



coatmaster

measure up. contactless.



PATENTED
TECHNOLOGY

คู่มือการใช้งาน
เครื่องวัดความหนา
ก่อนอบ
coatmaster Flex

coatmaster.com

เวอร์ชัน: 05-2021











© 2019-2021 coatmaster AG

ไม่อนุญาตให้มีการเผยแพร่และทำซ้ำเอกสารนี้
และไม่อนุญาตให้ใช้ประโยชน์และการสื่อสารของเนื้อหาอื่นนอกเหนือจากวัตถุประสงค์ที่ขอบด้วยกฎหมายมาใช้งาน
โดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างชัดแจ้งจาก coatmaster AG การละเมิดจะส่งผลให้เกิดการดำเนินการทางกฎหมาย
สงวนลิขสิทธิ์ในกรณีที่มีการให้สิทธิบัตรหรือการลงทะเบียนในรูปแบบสาธารณูปโภค (ISO 16016)

ขึ้นอยู่กับ การเปลี่ยนแปลงทางเทคนิคและข้อผิดพลาดในการพิมพ์ค่าที่กำหนดเป็นค่าโดยประมาณและไม่เข้าใจว่า
เป็นลักษณะที่รับประกันตามกฎหมาย ค่าเหล่านี้อาจแตกต่างกันไปตามการยอมรับของส่วนประกอบ

อัปเดตล่าสุด: 05/2021

1 สารบัญ

1	สารบัญ.....	2
1	ข้อมูล ทางเทคนิค.....	4
2	ข้อกำหนดของลูกค้าและข้อกำหนดของอุปกรณ์.....	5
3	โปรแกรมประยุกต์.....	6
4	ฟังก์ชันการทำงานและหลักการวัด.....	6
5	ความปลอดภัยและความรับผิดชอบ.....	7
5.1	สัญลักษณ์คำเตือน.....	7
5.2	สัญลักษณ์และไอคอน.....	8
5.2	การใช้งาน ที่ไม่เหมาะสม.....	9
5.3	ความปลอดภัยของ ผลิตภัณฑ์.....	10
	การใช้งานร่วมกับเครื่องตรวจจับเปลวไฟ.....	10
6	ขอบเขต การจัดส่ง.....	11
7	การตั้งค่า.....	12
7.1	แบตเตอรี่.....	13
7.1.2	การติดตั้งแบตเตอรี่.....	13
7.2	แผงนำทาง.....	14
7.3	การเปิด /ปิดเครื่อง.....	14
7.4	การเลือก ภาษา.....	14
7.5	การตั้งค่า Wi-Fi.....	15
7.6	การเรียกใช้.....	16
7.7	การทำงานกับเซิร์ฟเวอร์® coatmaster.....	17
8	คำแนะนำการใช้งาน.....	18
8.1	การตั้งค่า ระบบ.....	18
8.2	เมนูหลัก.....	21
8.3	เมนูล๊อค.....	22
8.4	เมนูโปรแกรมประยุกต์.....	23
8.4.1	เมนูการเปรียบเทียบ.....	25
8.4.2	ตัวอย่างของกระบวนการทดสอบ เทียบ.....	30
8.4.3	การเปรียบเทียบออฟเซต.....	31
8.5	การวัด.....	32
8.6	การถ่ายโอนข้อมูล / คลาวด์.....	33
8.6.1	เข้าสู่ระบบ.....	33
8.6.2	โปรแกรมประยุกต์.....	35
8.6.3	จอภาพ.....	35
9	การแก้ไขปัญหาและแนวทางปฏิบัติ ที่ดีที่สุด.....	37
9.1	ข้อความ แสดงข้อผิดพลาด.....	37
9.2	รหัสข้อผิดพลาด.....	37
9.3	คำถามที่ถามบ่อย (FAQ).....	39
9.4	สายด่วน.....	39
10	การจัดเก็บและ การขนส่ง.....	39
11	การบำรุงรักษาและ การซ่อมแซม.....	40
11.1	การทำความสะอาดและการดูแล.....	41
11.2	รับประกัน.....	41
12	API- อินเทอร์เน็ตและคำอธิบาย.....	42

คำนำ

เรียนลูกค้า

ด้วยการซื้อ coatmaster® Flex

ของ คุณจะได้รับผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูงและแม่นยำ

ในคู่มือนี้เราให้คำแนะนำบางอย่างเพื่อช่วยให้คุณทำงานได้สำเร็จและมีประสิทธิภาพกับอุปกรณ์นี้เป็นเวลาหลายปี
coatmaster AG

ได้พยายามทุกวิถีทางในการผลิตอุปกรณ์ที่ปลอดภัยและมีคุณภาพสูงซึ่งเป็นไปตามกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องทั้งหมด

ขั้นตอนการควบคุมคุณภาพอย่างเข้มงวดของเรารับประกันมาตรฐานคุณภาพสูงแม้สำหรับการผลิตปริมาณมาก

โปรดใช้การควบคุมของคุณเองและรักษาอุปกรณ์ด้วยความระมัดระวัง

หากคุณมีคำถามใด ๆ

เกี่ยวกับการใช้อุปกรณ์โปรดอย่าลังเลที่จะติดต่อเรา

เราหวังว่าคุณจะประสบความสำเร็จและ 'การพนันที่สมบูรณ์แบบ'

ผู้ก่อตั้ง Prof. Dr. N. A. Reinke และ Andor Bariska coatmaster AG



1 ข้อมูล ทางเทคนิค

ลักษณะ	ความทนทาน / คำอธิบาย
การวัดช่วงระยะทาง	20-150 มม.
มุมการวัด / ความอดทน	±70°
ขนาดจุดวัด	2 มม. ² ระยะ 75 มม.
ความหนาของช่วงการวัด	10 –500 µm (ขึ้นอยู่กับชนิดของการพ่นสี)
ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน	ค่า < 2% ของความหนา ¹
เวลาในการวัด	ทั่วไป 300ms (ขึ้นอยู่กับค่าที่ตั้งค่าสำหรับความหนาของการพ่นสี)
สภาพการเก็บรักษา	-10–50°C ความชื้นสูงสุด 80% (ไม่กลั่นตัว)
ไฟ	BOSCH GAL 18V-160 C 2 x BOSCH ProCore 18V, 4 Ah
จำนวนของการวัด	วัดได้ถึง 800 ครั้งต่อการชาร์จแบตเตอรี่(4Ah)
สภาพการทำงาน	อุณหภูมิ: 0-35 °C, rel. ความชื้น: 10% -75%
น้ำหนัก (ไม่รวมแบตเตอรี่)	1.3 กิโลกรัม
มิติ/ขนาด	374 x 91 x 203 มม.
ประเภทการป้องกัน IP	IP50 ประมาณ IP50

ตารางที่ 1: ข้อมูลทางเทคนิค



2 ข้อกำหนดของลูกค้าและข้อกำหนดของอุปกรณ์

การวัดความหนาของการพ่นสีในช่วงต้นของกระบวนการเป็นกุญแจสำคัญในการจัดทำเอกสารและควบคุมกระบวนการพ่นสีที่ประหยัดผงสีที่พ่น

