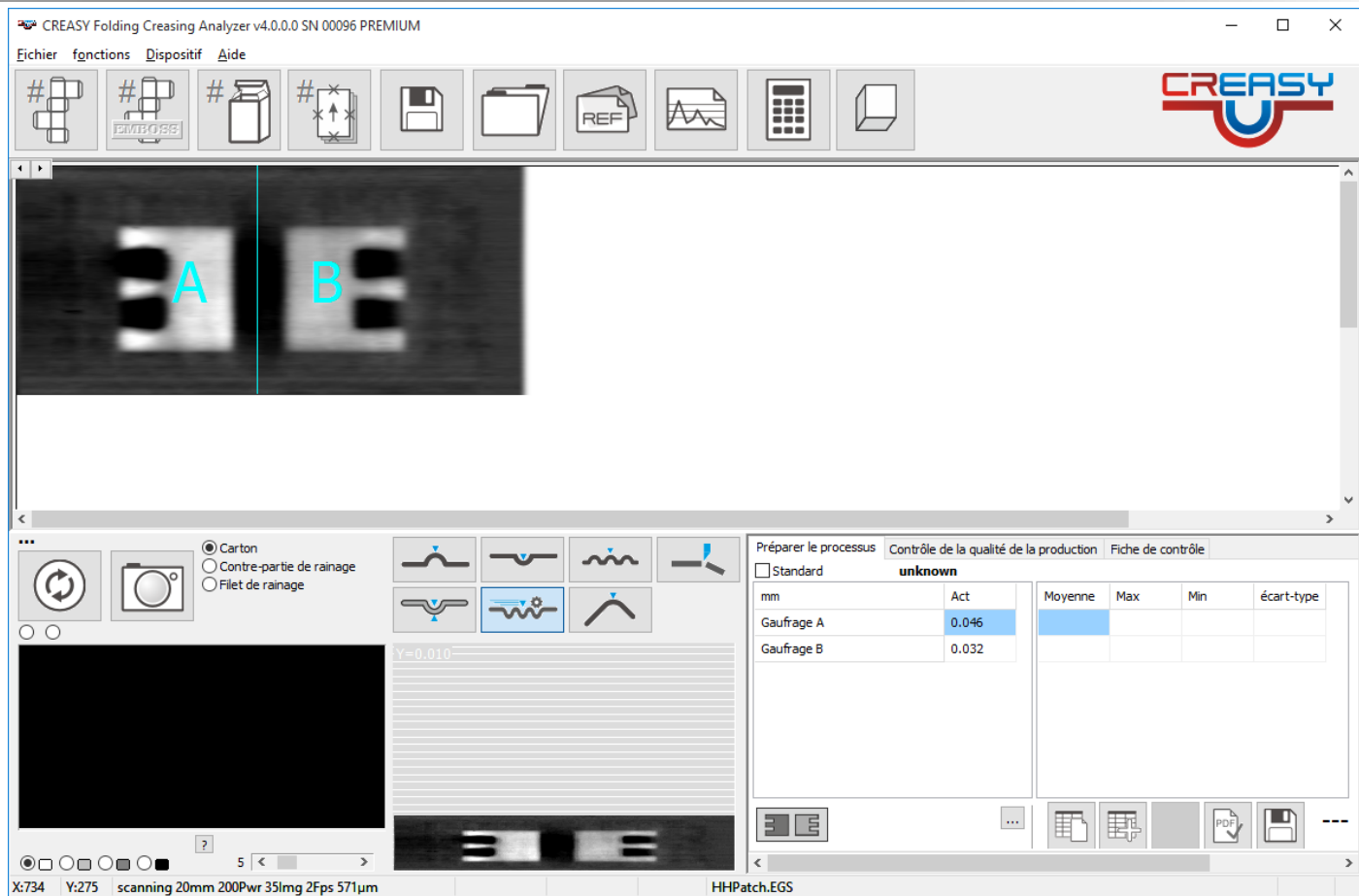


En même temps, sélectionner la surface qui doit être utilisée pour recalculer le résultat de mesure. Cliquer sur l'icône calculatrice pour recalculer le résultat en excluant les surfaces en dehors de la zone sélectionnée (un minimum de 100 images mémorisées est nécessaire pour la recalcul. Si moins d'images sont sélectionnées, l'image entière est utilisée pour la recalcul)



The measurement of embossing test patches does not require the specification of scanning parameters at all. All parameters are selected Automatically. The Software will automatically detect the two embossing areas and calculate depth or height.

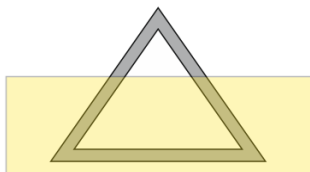




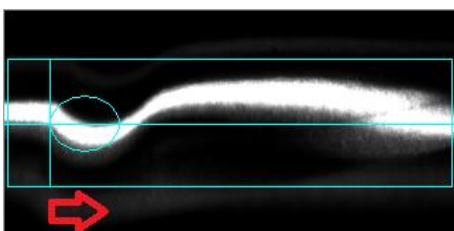
## Triangle de présignalisation tactile



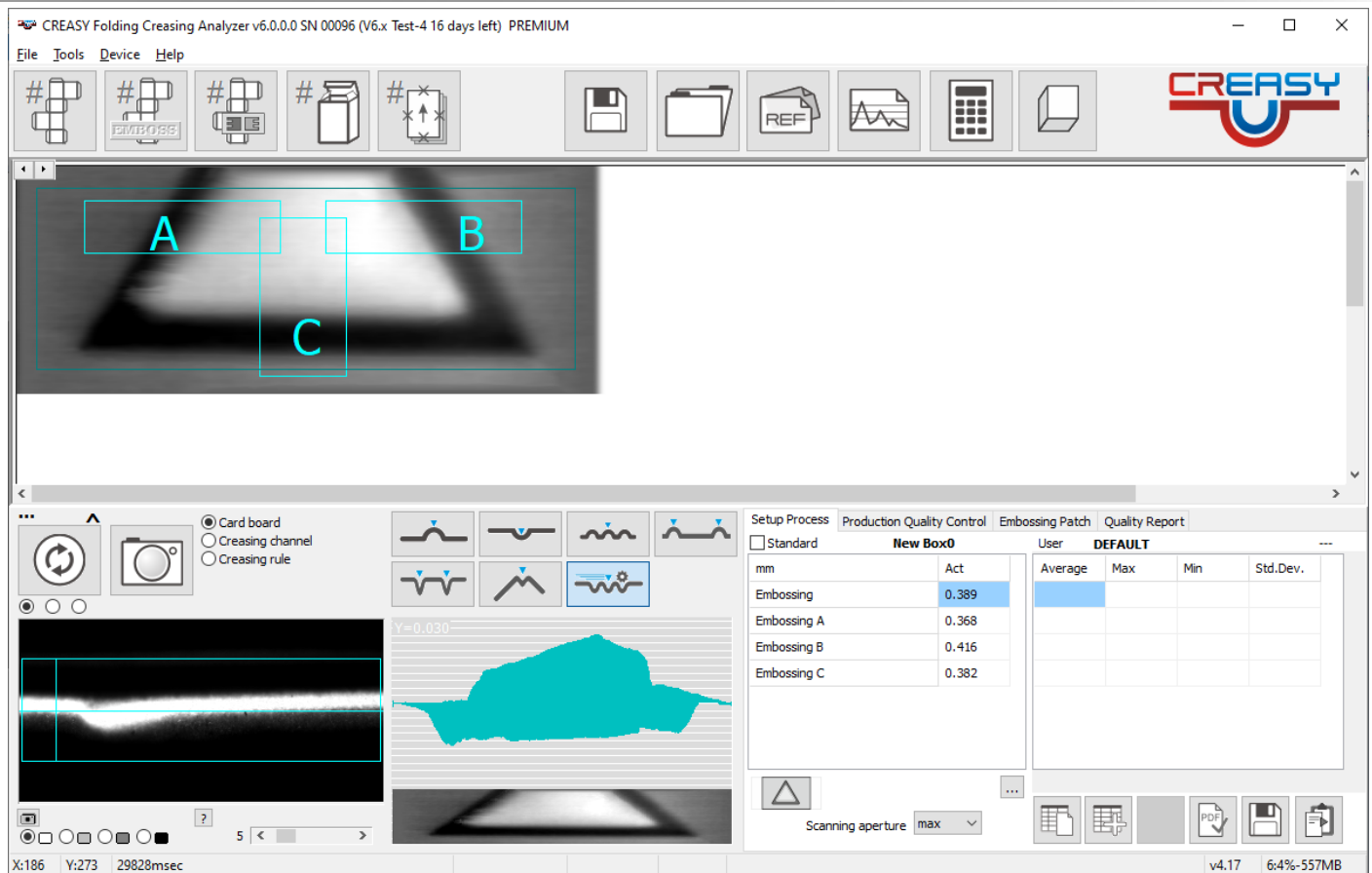
Le triangle d'avertissement tactile est plus grand que l'ouverture de la zone de numérisation froissée. Le triangle est positionné comme la ligne de base et une section des épaules des triangles gauche et droit se trouve à l'intérieur de l'ouverture..



La fenêtre d'aperçu dans le coin inférieur gauche affiche des lignes bleues pour vous permettre d'aligner correctement l'échantillon..



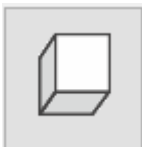
Cliquez sur le bouton Creasy ou Capture du logiciel pour démarrer le processus de numérisation.

