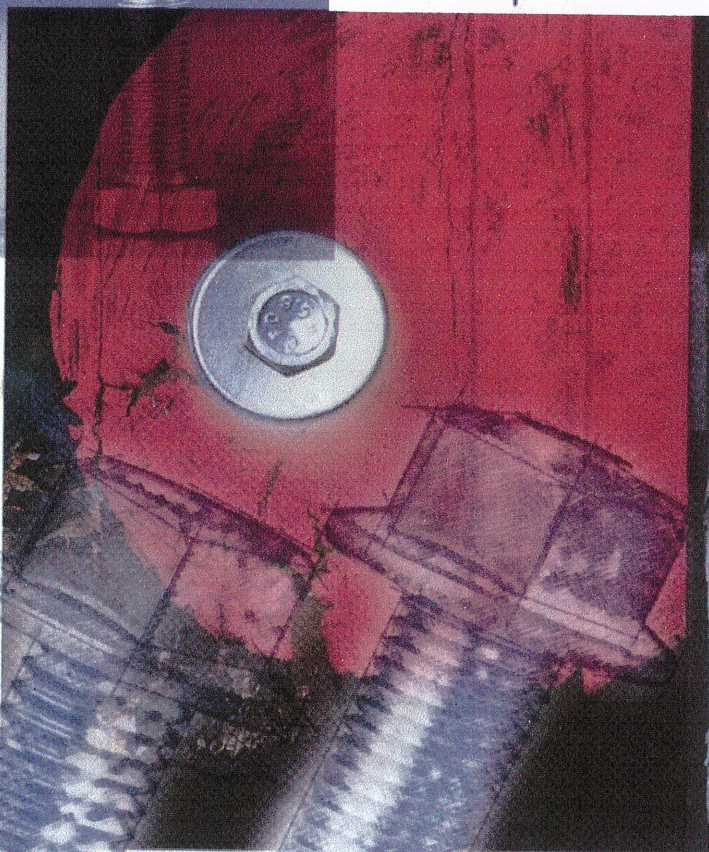
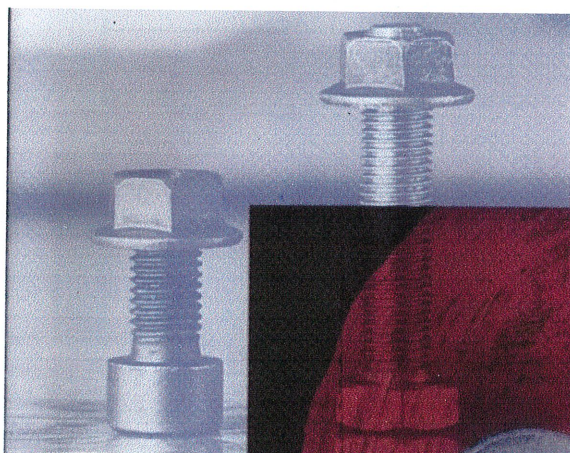
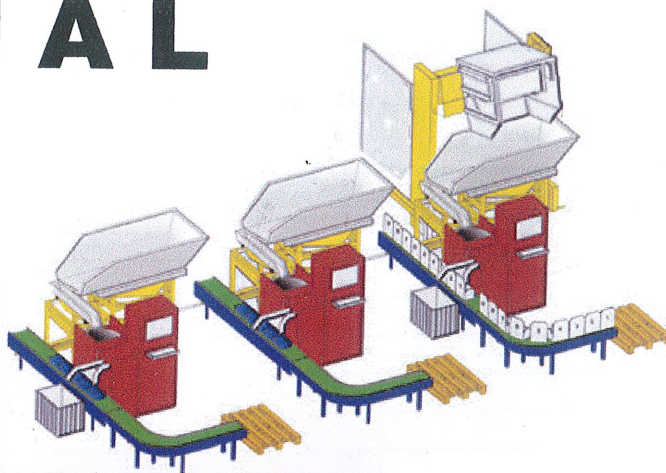