ปรับปรุงคุณภาพการพ่นสีและลดเวลาในการผลิตและลดงานที่เสียจากความหนางของสีที่ไม่ได้ตามมาตรฐานที่กำหนด

กระบวนการพ่นสีมีความไวต่อการเปลี่ยนแปลงของสภาพแวดล้อมสูง ดังนั้นจึงเป็นสิ่งสำคัญที่ต้องเข้าถึงเครื่องวัดความหนาที่ใช้งานง่าย และทำงานได้ดีในสภาพแวดล้อมทางอุตสาหกรรม (ฝุ่นอุณหภูมิสูง)

กระบวนการวัดที่จดสิทธิบัตรที่ใช้โดย coatmaster® Flex

ที่ไม่ต้องสัมผัสชิ้นงานในขณะที่วัด (ตรงข้ามกับระบบตามการเหนี่ยวนำแม่เหล็กหรืออัลตราซาวนด์) และไม่ทำลาย มันสามารถนำไปใช้กับการพ่นสีน้ำมันและสีผงได้

โดยไม่ต้องคำนึงถึงวัสดุที่นำมาพ่นหรือความหนาของสี และชนิดของสีที่พ่น (รวมถึงสีขาว)

ในทางตรงกันข้ามกับระบบเหนี่ยวนำแม่เหล็กอุปกรณ์ coatmaster® Flex

อนุญาตให้วัดความหนาของการพ่นในช่วงต้นของกระบวนการเช่น โดยตรงหลังจากการประยุกต์ใช้วัสดุที่พ่นก่อนที่จะอบในเตาอบสี สิ่งนี้ช่วยให้:

- ประหยัดวัสดุเคลือบ 10% -30%
- การลดเวลาในการเปลี่ยนสี
- เร่งการฝึกอบรมบุคลากรใหม่
- ลดจำนวนชิ้นงานที่เสีย และลดการพ่นซ่อมงาน (recoat)
- เก็บรวบรวมข้อมูลของกระบวนการพ่นสีในรูปแบบเอกสาร (report)
- ลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- การสร้างมาตรฐานอุตสาหกรรม 4.0
- การเชื่อมต่อออนไลน์กับ ERP-System

coatmaster® Flex

เป็นเครื่องมือการวัดที่ทันสมัยที่สุดสำหรับการวัดความหนางของสีที่พ่นแบบไม่สัมผัสชิ้นงาน

มันมีประสิทธิภาพดีกว่าระบบ photothermal, LED /เลเซอร์และอัลตราซาวนด์อื่น ๆ

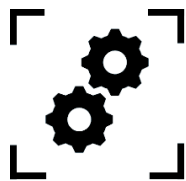
ในตลาดในทุกด้านที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรม มีการสอบเทียบน้อยที่สุดและไม่ไวต่อมุมและระยะทางของการวัด

ความน่าเชื่อถือที่เหนือกว่า, เป็นมิตรกับผู้ใช้และสิ่งแวดล้อม, การใช้งานที่ปลอดภัย,

ลดค่าใช้จ่ายอย่างมีประสิทธิภาพ และความถูกต้องในการวัดที่แม่นยำ

ที่ได้รับการชื่นชมอย่างมากโดยโรงงานในสายการผลิต หรือแม้กระทั่ง

บริษัทผู้ผลิตสีขนาดใหญ่ที่มีชื่อเสียงผู้เชี่ยวชาญและที่สำคัญที่สุดค่างกล่าวชื่นชมจากผู้ใช้งาน ทั่วโลก



3 โปรแกรมประยุกต์

Coatmaster Flex เป็นอุปกรณ์ที่ยืดหยุ่นและทนทานสำหรับการวัดการเคลือบแบบไม่สัมผัส




เครื่อง Coatmaster

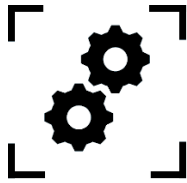
Flex

เป็นเอกลักษณ์และหลากหลายและสามารถใช้งานได้ ในอุตสาหกรรมและภาคอุตสาหกรรมที่หลากหลาย:

- อุตสาหกรรมยานยนต์
- อุตสาหกรรมก่อสร้าง
- อุตสาหกรรมพลังงานลม
- อุปกรณ์รางไฟฟ้า
- งานเฟอร์นิเจอร์
- ไปป์ไลน์
- อุตสาหกรรมเกี่ยวกับอวกาศ
- งานอลูมิเนียมโพรไฟล์
- อุตสาหกรรมการแพทย์ / เทคนิค

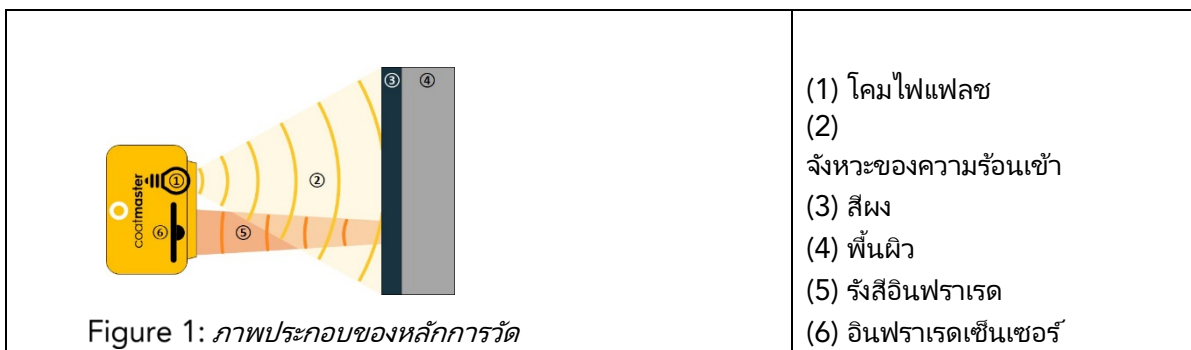
coatmaster® Flex เหมาะสำหรับการใช้งานต่อไปนี้โดยเฉพาะ:

สีผง	
	<p>เนื่องจากการควบคุมการวัดความหนาของการพ่นสี ด้วย coatmaster® Flex สามารถประหยัดได้ถึง 30% ของปริมาณผงสี การวัดในช่วงต้นของกระบวนการก่อนการอบยังช่วยประหยัดเวลาและลดอัตราการซ่อมงานที่เกิดจากสีที่หนาหรือบางเกินไปจากมาตรฐานการพ่นสีของโรงงาน</p>
สีน้ำมัน	
	<p>การวัดที่แม่นยำเป็นไปได้แม้กระทั่งก่อนการอบแห้ง รับประกันความสามารถของอุปกรณ์วัด สิ่งนี้ช่วยประหยัดสีผงที่ใช้ในการพ่น และเวลา รับประกันคุณภาพ</p>
การชุบโลหะด้วยไฟฟ้าและการเคลือบผิวมัน	
	<p>การวัดความหนาของงานชุบและการทำงาน (เช่น e-coats, ฟนขาว, การเคลือบป้องกันการกัดกร่อน) ในสภาพที่เปียกและแห้ง การวัดความแม่นยำสูงแม้บนพื้นผิวที่ขรุขระและสำหรับการเคลือบที่อ่อนนุ่ม</p>