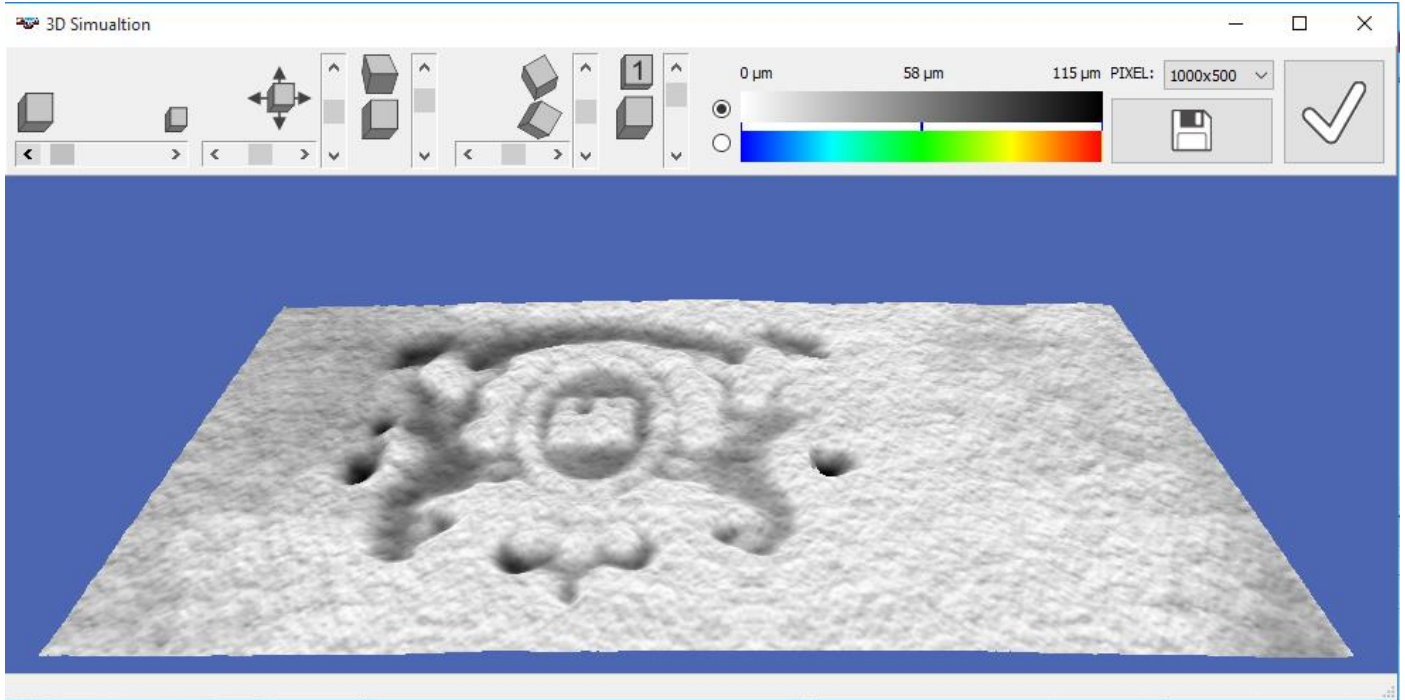


The software will automatically scan over the area and capture the 3D image. There will be measured 3 cross sections A, B, and C as displayed in the main Window.

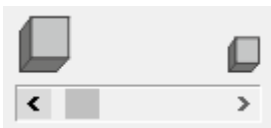
## 3D VIEW

La Vue 3D est créée en cliquant de l'icône 3D de la barre de menu principale après une mesure de gaufrage valable

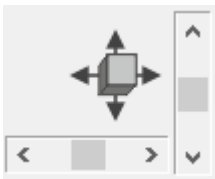




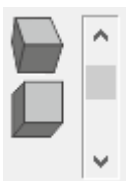
Utiliser les fonctions pour ajuster l'angle de vue, la distance, l'agrandissement et la profondeur.



Change la grandeur de l'objet 3D



Déplacement de l'objet à gauche droit en haut et bas



Rotation de l'objet en avant en arrière



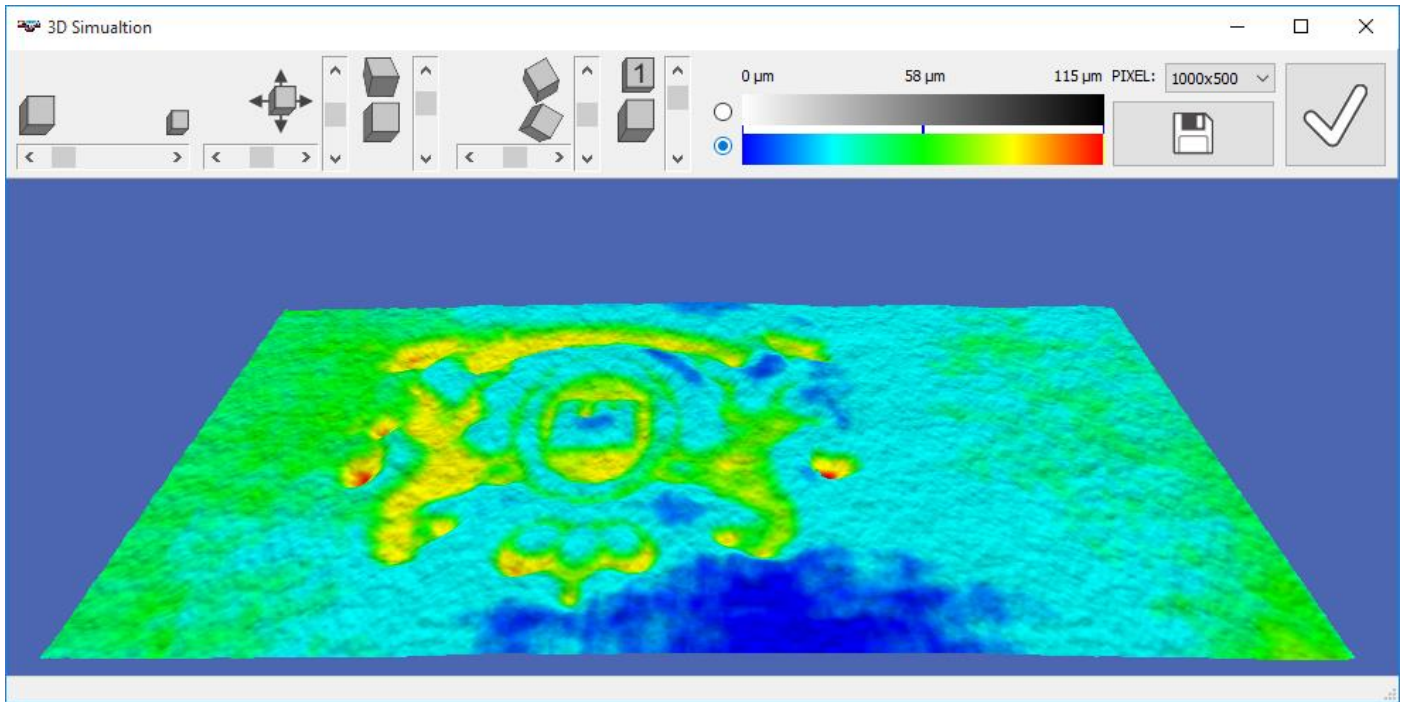
Rotation de l'objet sur le coté



Agrandissement de l'objet pour augmenter les détails

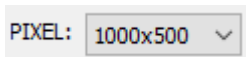
En cliquant sur l'icône la vue sera réinitialisée.

L'image 3D peut être créée en balance de gris ou en couleurs, avec affichage de la profondeur absolue.



L'image actuelle peut être sauvée comme JPG ou PNG ou BMP pour l'utiliser dans des rapports et des présentations.

Choisissez la taille du fichier de sortie de la liste



Pour sauver et insérer un nom de fichier, choisir le format.



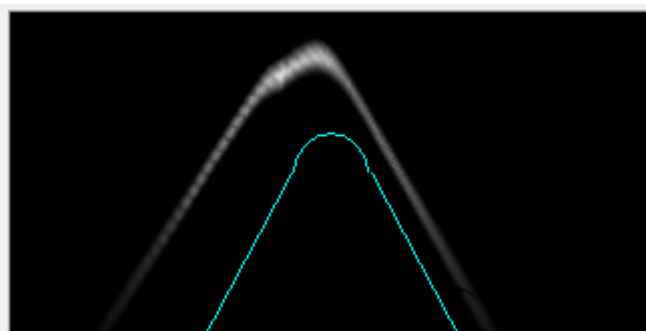
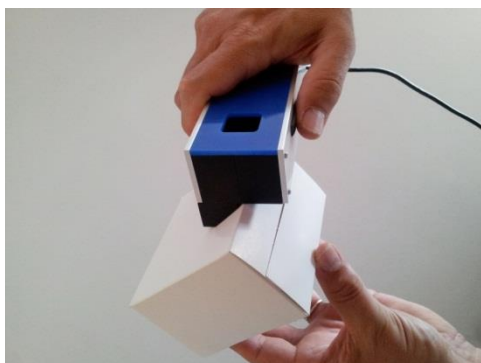
Pour fermer la fenêtre



## Mesurer le pli de l'étui fini



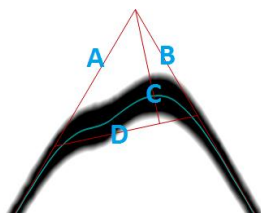
Attacher l'accessoire "Angle" pour mesurer l'angle. Cet accessoire permet de garantir un angle invariable de 45° entre le carton à mesurer et l'appareil. Placer l'appareil sur l'étui comme visualisé ci-dessous:



Vérifier la fenêtre "Aperçu" et s'assurer que le sommet du pli soit visible à l'intérieur de la fenêtre. Pour une plus grande précision de mesure, la résolution verticale de l'image est plus grande que la résolution horizontale. C'est pour cela que l'angle visualisé ressemblera plus à 60° qu'à 90°.

Appuyer sur la touche du CREASY pour capturer l'image et analyser les propriétés du refoulement.

mm	Act	Average	Max	Min	Std.Dev.
Bead width	0.958				
Symmetry	0.033				
Folding angle	93°				



Largeur du refoulement = longueur du segment D

Symétrie = Distance entre le point d'intersection de la perpendiculaire C avec le milieu du segment D

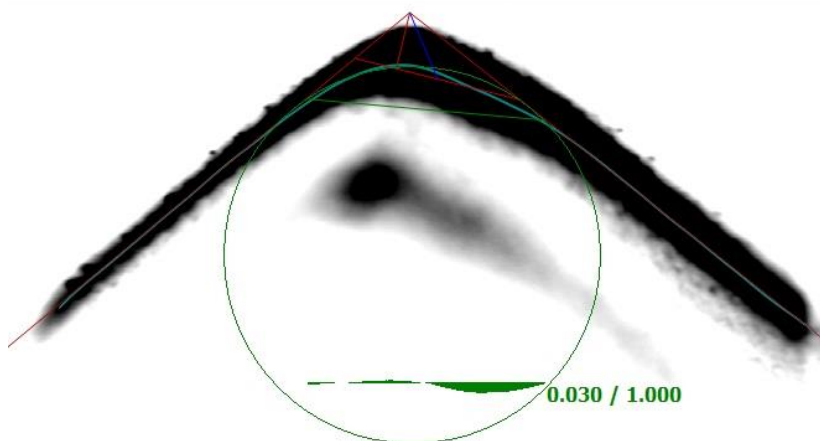
Angle = angle entre segment A et segment B

## Mesurer la boîte finie avec Power Box

Power box offre des valeurs de mesure supplémentaires

Power box offre des valeurs de mesure supplémentaires

- Rayon
- Rondeur
- Ligne de notation

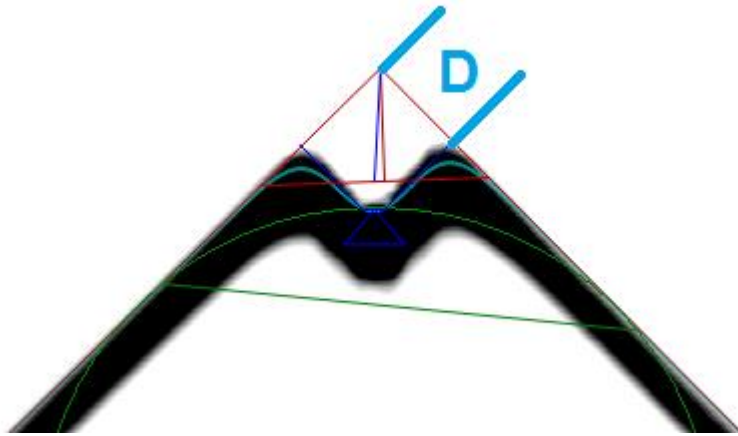


Le rayon peut être prédéfini en insérant la valeur dans le champ en question.