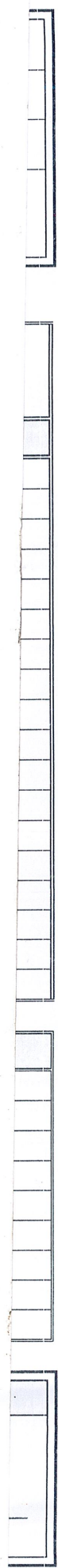
OPTISORT

MANUAL



GEFRA

AUTOCONTROL




I0		TEST ACTIVO			02.10.2002 02:36:21																						
	Min.	Max.	Real		OPTISORT																						
Diámetro exterior	21.75	22.25	21.95	mm	GEFRA GmbH Nisterbergerweg 12 57520 Friedewald Tel. +49 2743 930012																						
Contorno exterior	21.75	22.25	I0																								
Diámetro interior	10.00	10.40	10.22	mm																							
Contorno interior	10.00	10.40	I0																								
Concentricidad	0.00	0.30	0.05	mm																							
Altura	3.70	3.90	3.85	mm																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Datos proyección</th> <th>Contadores</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Plan inspección: winktes</td> <td>Nivel veloc. 5</td> </tr> <tr> <td>Tipo plan: Arandela</td> <td>Total 159</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piezas OK 155</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piezas no OK 4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piez. en caja 155</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piez. por caja ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Objetivo ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Objet. no OK ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Error serial ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Velocid. (P/s) 5.6</td> </tr> </tbody> </table>				Datos proyección	Contadores	Plan inspección: winktes	Nivel veloc. 5	Tipo plan: Arandela	Total 159		Piezas OK 155		Piezas no OK 4		Piez. en caja 155		Piez. por caja ----		Objetivo ----		Objet. no OK ----		Error serial ----		Velocid. (P/s) 5.6	Cámara 1 	
Datos proyección	Contadores																										
Plan inspección: winktes	Nivel veloc. 5																										
Tipo plan: Arandela	Total 159																										
	Piezas OK 155																										
	Piezas no OK 4																										
	Piez. en caja 155																										
	Piez. por caja ----																										
	Objetivo ----																										
	Objet. no OK ----																										
	Error serial ----																										
	Velocid. (P/s) 5.6																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Datos proyección</th> <th>Contadores</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Plan inspección: winktes</td> <td>Nivel veloc. 5</td> </tr> <tr> <td>Tipo plan: Arandela</td> <td>Total 159</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piezas OK 155</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piezas no OK 4</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piez. en caja 155</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Piez. por caja ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Objetivo ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Objet. no OK ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Error serial ----</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Velocid. (P/s) 5.6</td> </tr> </tbody> </table>				Datos proyección	Contadores	Plan inspección: winktes	Nivel veloc. 5	Tipo plan: Arandela	Total 159		Piezas OK 155		Piezas no OK 4		Piez. en caja 155		Piez. por caja ----		Objetivo ----		Objet. no OK ----		Error serial ----		Velocid. (P/s) 5.6	Cámara 2	
Datos proyección	Contadores																										
Plan inspección: winktes	Nivel veloc. 5																										
Tipo plan: Arandela	Total 159																										
	Piezas OK 155																										
	Piezas no OK 4																										
	Piez. en caja 155																										
	Piez. por caja ----																										
	Objetivo ----																										
	Objet. no OK ----																										
	Error serial ----																										
	Velocid. (P/s) 5.6																										
F1-Modo menú F2-Estadística F3-Nivel usuario F4-Velocidad																											

Figura 1: Presentación en pantalla

En esta ventana, apretando la tecla F2, permite cambiar desde la exposición de medidas, valores y tolerancias, a la exposición de estadísticas de la inspección en curso y viceversa.

La estadística expone no sólo la cantidad absoluta de piezas BUENAS o MALAS sino también un report de las piezas MALAS dividido en los diferentes defectos. También, la porción de cada defecto individual comparado con la cantidad total, indicado en tanto por ciento, así como la cantidad total de piezas MALAS.