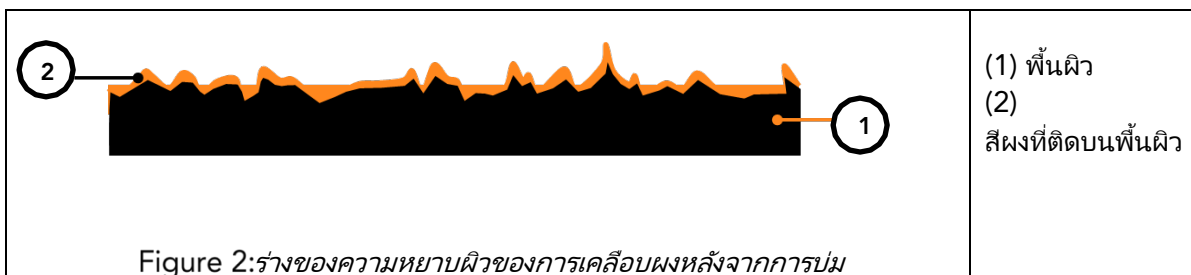


4 ฟังก์ชันการทำงานและหลักการวัด

เครื่องวัด coatmaster® Flex ทำงานตามหลักการของเลนส์ความร้อนชั้นสูง (ATO) พื้นผิวของการพ่นสีถูกทำให้ร้อนด้วยแสงที่เป็นจังหวะ หลังจากทำความร้อนสั้น ๆ ไม่กี่องศาพื้นผิวจะถูกระบายความร้อนด้วยการนำความร้อนไปยังพื้นที่สีของการเคลือบและพื้นผิว กระบวนการทำความเย็นบนพื้นผิวขึ้นอยู่กับคุณสมบัติทางความร้อนของการพ่นสีและพื้นผิว ยิ่งการเคลือบของสีบางลงอุณหภูมิพื้นผิวจะลดลงเร็วเท่านั้นให้มีการนำความร้อนต่ำกว่าพื้นผิว ความหนาและคุณสมบัติทางความร้อนของการเคลือบนั้นได้มาจากการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิพื้นผิว



โดยทั่วไปการพ่นสีที่มีพื้นผิวที่ผิดปกติมาก การพ่นก่อนการอบที่มีพื้นผิวที่ขรุขระกว่าแต่ยังสามารถวัดได้ด้วย coatmaster® Flex คุณสมบัติของความหยาบนี้ได้รับอิทธิพลจากปัจจัยต่าง ๆ เช่น กระบวนการล้างชิ้นงาน (pretreatment system) ประเภทและความหยาบของพื้นผิวประเภทของการพ่นสี (เช่นขนาดอนุภาคการกระจายและองค์ประกอบทางเคมีของสี) และเงื่อนไขที่แน่นอน (การกระจายอุณหภูมิเวลาอบ) ในระหว่างการอบ ATO แผนภาพด้านล่างแสดงภาพร่างด้วยกล้องจุลทรรศน์ของความหยาบนี้ จะชัดเจนความหยาบที่อธิบายไว้ข้างต้นโดยอัตโนมัติโดยใช้กระบวนการเฉลี่ยแบบอพติคอลลิ่งนี้ช่วยให้สามารถวัดความหนาของการพ่นสีได้และเชื่อถือได้แม้จะมีพารามิเตอร์ที่เปลี่ยนแปลง











5 ความปลอดภัยและความรับผิดชอบ

ส่วนนี้ให้ภาพรวมของคุณสมบัติด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องทั้งหมดเพื่อการปกป้องส่วนบุคคลที่ดีที่สุดและการทำงานที่ปลอดภัยและปราศจากปัญหา

คำแนะนำในการใช้งานพร้อมกับคำแนะนำด้านความปลอดภัยเพื่อให้คุณสามารถอ้างอิงได้ในภายหลัง




5.1 สัญลักษณ์คำเตือน

เพื่อความปลอดภัยของคุณเป็นสิ่งสำคัญที่จะต้องอ่านและเข้าใจตารางต่อไปนี้แสดงสัญญาณเตือนที่แตกต่างกันและคำจำกัดความของพวกเขา!

สัญลักษณ์	คำอธิบาย
 อันตราย	คำเตือนของอันตรายทันทีที่ถ้าไม่หลีกเลี่ยงจะส่งผลให้เสียชีวิตหรือได้รับบาดเจ็บสาหัสมาก ◇ มาตรการเพื่อหลีกเลี่ยง อันตราย
 คำเตือน	คำเตือนของอันตรายทันทีที่ถ้าไม่หลีกเลี่ยงจะส่งผลให้เกิดการบาดเจ็บสาหัส ◇ มาตรการเพื่อหลีกเลี่ยง อันตราย
 ความระมัดระวัง	การบ่งชี้ถึงสถานการณ์อันตรายที่หากไม่หลีกเลี่ยงอาจส่งผลให้ได้รับบาดเจ็บเล็กน้อยหรือปานกลาง ◇ มาตรการเพื่อหลีกเลี่ยง สถานการณ์
 คำเตือนของรังสีแสง	คำเตือนของรังสีแสง
 คำเตือนของแรงดันไฟฟ้า	คำเตือนของแรงดันไฟฟ้า
 คำเตือนอันตรายที่เกี่ยวข้องกับการชาร์จแบตเตอรี่	คำเตือนอันตรายที่เกี่ยวข้องกับการชาร์จแบตเตอรี่
ความระมัดระวัง	การบ่งชี้ถึงสถานการณ์อันตรายที่หากไม่หลีกเลี่ยงอาจส่งผลให้ทรัพย์สินเสียหายอย่างไรก็ตามไม่จำเป็นต้องดำเนินการใดๆ เกี่ยวกับการบาดเจ็บส่วนบุคคล ◇ มาตรการเพื่อหลีกเลี่ยง ความเสียหาย

ตาราง 2: สัญลักษณ์คำเตือน

5.2 สัญลักษณ์และไอคอน

สัญลักษณ์	คำอธิบาย
	สัญลักษณ์นี้หมายความว่าอุปกรณ์ของคุณตรงตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของคำสั่งของสหภาพยุโรปที่เกี่ยวข้องทั้งหมด
	สัญลักษณ์นี้หมายความว่าคุณสามารถกำจัดอุปกรณ์ได้ที่สถานที่กำจัดเฉพาะที่ได้รับการอนุมัติเท่านั้น
	ข้อมูล: ไอโวลต์ที่มีข้อมูลสำคัญอย่างยิ่งเพื่อความเข้าใจที่ดีที่สุด

ตาราง 3: สัญลักษณ์และไอคอน

การใช้งาน

coatmaster® Flex มีไว้สำหรับการวัดความหนาของชิ้นงานที่มีสีเคลือบบนพื้นผิวเท่านั้น

coatmaster® Flex

เป็นอุปกรณ์ที่ใช้งานโดยการถือโดยมือของคนเท่านั้น
ไม่แนะนำให้ติดตั้งอุปกรณ์บนหุ่นยนต์หรือแขนไว้ที่ใดที่หนึ่งเพื่อใช้งาน