Radius	<input type="text" value="1.00"/>

Si aucune valeur n'est insérée, le rayon sera calculé automatiquement comme le rayon du cercle qui convient au mieux entre les deux côtés. Si la définition d'une référence est sélectionnée, le rayon sera pris comme la référence.

La rondeur est la différence de plage entre le cercle parfait et la forme actuelle de la boîte (voir histogramme ci-dessus).



La profondeur Ligne de notation est la distance D.

## Mesures de rainures multiples

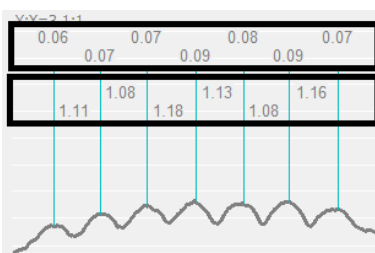
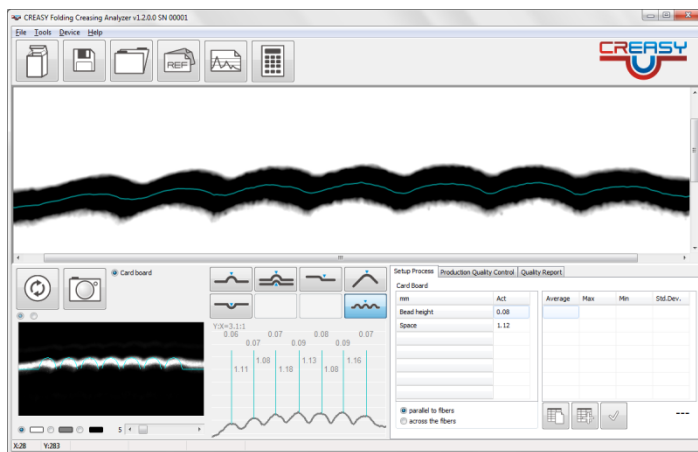


Des coins arrondis sont obtenus en utilisant la technologie de rainures multiples. Dans ce cas, plusieurs rainures sont produites très proches l'une de l'autre. Sélectionner le nombre de rainures dans la fenêtre « Réglages ».



Sélectionner 1 afin que le logiciel détermine automatiquement le nombre de plis et rainures et leurs distances.

Positionner le CREASY bien au centre sur la multi-rainure et presser sur la touche de mesure.



Hauteur du rebord

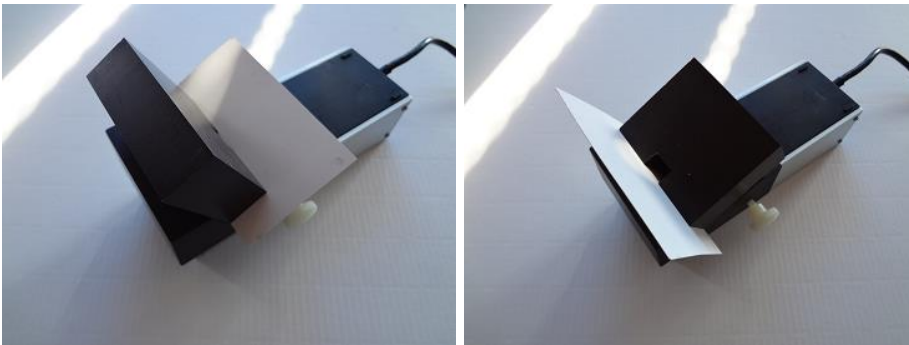
Distance du rebord simple

Les statistiques affichent la hauteur moyenne du rebord ainsi que la distance moyenne entre celles-ci.

## Mesurer la qualité de pointe

Des couteaux de coupe pointus entraîneront des bords de coupe propres. Les bords de coupe non nettoyés auront un impact sur la poussière de papier dans les processus de production ultérieurs comme l'impression. Par conséquent, le tranchant doit être aussi propre que possible.

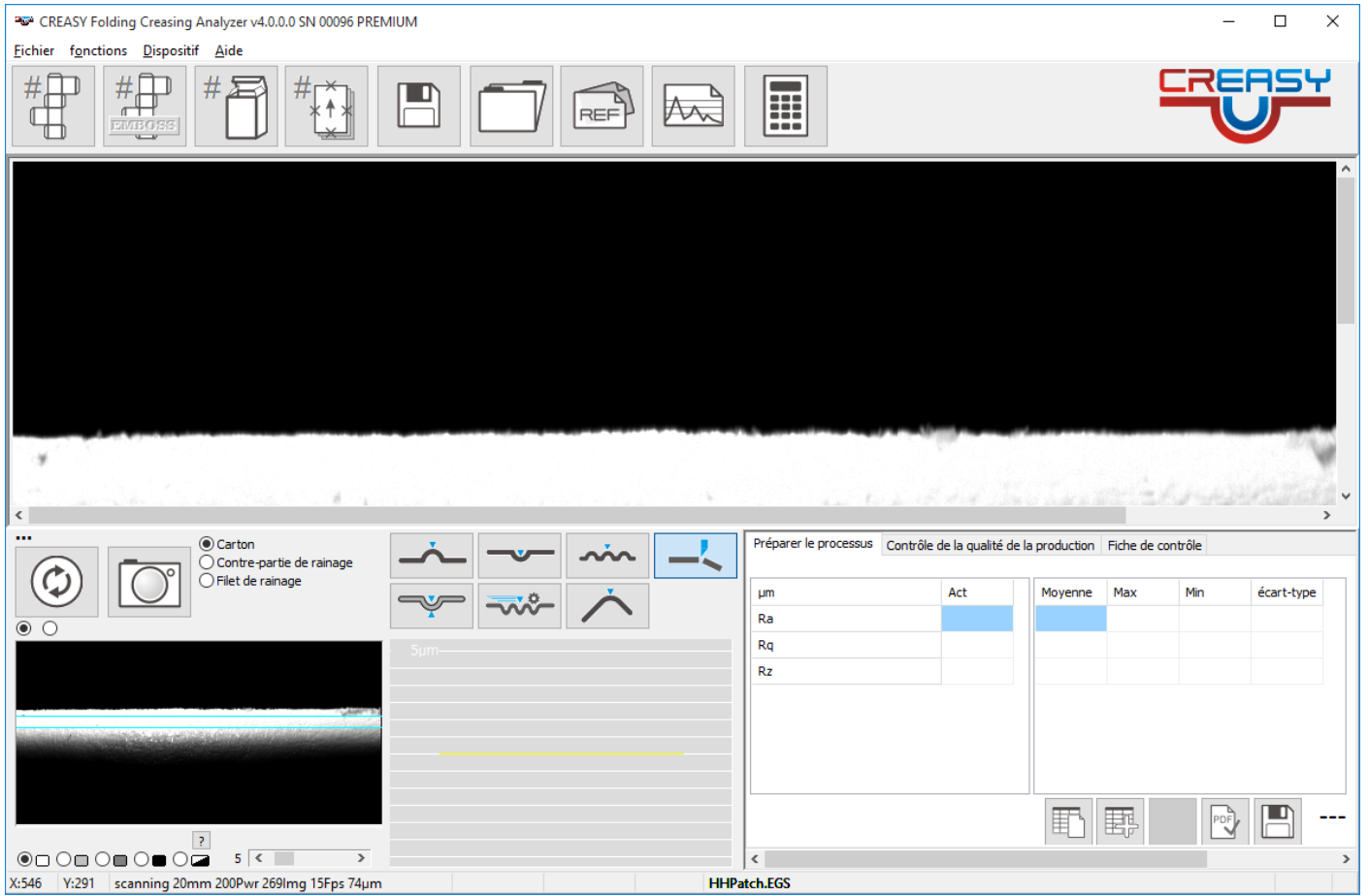
Sélectionnez l'outil de coupe dans le panneau d'outils.



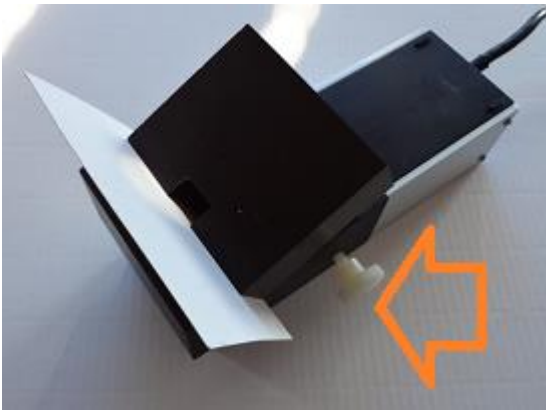
Il y a deux approches pour regarder le bord. Du haut (image gauche) et de l'avant (image droite). Il est important que vous utilisiez toujours la même approche pour obtenir des résultats de mesure répétables et comparables.