เครื่องมือสามารถดำเนินการและทำความสะอาดโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมเท่านั้น
การใช้งานที่ตั้งใจไว้ยังรวมถึงการปฏิบัติตามคำแนะนำเหล่านี้และต้องสังเกตช่วงเวลาการบำรุงรักษาเครื่องอย่างเหมาะสม

การซ่อมแซมอุปกรณ์โดยบุคลากรที่มีคุณสมบัติเหมาะสมเท่านั้นและเฉพาะกับชิ้นส่วนอะไหล่ดั้งเดิมเท่านั้น
สิ่งนี้ทำให้มั่นใจได้ถึงความปลอดภัยของอุปกรณ์

อุปกรณ์ไม่ได้รับการอนุมัติสำหรับการดำเนินงานในสภาพแวดล้อมที่มีบรรยากาศที่อาจเกิดการระเบิดได้

เก็บอุปกรณ์ให้ห่างจากฝนหรือความชื้น
การซึมผ่านของน้ำเข้าไปในเครื่องใช้ไฟฟ้าจะเพิ่มความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
อย่าวางอุปกรณ์วัดในสถานที่ที่ส่วนประกอบสามารถสัมผัสกับก๊าซที่มีฤทธิ์กัดกร่อนหรืออากาศเค็ม

อย่าปิดกั้นช่องระบายอากาศ ช่องระบายอากาศป้องกันไม่ให้ภายในของตัวเครื่องร้อนเกินไป

ถอดแบตเตอรี่ออกก่อนทำความสะอาด
อย่าใช้สารที่มีตัวทำละลายในการทำความสะอาดเพื่อหลีกเลี่ยงการทำลายพื้นผิวของอุปกรณ์
ควรใช้ผ้าแห้งที่สะอาด

ตาม Directive 2012/19/EU
โปรดนำชิ้นส่วนเก่าไปยังโรงงานรีไซเคิลที่เหมาะสมเพื่อการกำจัดผลกระทบและการนำกลับมาใช้ใหม่ที่เหมาะสม
อย่าทิ้งอุปกรณ์ไฟฟ้าลงและไปรวมกับขยะในครัวเรือน!
โดยการกำจัดเครื่องใช้ไฟฟ้าอย่างถูกต้องคุณช่วยปกป้องทรัพยากรที่มีค่าและป้องกันผลกระทบเชิงลบที่อาจเกิดขึ้นต่อสุขภาพและสิ่งแวดล้อมซึ่งอาจเกิดขึ้นเนื่องจากการกำจัดของเสียที่ไม่เหมาะสม
อุปกรณ์เสริมและบรรจุภัณฑ์ควรนำมารีไซเคิลในลักษณะที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม

5.2 การใช้งานที่ไม่เหมาะสม



การใช้งานที่ไม่ได้กล่าวถึงข้างต้นหรือการใช้งานที่ไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดทางเทคนิคถือเป็นการใช้งานที่ไม่เหมาะสม ผู้ปฏิบัติงานเป็นผู้รับผิดชอบแต่เพียงผู้เดียวต่อความเสียหายใด ๆ ที่เกิดจากการใช้งานที่ไม่เหมาะสม

ห้ามใช้แอปพลิเคชันต่อไปนี้:

- การใช้อุปกรณ์ในสภาพแวดล้อมที่ของเหลวอาจเข้าไปใน อุปกรณ์
- การแนะนำวัตถุใด ๆ coatmaster® Flex หรืออุปกรณ์ที่คล้ายกัน
- การเปิดอุปกรณ์โดยไม่ได้รับอนุญาตนอกเหนือจากการบำรุงรักษามาตรฐาน (ดูส่วนที่ 11)
- ทำให้การรับประกันเป็นโมฆะและผู้ผลิตจะไม่รับผิดชอบ

คำแนะนำด้านความปลอดภัยต่อไปนี้ชี้ให้เห็นอันตรายของลักษณะทั่วไปที่อาจเกิดขึ้นเมื่อจัดการกับอุปกรณ์ ผู้ใช้จะต้องปฏิบัติตามคำแนะนำทั้งหมด ที่ระบุไว้เพื่อลดอันตรายที่อาจเกิดขึ้น

ข้อความเตือนเพิ่มเติมสามารถพบได้ในคู่มือนี้เมื่อใดก็ตามที่การกระทำที่อธิบายอาจทำให้เกิดอันตราย

สัญลักษณ์	การบรรยาย
	<p>แหล่งกำเนิดแสงในตัว</p> <p>coatmaster ®Flex กับ SpectralBlue มีหลอดไฟแฟลชซีนอน การประเมินความปลอดภัยทางไฟโตชีววิทยาของแสงแฟลชซีนอนตาม IEC-62471:2006 แสดงให้เห็นว่าหลอดไฟแฟลช coatmaster® Flex ตกอยู่ภายใต้กลุ่มที่ได้รับการยกเว้นและไม่ก่อให้เกิดอันตรายทางไฟโตชีววิทยาใด ๆ</p>
<p>ความระมัดระวัง</p> <p>ความเสียหายของอุปกรณ์อาจเกิดขึ้นหากแบตเตอรี่มีการเปลี่ยนแปลงในระหว่างการใช้งาน</p> <p>อย่าเปลี่ยนแบตเตอรี่ในระหว่างการใช้งานเนื่องจากอาจทำให้อุปกรณ์เสียหายได้</p> <p>◇ ปิดอุปกรณ์ก่อนเปลี่ยน แบตเตอรี่เสมอ </p>	

ตารางที่ 4: คำเตือน – การใช้งานที่ไม่เหมาะสม

5.3 ความปลอดภัยของ ผลิตภัณฑ์

อุปกรณ์วัดได้รับการออกแบบและสร้างด้วยเทคโนโลยีที่ทันสมัยล่าสุด
อย่างไรก็ตามความเสี่ยงต่อผู้ใช้ทรัพย์สินและสิ่งแวดลอมอาจเกิดขึ้นหากอุปกรณ์การวัดถูกนำมาใช้อย่างประม
าหรือ ไม่เหมาะสมซึ่งทาง บริษัท COATMASTER AG จะไม่มีความรับผิดชอบ

ห้ามใช้แอปพลิเคชันต่อไปนี้:

- การใช้อุปกรณ์ในสภาพแวดล้อมที่ของเหลวอาจเข้าไปในอุปกรณ์
- การแนะนำวัตถุใด ๆ ลงใน coatmaster® Flex หรืออุปกรณ์ที่คล้ายกัน
- การเปิดอุปกรณ์โดยไม่ได้รับอนุญาตนอกเหนือจากการบำรุงรักษามาตรฐาน (ดูส่วนที่ 11)
ทำให้การรับประกันเป็นโมฆะและผู้ผลิตจะไม่รับผิดชอบ

กระบวนการวัดเริ่มต้นด้วยการกดปุ่มทริกเกอร์ (T) เมื่อกดปุ่มทริกเกอร์เพื่อทำการวัด
แรงกระตุ้นของแสงจะถูกปล่อยออกมา