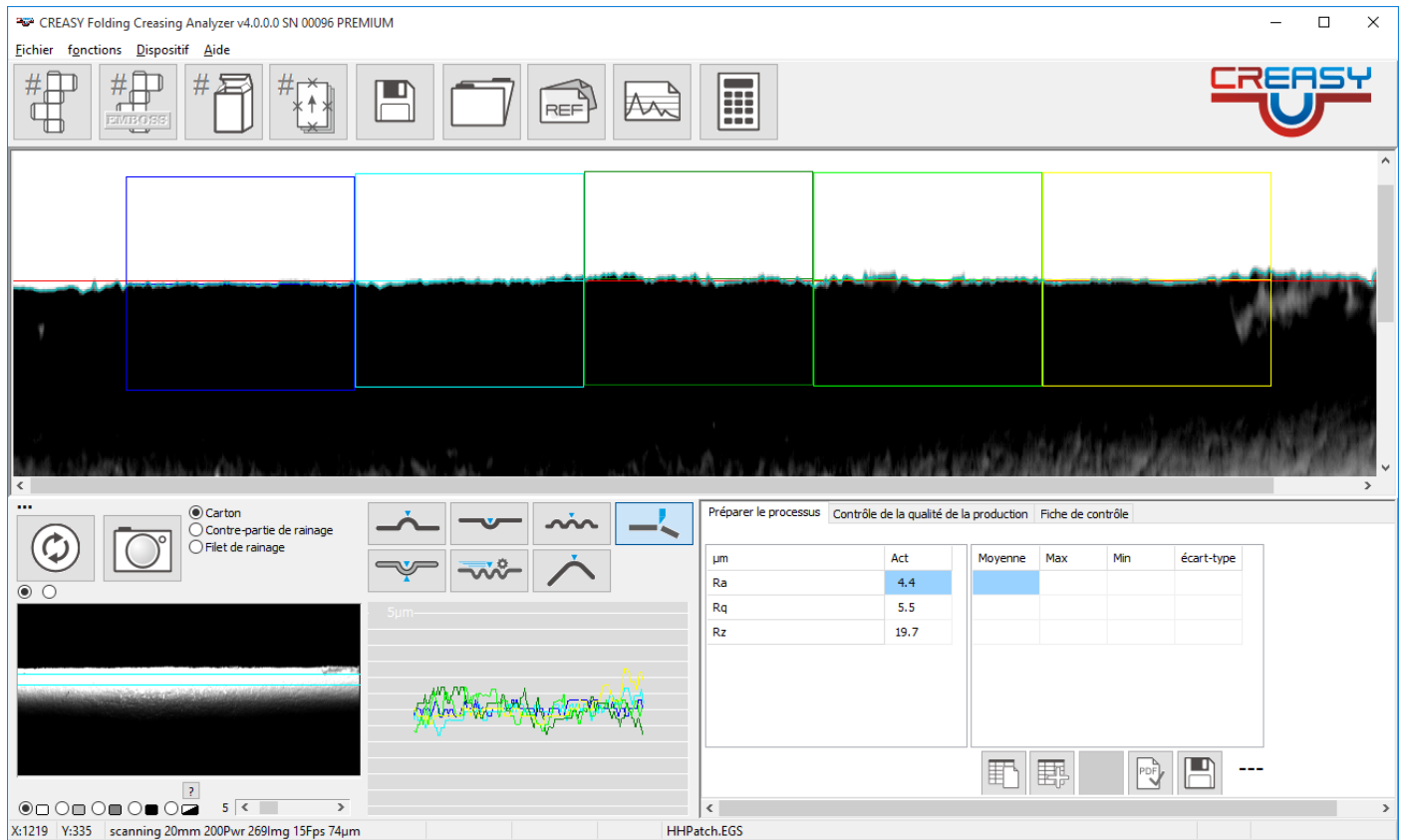
Montez le bloc de maintien en papier sur le côté inférieur du Creasy. Déplacez-le à l'avant et à l'arrière jusqu'à ce que le bord de coupe soit affiché brusquement.



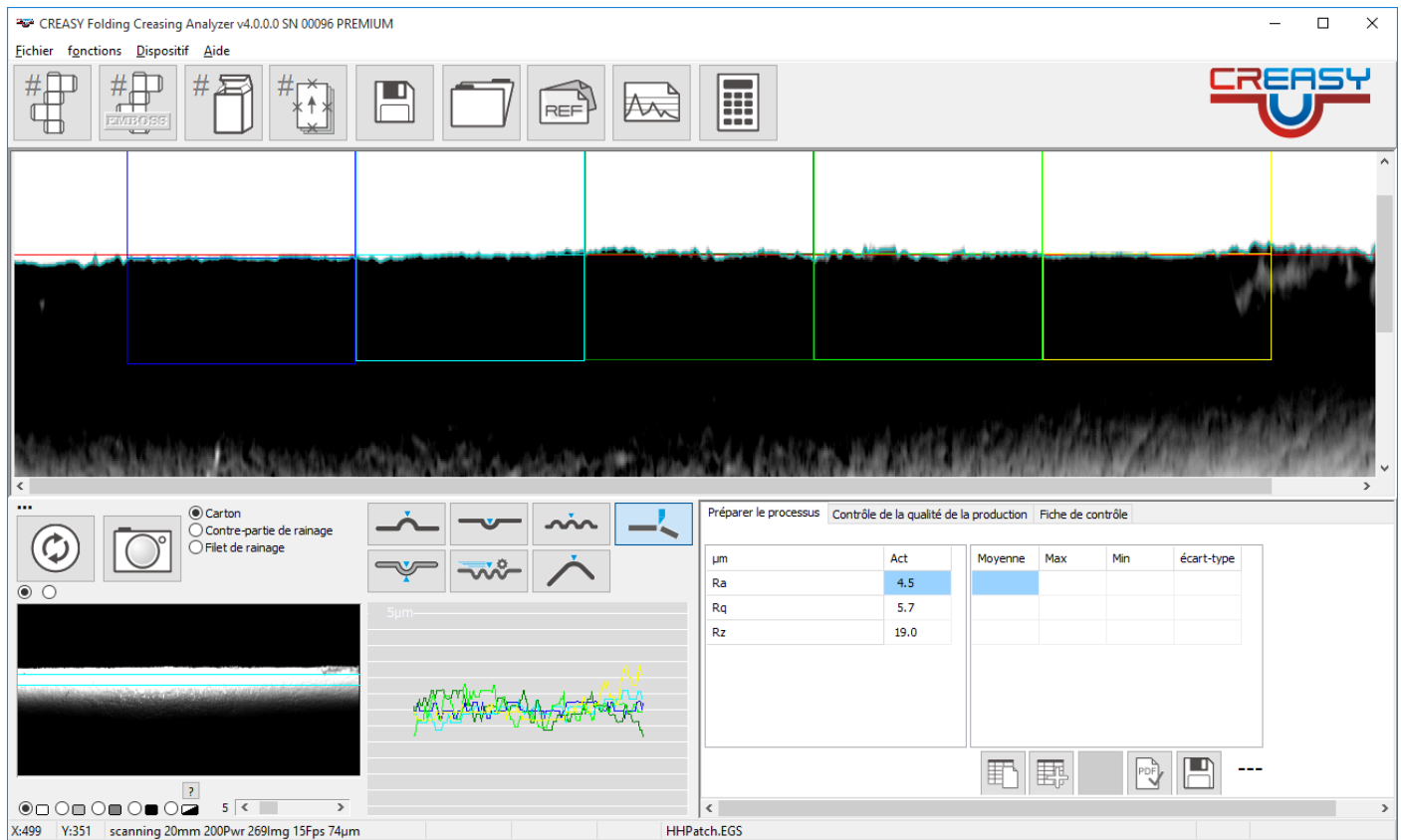


Fixez le bloc à l'aide de la vis sur le côté.





Exécutez une mesure en appuyant sur la touche de mesure ou en cliquant sur l'icône de capture.



Le logiciel calculera trois valeurs de mesure:

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

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

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

D est la ligne de base.

La ligne de base peut être sélectionnée comme ligne de régression linéaire à travers les points de mesure ou comme bord du papier réel, y compris une chaîne occasionnelle. Sélectionnez le type de ligne de base à utiliser dans les paramètres.

Cutting

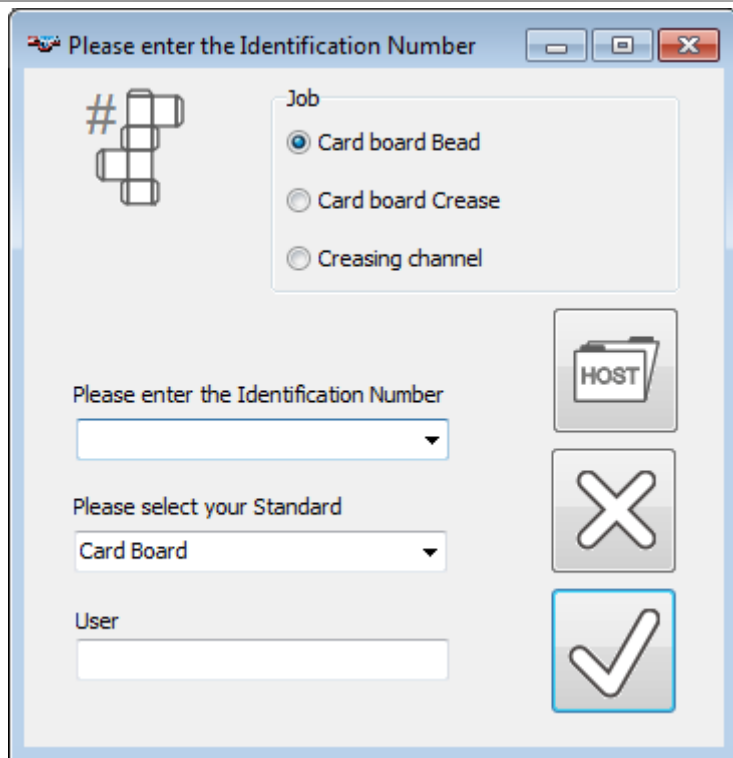
Wave compensation

Si la compensation des vagues est sélectionnée, le bord réel est utilisé comme ligne de base et que l'étiquette des valeurs de mesure montrera (w).

## Contrôle journalier de la qualité de production



Mesurer un nouvel étui en cliquant sur l'icône "Nouveau travail". Insérer le code identifiant du travail et le nom de l'utilisateur.



Cliquer OK pour continuer



Cliquer sur Annuler pour terminer.

La fonction “REFOULAGE” est activée automatiquement et la table des travaux apparaît dans la fenêtre « Résultat » [E].

Si vous désirez mesurer le pli, sélectionner Card Board Crease (seulement Power Crease)

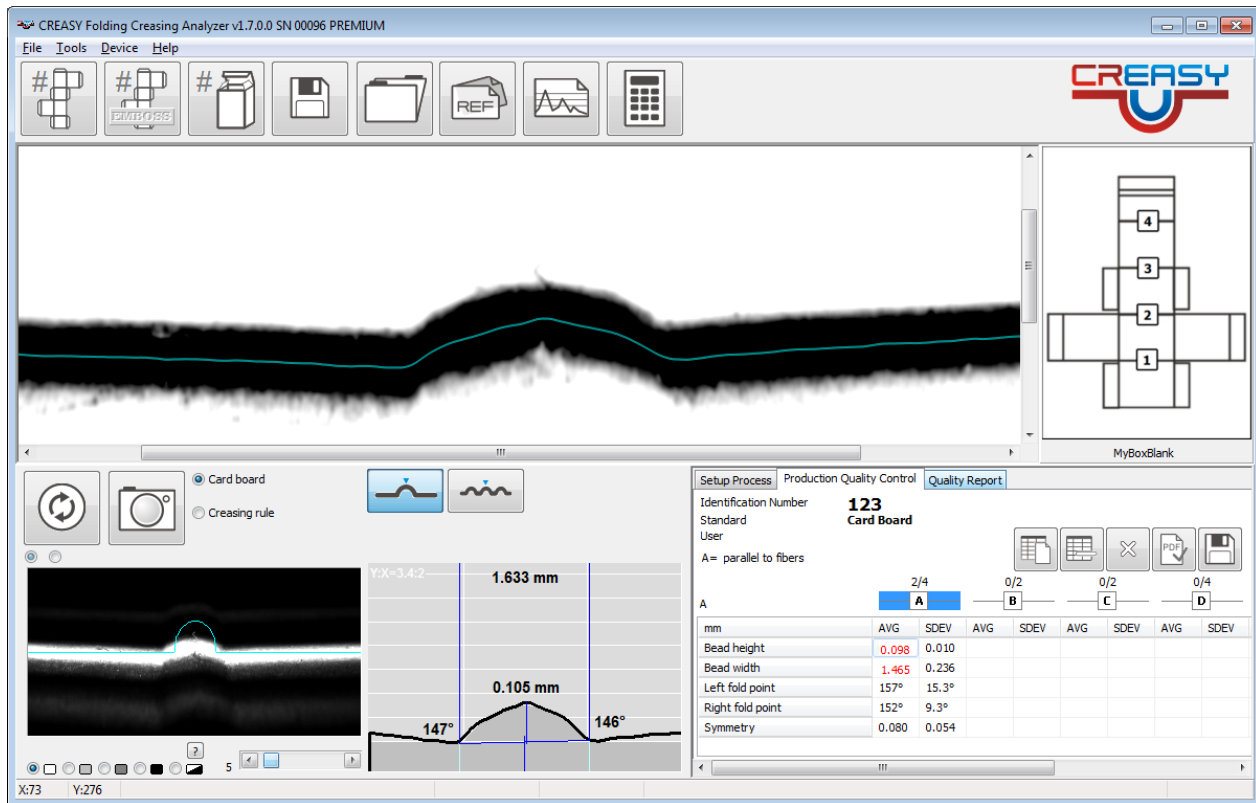
Si vous désirez mesurer les contre-parités, sélectionner Creasing Channel (seulement version BOBST)

Cliquer sur l’alignement [A]..