อุปกรณ์ได้รับการทดสอบตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยสำหรับอุปกรณ์ไฟฟ้าสำหรับการวัดการควบคุมแ
และการใช้งานในห้องปฏิบัติการ (IEC 61010-1: 2010) และคำสั่งแรงดันไฟฟ้าต่ำ 2014/35 / EU
เพื่อความปลอดภัยทางไฟฟ้าสำหรับผู้ใช้ coatmaster® Flex (SpectralBlue ®)
ได้รับการทดสอบอย่างละเอียด การดำเนินการโดยผู้ใช้จะจัดเป็นที่ปลอดภัยตาม IEC 62471:2006

การใช้งานร่วมกับเครื่องตรวจจับเปลวไฟ

เครื่องวัด ® Flex ได้รับการทดสอบการใช้งานร่วมกับเครื่องตรวจจับเปลวไฟที่ระบุไว้ด้านล่าง

บริษัทผู้ผลิตเครื่องตรวจจับเปลวไฟ	ชนิดของเครื่องตรวจจับเปลวไฟ
STS	FL 7-64, 8-64 และ 9-64 หมายเหตุ: ต้องตั้งค่าเป็นโหมด UV+IR!
Minimax	เอฟเอ็มเอ็กซ์ 5000 ยูวี เข้ากันได้ตามเงื่อนไข: YMX 5000 FMX EX 90 ° IR (สำหรับระยะทาง > 1 เมตร)
Total Walther	UV-03

ตาราง 1: เครื่องตรวจจับเปลวไฟที่สามารถใช้งานได้กับ coatmaster® Flex

ก่อนใช้งานเครื่อง coatmaster® Flex ในสภาพแวดล้อมใด ๆ
ให้ตรวจสอบว่าพื้นที่การวัดอยู่ภายใต้การแผ่รังสีของเครื่องตรวจจับเปลวไฟหรือไม่
หากเครื่องตรวจจับเปลวไฟไม่ได้อยู่ในตารางข้างต้นให้ใช้ coatmaster® Flex
ในพื้นที่นั้นหลังจากได้รับการยืนยันเป็นลายลักษณ์อักษรจาก coatmaster AG
หรือจากซัพพลายเออร์ของเครื่องตรวจจับเปลวไฟเท่านั้น



6 ขอบเขต การจัดส่ง

coatmaster® Flex ของ coatmaster มาพร้อมกับส่วนประกอบต่อไปนี้ในกรณีการขนส่งที่แข็งแกร่ง (ขอบเขตของการจัดส่งอาจแตกต่างกันไป):



Figure 3: การรวมการจัดส่ง

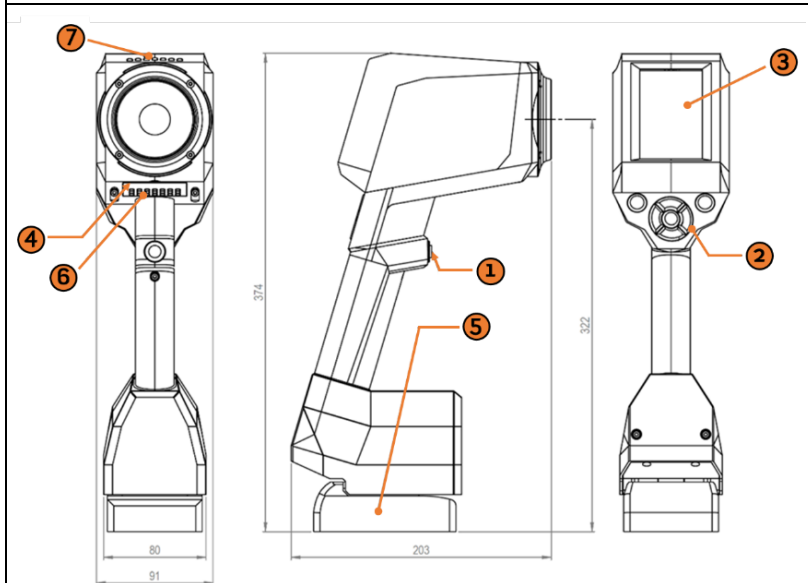
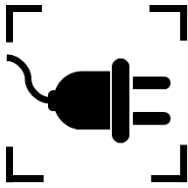


Figure 4: ภาพรวมของมิติและส่วนประกอบ

- (1) ปุ่มเรียก
- (2) แผงป้อนข้อมูล
- (3) แสดง
- (4) ฝาครอบตัวกรอง
- (5) แบตเตอรี่ที่ถอดออกได้
- (6) ช่องสำหรับอากาศเข้า
- (7) ช่องระบายอากาศ



7 การตั้งค่า

หากต้องการใช้ coatmaster® Flex คุณต้องตั้งค่าเพื่อเชื่อมต่อกับเซิร์ฟเวอร์ coatmaster® Flex โดยการเชื่อมต่อ Wi-Fi . เซิร์ฟเวอร์ Flex สามารถเป็นเซิร์ฟเวอร์คลาวด์® coatmaster (ผ่านการเชื่อมต่ออินเทอร์เน็ต)หรือcoatmaster®ท้องถิ่น (ไม่จำเป็นต้องใช้อินเทอร์เน็ต) . ในการเชื่อมต่อกับเซิร์ฟเวอร์ Coatmaster Cloud จำเป็นต้องมีการเชื่อมต่อกับอินเทอร์เน็ต

ก่อนที่จะใช้งาน coatmaster® Flex ครั้งแรกอุปกรณ์จะต้องเปิดใช้งานโดยใช้รหัสอนุญาตใช้งาน 6 ตัวอักษรและรหัสเปิดใช้งานรหัส 6 ตัวอักษร รหัสอนุญาตให้ใช้งาน 6 หลักนั้นสามารถขอได้จากตัวแทนจำหน่าย Coatmaster Flex ของคุณ สำหรับเซิร์ฟเวอร์ภายในจะมีสิทธิ์การใช้งานและคีย์เพิ่มเติมพร้อมใช้งาน

ขึ้นอยู่กับชนิดของเซิร์ฟเวอร์จำเป็นต้องมีขั้นตอนต่าง ๆ เพื่อเปิดใช้งาน coatmaster ของคุณ coatmaster® Flex:

A. เซิร์ฟเวอร์คลาวด์® coatmaster

ในการเชื่อมต่อ Flex ของคุณกับเซิร์ฟเวอร์ Coatmaster Cloud คุณต้องมีเครือข่าย Wi-Fi ที่ให้การเข้าถึงอินเทอร์เน็ต นี่อาจเป็นเครือข่าย Wi-Fi ของ บริษัทของคุณหรือเครือข่ายWi-Fi มือถือใด ๆ ที่ให้บริการโดยเราเตอร์แล็ปท็อปหรือโทรศัพท์มือถือ (ขอทดสอบ) Tเขาทำตามขั้นตอนจะต้องดำเนินการ:

1. เลือกเครือข่าย Wi-Fiและข้อมูลประจำตัวของเครือข่าย nter (ดูบทที่ 7.5)
2. เลือกเซิร์ฟเวอร์คลาวด์ที่เหมาะสม (ดู บท ที่ 8.6.1)
3. ป้อนรหัส โบนัสอนุญาตและ รหัสเปิดใช้งานที่ได้รับจากจุดซื้อ Flex ของคุณ (ดู บทที่ 8.6.1)

สัญลักษณ์	การบรรยาย
	Flex รองรับการเชื่อมต่อWi-Fi ที่ปลอดภัยทั้ง WPA2 และ WPA2-Enterprise

B. เซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น® coatmaster

ในการเชื่อมต่อ Flex ของคุณกับเซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น coatmaster คุณต้องมีอุปกรณ์เซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่นที่อยู่ไม่ไกลจาก Flex ของคุณ ขั้นตอนต่อไปนี้จะดำเนินการ:

1. เลือกเครือข่าย Wi-Fi "Flex-local" (ดูบทที่ 7.7)
2. เลือกเซิร์ฟเวอร์ภายใน (ดูบทที่ 7 7)
3. ป้อนโบนัสอนุญาตและคีย์เซิร์ฟเวอร์ภายใน (ดูบทที่ 7.7)

หากคุณใช้เครือข่าย Wi-Fi ท้องถิ่นควรทำตามขั้นตอนต่อไปนี้:



ดูส่วนที่

7.5

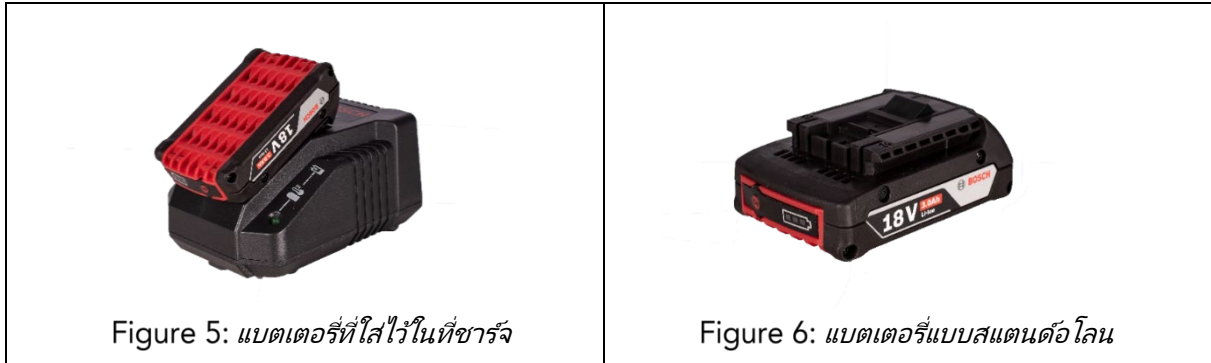
7.6

7.7

7.1 แบตเตอรี่

7.1.1 การชาร์จแบตเตอรี่

ก่อนอื่นให้ชาร์จชุดแบตเตอรี่ 18V โดยเสียบชุดแบตเตอรี่ลงในเครื่องชาร์จแบตเตอรี่ (ดูรูปที่ 5: การชาร์จแบตเตอรี่) ใช้เฉพาะเครื่องชาร์จพลังงานที่ได้รับการอนุมัติ



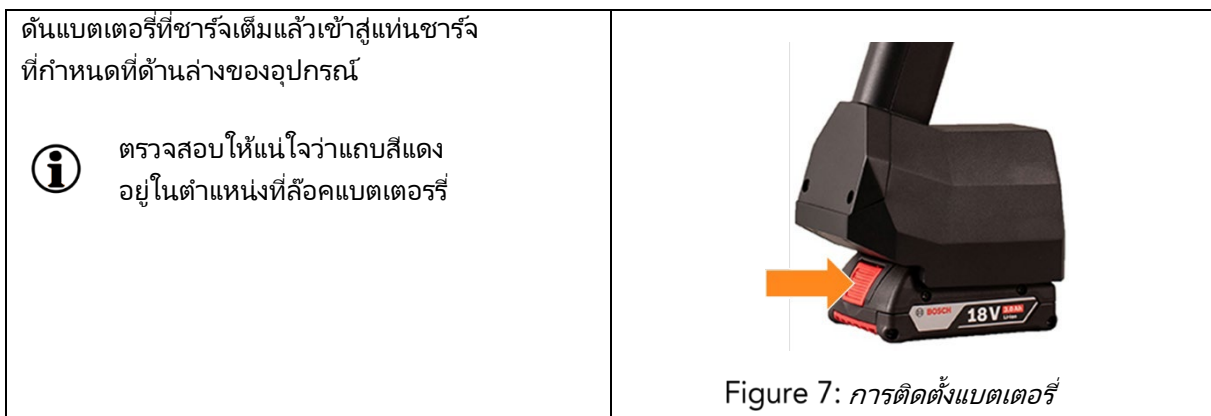
หลังจากชาร์จแบตเตอรี่ให้ตรวจสอบสถานะของแบตเตอรี่อีกครั้งโดยกดปุ่ม 'เปิด' ของชุดแบตเตอรี่ หากแบตเตอรี่ชาร์จเต็มไฟ LED ทั้ง 3 ตัวควรเป็น สีเขียว (ดูรูปที่ 5: การชาร์จแบตเตอรี่)



หากแบตเตอรี่ชำรุดของเหลวสามารถไหลออกมาจากตัวแบตเตอรี่ได้ หลีกเลี่ยงการสัมผัส หากสัมผัสโดยไม่ได้ตั้งใจให้ล้างออกด้วยน้ำ หากของเหลวสัมผัสกับดวงตาให้ขอความช่วยเหลือจากแพทย์ในทันที ของเหลวที่ซึมออกจากแบตเตอรี่อาจทำให้เกิดการระคายเคืองหรือแผลไหม้ได้

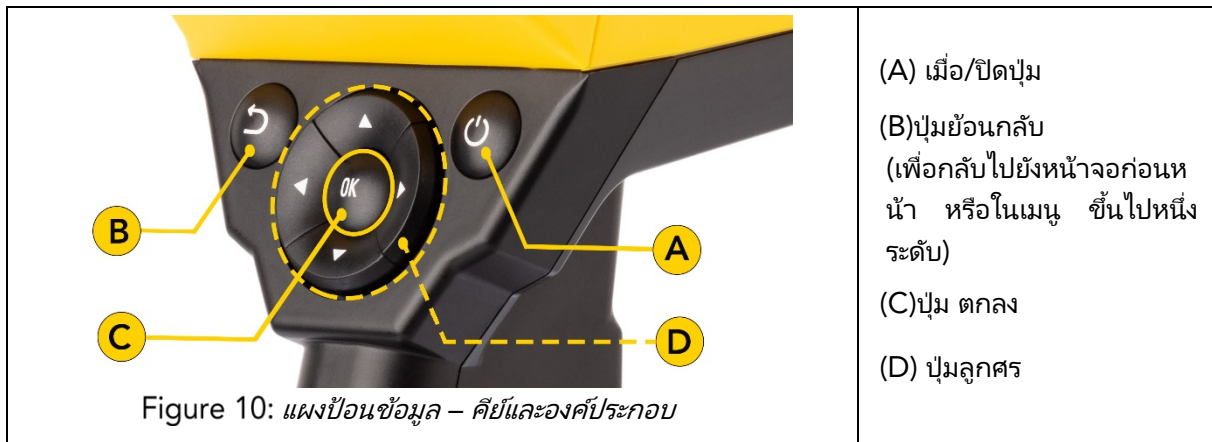
หากแบตเตอรี่ชำรุดของเหลวที่ออกมาอาจสัมผัสกับส่วนประกอบที่อยู่ติดกัน ตรวจสอบส่วนที่ได้รับผลกระทบ ทำความสะอาดชิ้นส่วนดังกล่าวหรือเปลี่ยนถ้าจำเป็น