La version Basic du logiciel Creasy indique toujours le standard du dessin de la boîte.

La version PREMIUM du logiciel affiche maintenant les dessins de la boîte qui ont été attribués à la référence active contenant l’emplacement des mesures [A]. Les références [B],[C] et [D] sont masquées.

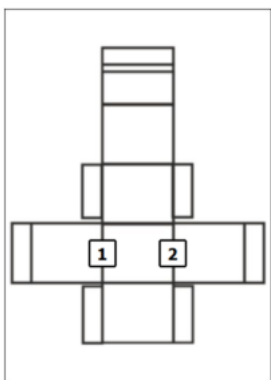


Mesurer le nombre de fois prédéfini. La déviation moyenne et standard est calculée automatiquement.

Sélectionner B en cliquant sur B en haut du tableau.



La version PREMIUM affiche maintenant l'emplacement [B].



Mesurer le nombre de fois prédéfini. La déviation moyenne et standard est calculée automatiquement.

Continuer en sélectionnant C et D et en mesurant les plis appropriés. La version PREMIUM supporte sept types de plis. Utiliser l'ascenseur en bas pour faire défiler les types supplémentaires de pli.

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

Les valeurs hors tolérance s'affichent en rouge.



Cliquer sur cet icône pour redémarrer les mesures de la boîte.



Cliquer sur Effacer pour supprimer la mesure la plus récente



Cliquer sur l'icône OK pour créer un rapport



Cliquer sur l'icône Supprimer pour sortir sans créer de rapport.



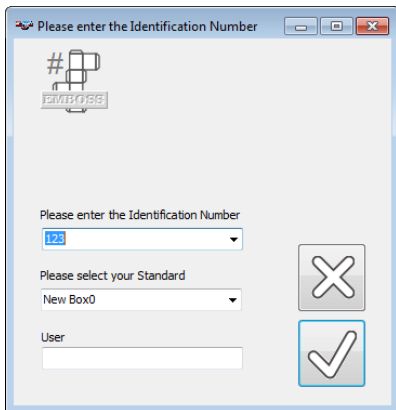
Cliquer sur cet icône pour sauvegarder toutes les mesures dans un tableau délimité dans un fichier texte.

La procédure est la même pour crease et crease channel.

## Contrôle de qualité de production journalière du gaufrage (Power Crease)



Mesurer une nouvelle boîte pour un contrôle de qualité de production en cliquant sur l'icône New Job. Saisir le numéro de l'identification du travail, sélectionner le standard que vous désirez travailler et saisir le nom de l'opérateur.



Procéder de la même manière pour les mesures Crease et Bead.  
Sélectionner la position de mesure A..F et mesurer. Dans le cas de la mesure d'un gaufrage, la valeur maximum est affichée.

	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

Si E-GUIDE est activé et si la référence sélectionnée est une référence E-GUIDE de gaufrage, les données de mesure seront introduites dans le tableau E-Guide.

	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						



Cliquer sur cet icône pour recommencer la mesure de la boîte.



Cliquer sur Effacer pour supprimer la mesure la plus récente



Cliquer sur l'icône OK pour créer un rapport



Cliquer sur l'icône Annuler pour sortir sans créer un rapport.

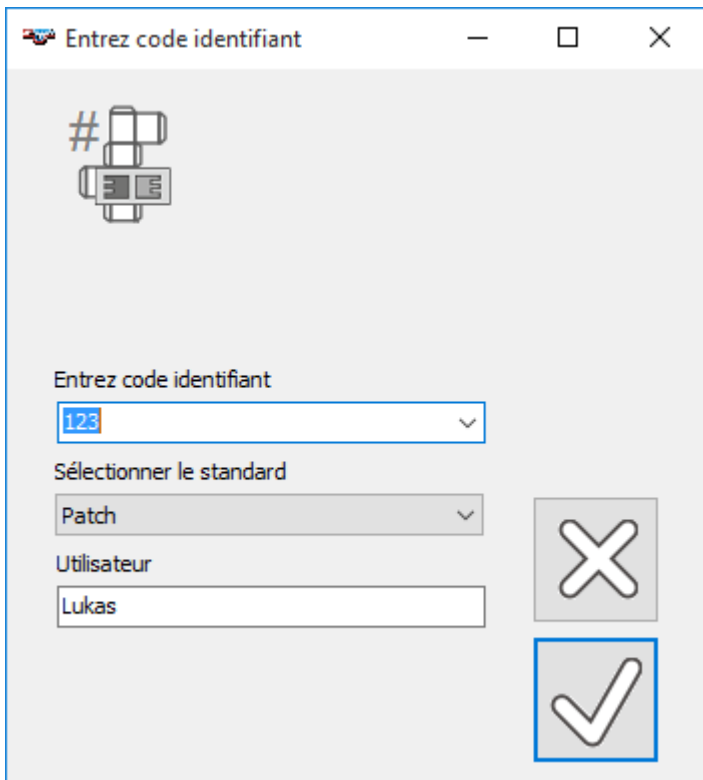


Cliquer sur l'icône Sauver pour sauver toutes les données des mesures dans un fichier tableur (Excell).

## Contrôle de la qualité de la production quotidienne à l'aide du patch de gaufrage (pli de puissance)



Mesurer une nouvelle boîte pour un contrôle de qualité de production en cliquant sur l'icône New Job. Saisir le numéro de l'identification du travail, sélectionner le standard que vous désirez travailler et saisir le nom de l'opérateur.



Entrez code identifiant

123

Sélectionner le standard

Patch

Utilisateur

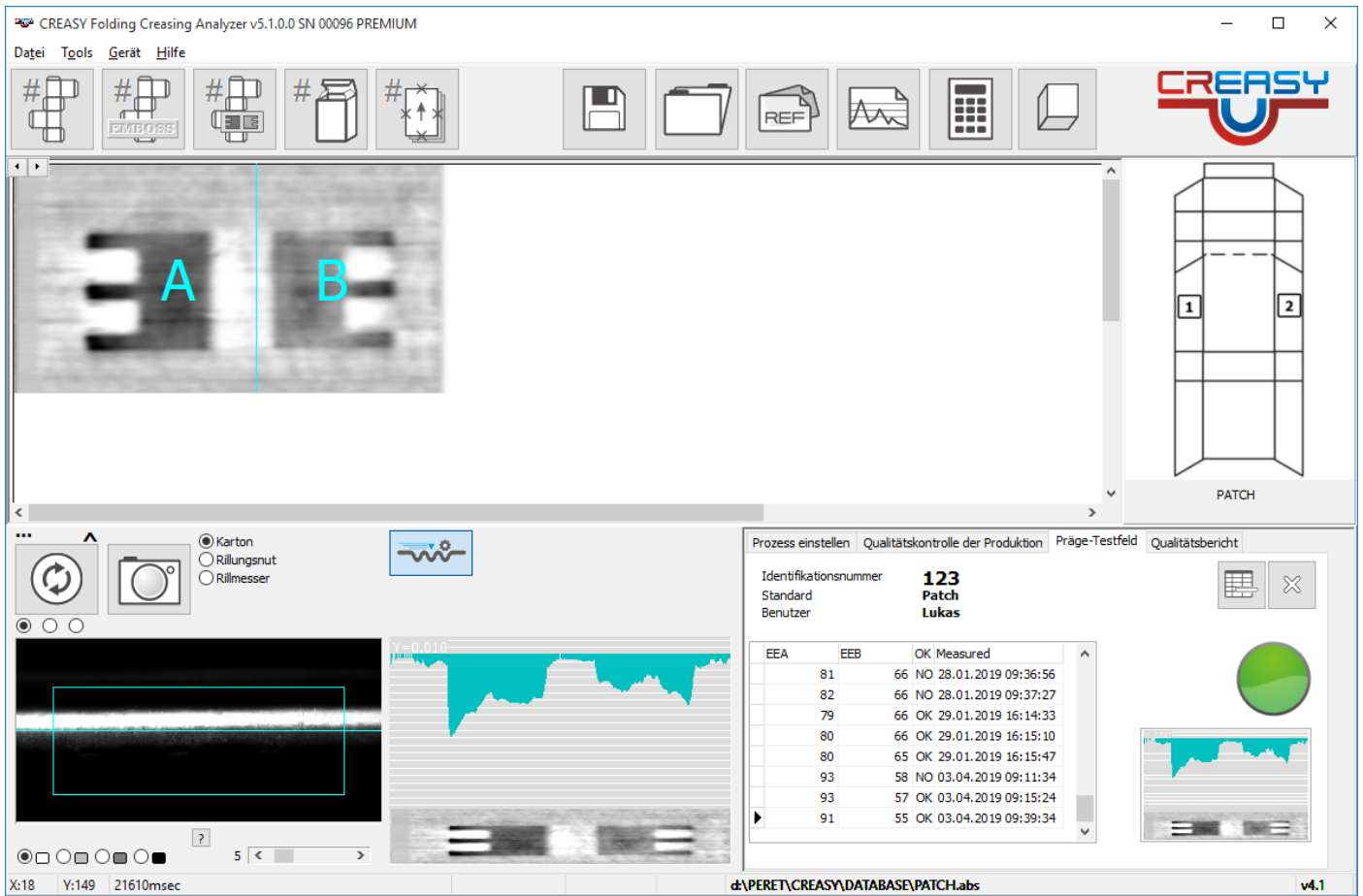
Lukas

X

✓

Positionnez le patch d'essai et prenez une lecture. Le logiciel insère automatiquement les données dans la base de données tels que la valeur de zone plus profonde est insérée dans la colonne A et la valeur de zone plate est insérée dans la colonne B. Le logiciel affichera un drapeau vert si les lectures sont en tolérance et un drapeau rouge au cas où ils sont hors tolérance.