7.1.2 การติดตั้งแบตเตอรี่



7.2 แผงนำทาง

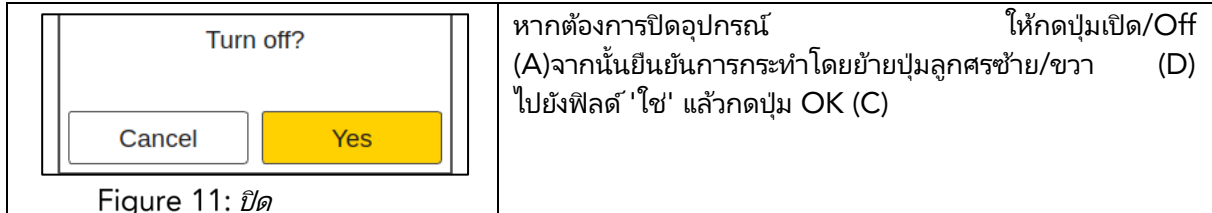
Figure 10: แผงป้อนข้อมูล คีย์และองค์ประกอบแสดงภาพรวมขององค์ประกอบที่สำคัญที่สุดสำหรับการนำทางเมนู



7.3 การเปิด /ปิดเครื่อง

i หลังจากที่คุณเชื่อมต่อกับเซิร์ฟเวอร์ Flex แล้ว และใส่แบตเตอรี่ที่ชาร์จแล้ว ให้เปิดเครื่องโดยกดปุ่มเปิด/ปิด(A)ในแผงป้อนข้อมูล (ดูรูปที่ 10: แผงป้อนข้อมูล - คีย์และองค์ประกอบ)

ใช้เวลาประมาณ 40 วินาทีสำหรับ coatmaster® Flex ในการบูตเครื่อง หากต้องการดูเวลาจนกว่า coatmaster® Flex ของเราทำงานได้อย่างสมบูรณ์ให้ดูหน้าต่างบูต บนหน้าจอ coatmaster® Flex; สเกลตัวบ่งชี้การบูตจะแสดงในจอแสดงผล

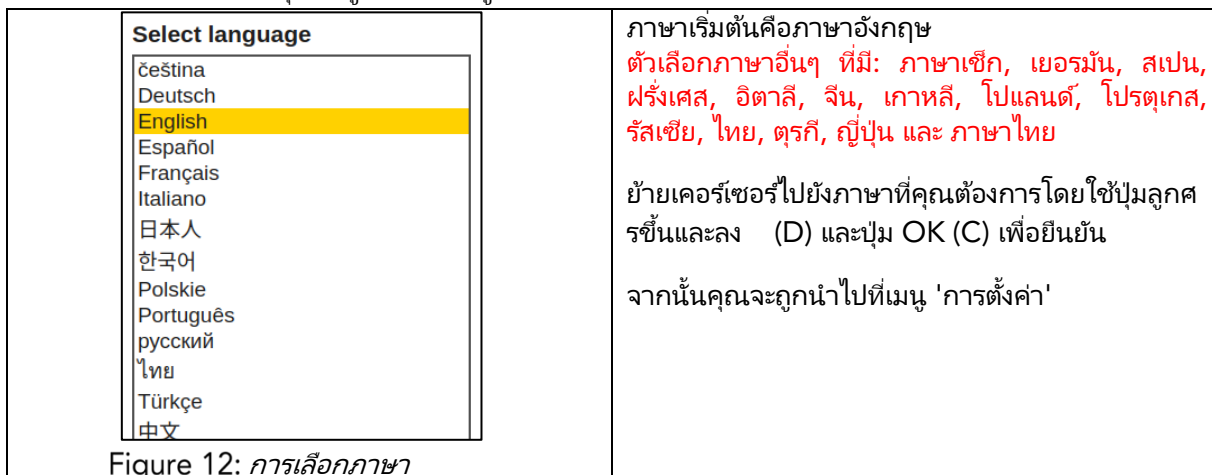


ข้อควรระวังอย่าถอดแบตเตอรี่เพื่อปิดอุปกรณ์!

i อุปกรณ์อาจถูกบังคับให้ปิดเมื่อ กดปุ่มเปิด/ปิดนานกว่าเจ็ดวินาที ด้วยขั้นตอนทางลัดนี้ไม่จำเป็นต้องยืนยัน 'ใช่'

7.4 การเลือก ภาษา

หลังจากเปิด@หรือ Flex คุณจะถูกนำไปที่เมนูการเลือก ภาษา



7.5 การตั้งค่า Wi-Fi

หากต้องการใช้ coatmaster® Flex คุณต้องตั้งค่าเพื่อเชื่อมต่อกับเซิร์ฟเวอร์ Flex โดย การเชื่อมต่อ Wi-Fi . เซิร์ฟเวอร์ Flex สามารถเป็นเซิร์ฟเวอร์ coatmaster® Cloud (ผ่านการเชื่อมต่ออินเทอร์เน็ต) หรือเซิร์ฟเวอร์ coatmaster®ท้องถิ่น (ไม่จำเป็นต้องใช้อินเทอร์เน็ต) ในการเชื่อมต่อกับเซิร์ฟเวอร์ Coatmaster Cloud จำเป็นต้องมีการเชื่อมต่ออินเทอร์เน็ต หากไม่มีการเข้าถึงอินเทอร์เน็ตต้องใช้® Coatmaster หรือเซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น

การตั้งค่าการเชื่อมต่อ Wi-Fi จะต้องดำเนินการเพียงครั้งเดียวสำหรับการเปิดใช้งาน coatmaster® Flex (ดูรูปที่ 13) ข้อมูลประจำตัวในการเข้าสู่ระบบจะถูกเก็บไว้ในอุปกรณ์และหลังจากนั้น Flex จะพยายามเชื่อมต่อกับเครือข่าย Wi-Fi ที่เก็บไว้ก่อนหน้านี้โดยอัตโนมัติ

หากไม่มีการจัดเก็บการเชื่อมต่อ Flex จะเริ่มกระบวนการเชื่อมต่อเครือข่าย Wi-Fi โดยอัตโนมัติ หากต้องการเชื่อมต่อกับเครือข่าย Wi-Fi ใหม่ ให้เลือกไอคอน "การตั้งค่าระบบ" ในหน้าจอหลัก (ดูรูปที่ 13) จากนั้นเลือก "เครือข่าย"