## Contrôle de qualité journalière des boîtes finies (Power Crease + Power Box requis)



Commencer la mesure d'une nouvelle boîte en cliquant sur l'icône Nouveau Travail. Entrer le numéro d'identification du travail, sélectionner le standard que vous désirez travailler et saisir le nom de l'opérateur.

Please enter the Identification Number

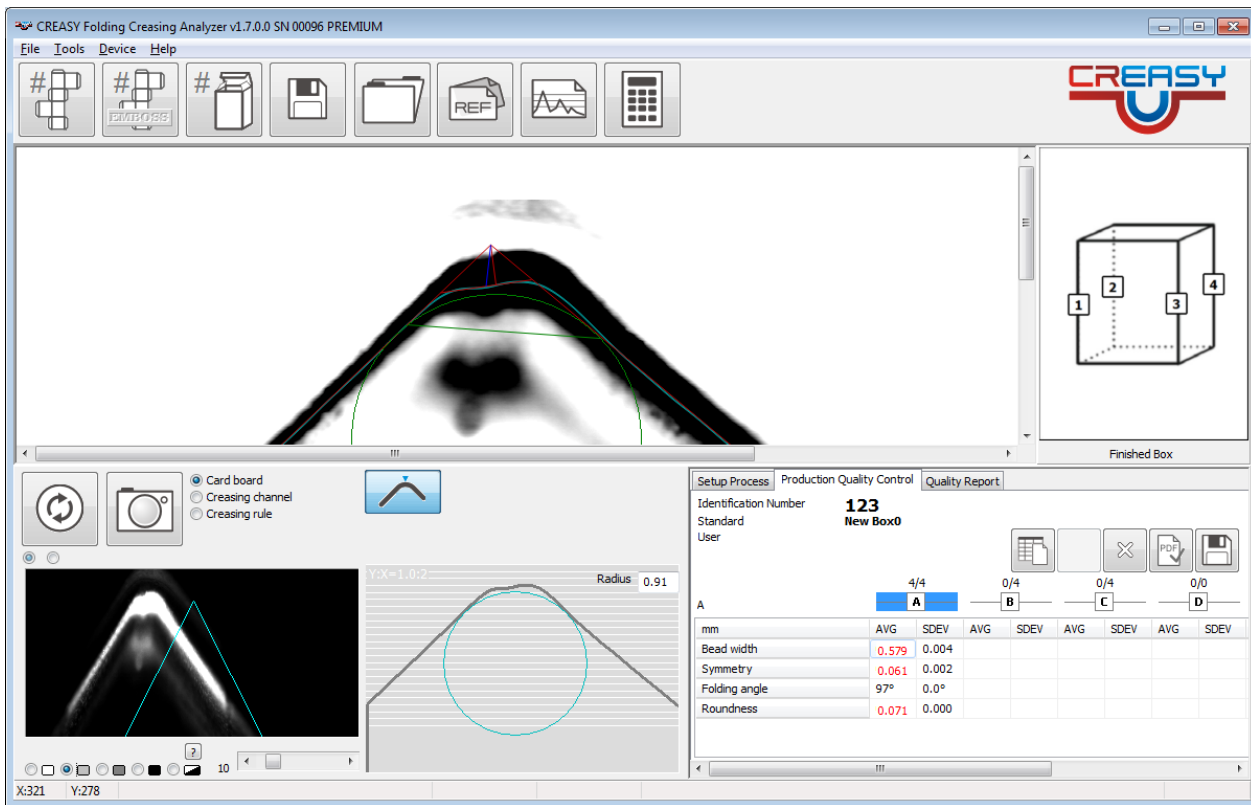
#

Please enter the Identification Number  
123

Please select your Standard  
New Box0

User  
Lukas

Mesurer les coins en suivant le logiciel:



Cliquer sur l'icône pour recommencer la mesure de la boîte.



Cliquer Effacer pour supprimer la plus récente mesure



Cliquer sur l'icône Annuler pour sortir sans créer un rapport



Click the cancel Icon to exit without creating a report.



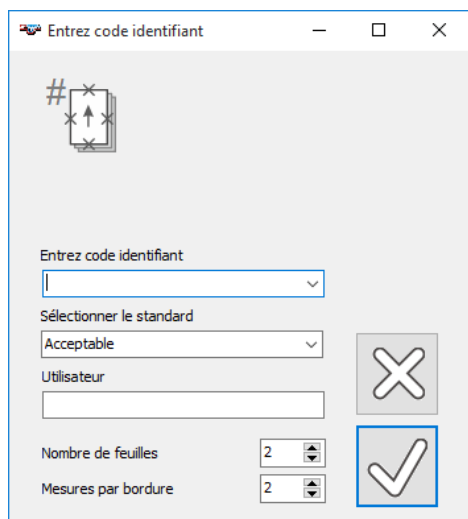
Cliquer sur l'icône Sauver pour sauvegarder toutes les données de mesure dans un fichier tableur (Excel).

## Contrôle de la qualité de la production quotidienne de la coupe (pli de puissance + coupe requise)

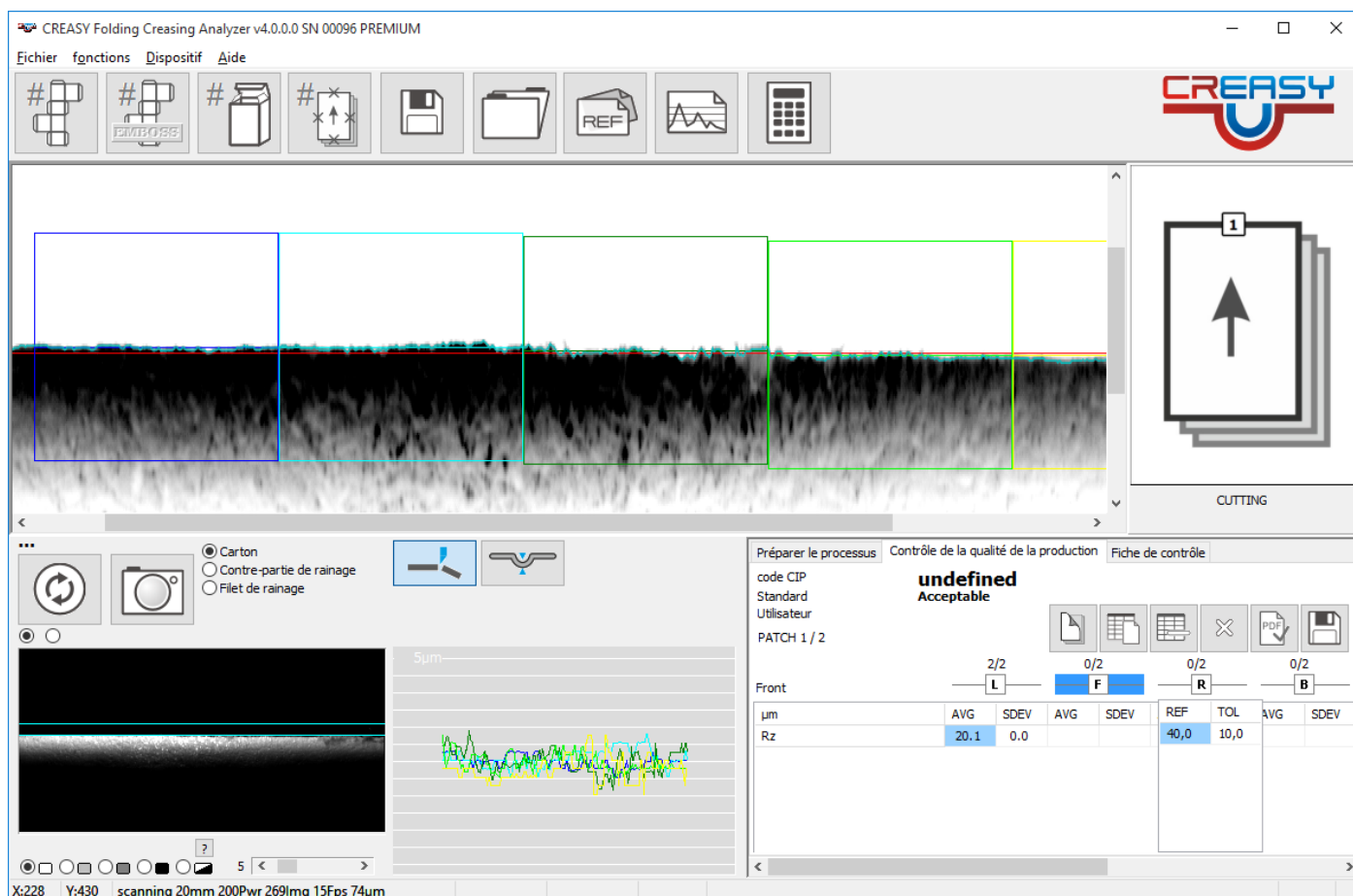


Commencez la mesure d'une série de feuilles dans le contrôle de la qualité de la production en cliquant sur la nouvelle icône du travail. Entrez le numéro d'identification du travail, sélectionnez la

norme avec laquelle vous souhaitez travailler et entrez le nom de l'opérateur. Insérez le nombre de feuilles (taille du patch) et le nombre de mesures à prendre par bord.



Commencez à mesurer les bords de coupe. Le logiciel affichera le bord actuel pour mesurer graphiquement.



Une fois que toutes les positions d'une feuille ont été mesurées, cliquez sur l'icône de la feuille suivante pour commencer par la feuille suivante.



Cliquer sur l'icône pour recommencer la mesure de la boîte.



Cliquer Effacer pour supprimer la plus récente mesure



Cliquer sur l'icône Annuler pour sortir sans créer un rapport



Click the cancel Icon to exit without creating a report.



Cliquer sur l'icône Sauver pour sauvegarder toutes les données de mesure dans un fichier tableur (Excel).

## Statistiques



Ouvrir la fenêtre de statistique

Sélectionner le type d'échantillon

Sélectionner le Standard requis de la liste des Standards disponibles

Sélectionner la période de statistique en choisissant la date initiale et la date finale désirée. Vous pouvez sélectionner le début du code identifiant et tous les travaux correspondants seront affichés.

Card board Bead       Embossing/Debossing  
 Card board Crease

Standard: Card Board

From: 01.01.2013

To: 27.05.2014

Identification Number: Samplejob

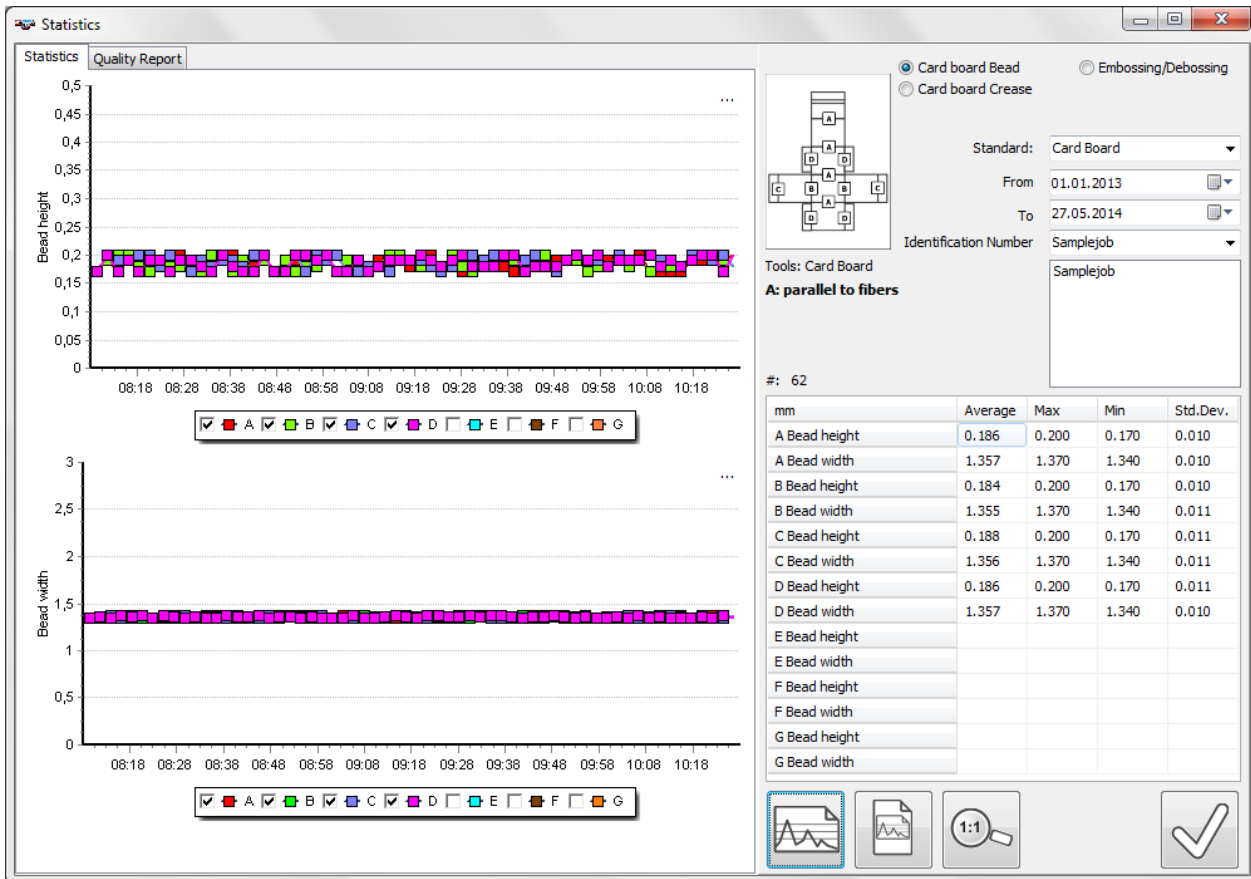
Samplejob

Tools: Card Board  
**A: parallel to fibers**

#: 62



Cliquer sur l'icône "Statistique" pour afficher les statistiques. La moyenne, la déviation standard, le maximum et le minimum seront calculés et affichés dans un tableau. Les résultats mesurés du rapport de qualité sont visualisés dans un graphique.



### Statistique de patch de test de relâchement

Sélectionnez le patch de gaufrage, sélectionnez la norme, le délai et le numéro d'identification et cliquez sur l'icône de statistiques pour calculer les statistiques sur les lectures de patch de gaufrage.

Carton Rebord       Gaufrage  
 Carton Rainage       Plage de gaufrage  
 Contre-partie de rair  
 Carton Ligne de not:       boîtes plieuses

Standard: Patch

Du 03.04.2019

Au 03.04.2019

code CIP 123

Cette fonction calcule et affiche des valeurs de conformité:

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



Exporter les données de mesure vers un fichier texte ou vers un fichier Excel.

### ***Sélectionner et afficher un rapport***

Cliquer avec la touche gauche de la souris sur un carré du graphique.



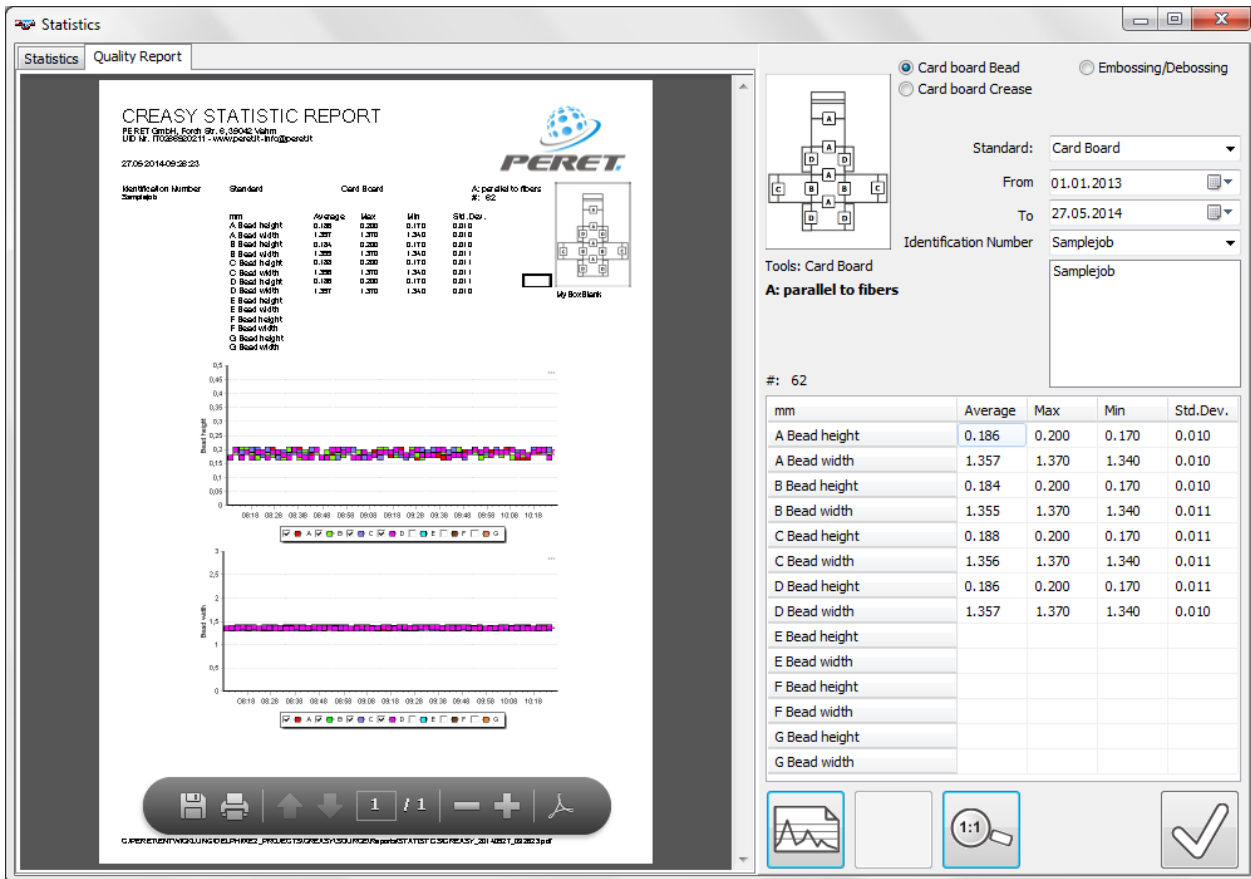
Cliquer sur la touche gauche de la souris.

Le rapport correspondant est automatiquement affiché au format pdf et peut être imprimé.

### ***Créer un rapport de qualité de travail***

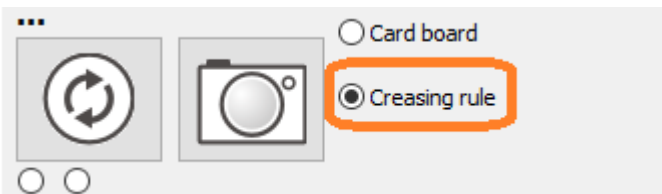


Cliquer sur l'icône "Statistiques de travail", la totalité des travaux listés sera affichée graphiquement



## Mesure CREASING RULE

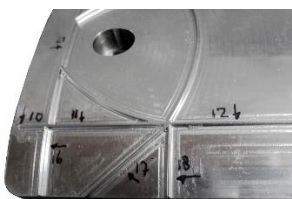
Si l'option CREASING RULE est active, la fonction CREASING RULE peut être sélectionnée en cliquant sur le sélecteur.



Ceci permettra d'avoir 2 fonctions de mesure supplémentaires, optimisé pour mesurer les outils de gaufrages.

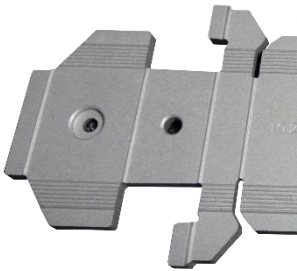


Sélectionner la fonction pour mesurer les outils de gaufrage **Haut**.





Utiliser cette fonction pour mesurer les outils de gaufrage **Bas**.



Les deux fonctions doivent être actives dans les ajustages.

## Vérification de l'appareil

Le CREASY est livré avec une plaque de référence CREASY qui peut être utilisée pour des vérifications périodiques.

Ouvrir l'outil Verify en sélectionnant dans le menu Dispositif.

Insérer les valeurs inscrites sur la plaque de référence dans les champs correspondants.

Positionner l'appareil sur le côté refoulement de la plaque et presser la touche de mesure.

Maintenant tourner la plaque et mesurer la rainure. Si les deux mesures sont dans la tolérance, les voyants verts seront affichés. Dès lors vous avez la possibilité de créer un rapport de contrôle en utilisant la touche adéquate

The screenshot displays the 'Verify CREASY' software interface. On the left, a camera view shows a creasing tool with a red measurement box. Below the camera are icons for refresh, camera, and save. The main display area shows the following data:

CREASY VERIFICATION			
12.05.2013-18:23:06			
CREASY Creasing Analyzer Serial Number: 00001			
Height	0.582	0.575 +0.01	
Width	2.014	2.000 +0.02	
Depth	0.568	0.57 +0.01	


At the bottom right, a green circle with the word 'PASS' indicates that all measurements are within tolerance. A toolbar at the bottom contains icons for file operations and printing.





## Vérification avancée (Version PREMIUM seulement)

La plaque de vérification CREASY STEP WEDGE est une option et permet une vérification avancée de l'appareil CREASY. Cette plaque permet la linéarisation parfaite du Creasy à l'autre.

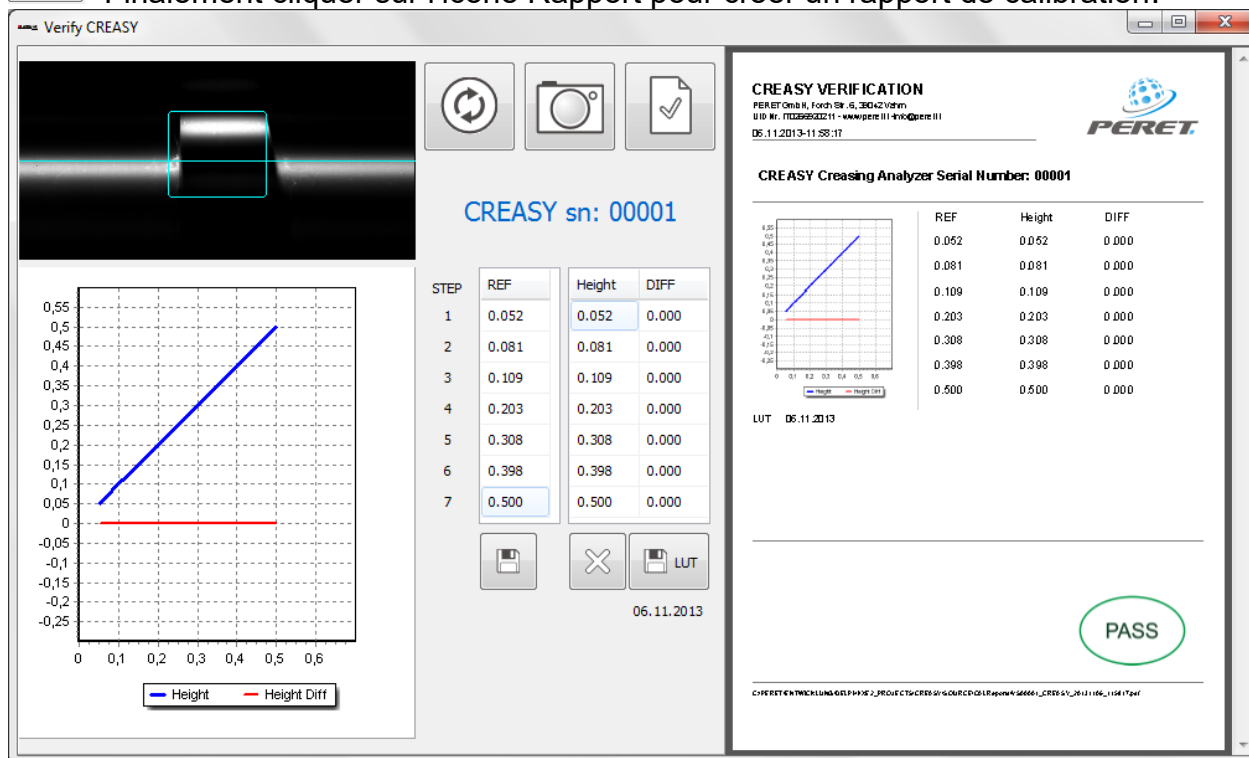
Ouvrir la fonction Verify Scala dans le menu dispositif..

 Insérer les valeurs inscrites sur la plaque dans la colonne référence du tableau. Insérer la plus petite valeur en haut. Cliquer sur l'icône SAUVER pour sauvegarder les valeurs de référence.

 Cliquer sur cet icône pour supprimer le tableau. Maintenant mesurer chaque niveau en commençant par le niveau le plus bas. La hauteur absolue sera affichée en bleu et la différence en rouge en temps réel dans le graphique..

 Si les différences sont hors tolérance vous pouvez recalculer une correction en cliquant l'icône LUT. Le LUT sera automatiquement enregistré et appliqué sur toutes les mesures futures jusqu'à ce qu'un nouveau LUT soit créé. Le LUT améliore "Inter instrument Agreement" de l'appareil.

 Finalement cliquer sur l'icône Rapport pour créer un rapport de calibration.



## Vérification de mesure gaufrage EGUIDE-PRO

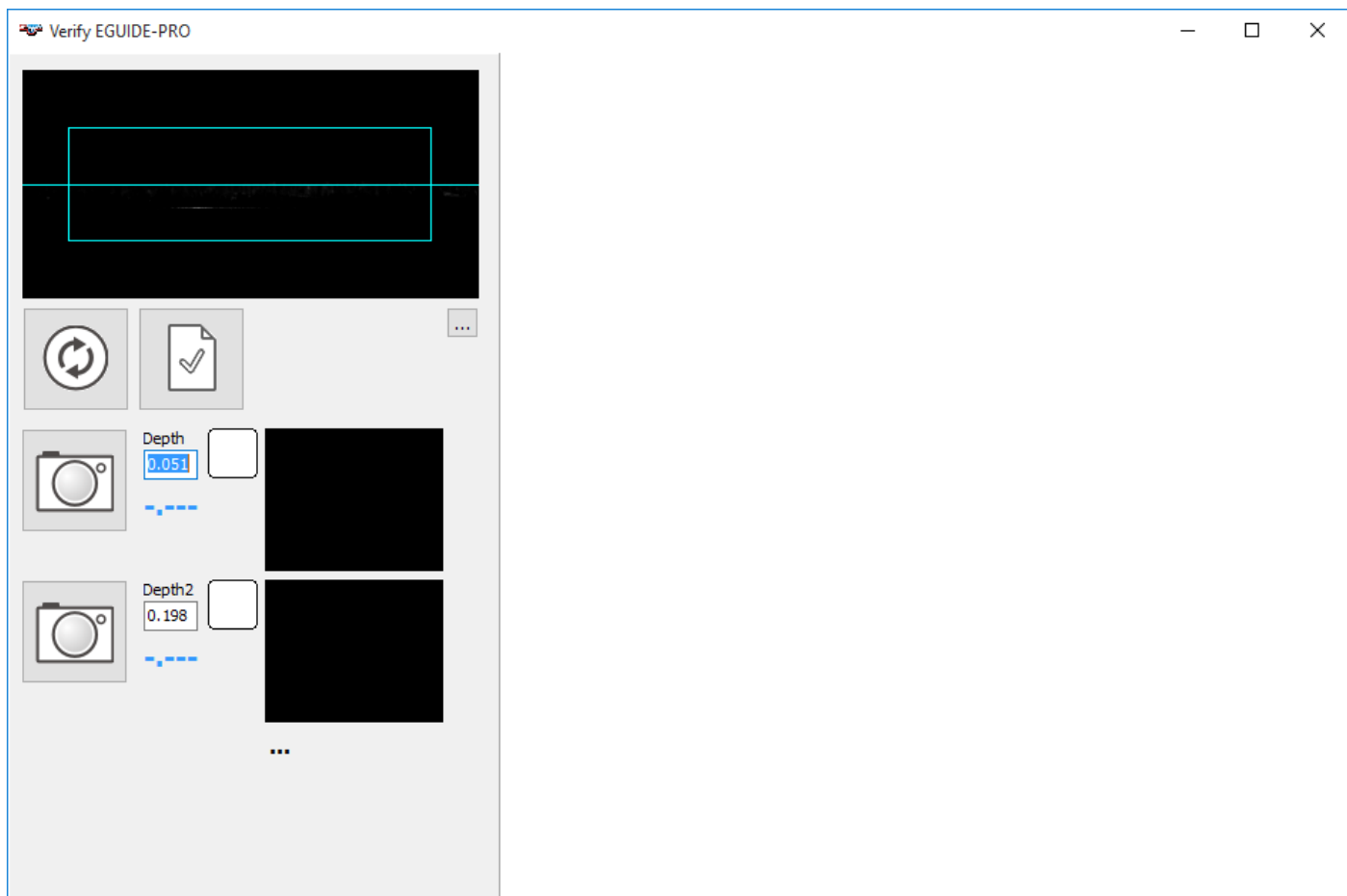
La plaque du EGUIDE-PRO peut être achetée comme une option à l'appareil EGUIDE-PRO. La plaque EGUIDE-PRO est utilisée pour vérifier l'accord inter-instrument en termes de gaufrage entre les appareils en production. La plaque EGUIDE-PRO offre 2 textes gravés EGUIDE. Il y a une fonction protégée pour le mot de passe pour ajuster l'appareil aux nombres imprimés sur l'étiquette de la plaque du EGUIDE-PRO.

Avant d'exécuter une vérification du gaufrage, une calibration de distance doit être exécutée.

Assurez-vous que la plaque EGUIDE-PRO est propre. Placer la plaque tel que montré ci-dessous.



Sélectionner l'article EGUIDE-PRO dans le menu de l'appareil.



Insérer les nombres de référence affichée sur la plaque EGUIDE-PRO. Déplacer l'appareil sur la position de départ de la première gravée.



- ☑ Commencer à scanner en cliquant sur l'icône capture icône à côté de la référence en haut. L'appareil va se déplacer maintenant de 40mm. Assurez-vous que dans tous les cas il va se déplacer à une position entre la fin droite de la ligne horizontale et le point de départ de la deuxième plage gravée.
- ☑ Maintenant déplacer l'appareil manuellement au point de départ de la deuxième plage gravée. Cliquer à nouveau sur l'icône capture et attendre jusqu'à ce que la mesure soit terminée. Si votre appareil est dans la tolérance, vous pouvez créer un rapport.

Si votre appareil montre l'icône du drapeau rouge, vérifier à nouveau et assurez-vous que le positionnement est correct. Si vous n'avez pas le drapeau vert, il faut ajuster l'appareil.

Cliquer le '...' Voir symbole ci-dessous. Il faudra insérer un mot de passe.

Password: [X]

Insert Password:

[OK] [Cancel]

Ceci vous permet d'accéder à deux nouvelles fonctions.



Cliquer sur l'icône RESET pour ajuster votre appareil par défaut selon usine.

Faire un test de vérification comme décrit ci-dessus. Ne pas prendre en considération les drapeaux rouge-or vert.

Cliquer sur l'icône TARGET pour l'ajustage.

Faire un test de vérification comme décrit ci-dessus. Maintenant vous devez voir uniquement les drapeaux verts.

Créer un rapport PDF.

CREASY VERIFICATION  
EGUIDE-PRO Embossing

PROJ: 0004, P001, 01.0002.0001  
UID: 01.0002.0001.0001.0001.0001

REPORT DATE: 2025.01.16 09:30:36



CREASY Serial Number: 00096

Depth 0.061 0.061 +/-0.004



Depth2 0.199 0.199 +/-0.004



D:\PERIEN\ENTWICKLUNG\DELPHINE2\_PROJECTS\CREASY\SOURCE\CA\Reports\00096\_EGUIDE\_20180520\_06555.pdf