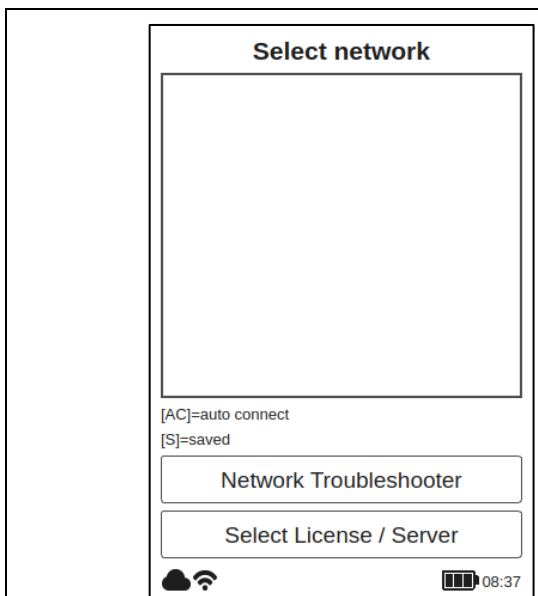
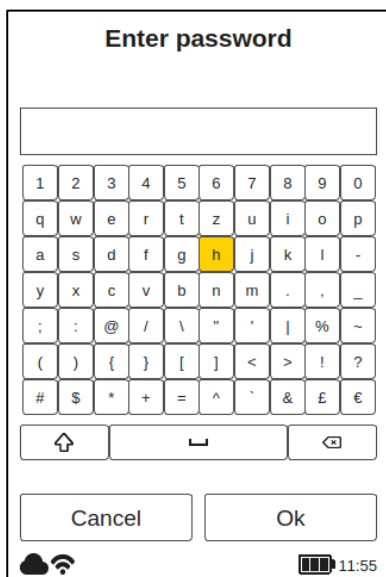


Figure 43: การตั้งค่า Wi-Fi



เมื่อเริ่มต้น®ของ Coatmaster Flex เป็นครั้งแรกมันจะเชื่อมต่อกับ® coatmaster โดยอัตโนมัติหากมี ถ้าไม่หลังจากเลือกภาษา อุปกรณ์จะเปิดเมนูย่อยเครือข่าย Wi-Fi เพื่อให้คุณสามารถเลือกเครือข่ายที่คุณต้องการเชื่อมต่อ

เลือกเครือข่าย Wi-Fi ในพื้นที่ของคุณในรายการโดยใช้ลูกศรขึ้น/ลง ปุ่ม (D) และปุ่ม ตกลง (C) เพื่อตรวจสอบความถูกต้อง

coatmaster® Flex รองรับมาตรฐานความปลอดภัย Wi-Fi สองมาตรฐาน: WPA2 (ต้องใช้รหัสผ่านเท่านั้น) และ WPA2-Enterprise (ต้องใช้ชื่อผู้ใช้และรหัสผ่าน) เลือกเครือข่าย Wi-Fi ที่ต้องการเรากดปุ่มลูกศร (D) เพื่อนำทางแป้นพิมพ์และกดปุ่ม OK (C) เพื่อยืนยันอักขระ (ดูรูปที่ 10: แผงป้อนข้อมูล - ปุ่มและองค์ประกอบ) เปิดใช้งานตัวเลือก "wpa2-enterprise"


ถ้าเครือข่ายต้องการระดับความปลอดภัยนี้ เปิดใช้งานตัวเลือก "เชื่อมต่ออัตโนมัติ" หากคุณต้องการจัดเก็บข้อมูลประจำตัวเครือข่ายบน coatmaster® Flex สำหรับการเชื่อมต่อกับเครือข่ายนี้โดยอัตโนมัติหากมีให้ในเวลาบุตร

ข้อความต่อไปนี้ในฟิลด์สถานะจะปรากฏขึ้น



เมื่อสร้างการเชื่อมต่อ Wi-Fi เรียบร้อยแล้วคุณต้องยืนยันการใช้กันตกลงบน C

สัญลักษณ์
ในบรรทัดสถานะแสดงถึง**ความแรงของสัญญาณ Wi-Fi:**





สูง ปานกลาง ต่ำ ไม่มี

Select network

NETGEAR
Hidden Network
FRITZ!Box

Wifi and cloud connected

OK

-  หากคุณทำการรีเซ็ตเป็นค่าเริ่มต้นจากโรงงานและจำเป็นต้องเปิดใช้งาน coatmaster ของคุณอีกครั้ง coatmaster® Flex เครื่องข่าย Wi-Fi ที่คุณเชื่อมต่อก่อนที่จะรีเซ็ตจะถูกบันทึกไว้และ coatmaster® Flex จะเชื่อมต่อกับมันโดยอัตโนมัติ
-  การเชื่อมต่ออินเทอร์เน็ตอาจมีให้โดยซอตสปอตโทรศัพท์มือถือ ความพร้อมใช้งานของอินเทอร์เน็ตขึ้นอยู่กับความเร็วของการเชื่อมต่อมือถือ ใช้โทรศัพท์ Android เพื่อเชื่อมต่อกับ® Flex กับอินเทอร์เน็ต การใช้อุปกรณ์ iOS อาจนำไปสู่ข้อผิดพลาดในการเชื่อมต่อ

7.6 การเรียกใช้

เมื่อเริ่มอุปกรณ์เป็นครั้งแรกหรือหลังจากรีเซ็ตเป็นค่าจากโรงงานโดยเชื่อมต่ออุปกรณ์กับอินเทอร์เน็ต (ไม่ว่าจะกับเราเตอร์ที่ให้มาหรือผ่านการเลือกเครือข่าย Wi-Fi) จะต้องป้อนรหัสใบอนุญาตและรหัสเปิดใช้งานเพื่อปลดล็อคอุปกรณ์ของคุณ รายละเอียดเหล่านี้จะได้รับ แยกต่างหากจาก จุดซื้อของคุณ

หากคุณไม่ได้รับแจ้งให้ป้อนรหัสเปิดใช้งานและ coatmaster® Flex กำลังทำงานเราได้เปิดใช้งานอุปกรณ์ให้คุณแล้วและไม่ต้องจำเป็นต้องดำเนินการเพิ่มเติม

ก่อนที่จะป้อนรหัสใบอนุญาต และรหัสเปิดใช้งานตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้เลือกเซิร์ฟเวอร์ที่ถูกต้องจากเมนูรอปดาวน์ดังนี้:

สถานที่	เซิร์ฟเวอร์ที่จะเลือก
ยุโรป	ยุโรป
อเมริกา	อเมริกา
จีน	จีน
เอเชีย (ไม่รวมจีน)	ยุโรป
เซิร์ฟเวอร์ภายใน	เซิร์ฟเวอร์ภายใน ใบอนุญาต: hkeqex คีย์: oxjzbe
เซิร์ฟเวอร์แบบกำหนดเอง	กำหนดเอง แล้วป้อนที่อยู่ IP

Activate your coatmaster flex



Server:

Europe

Licence Code:

Activation Key:

Ok

14:
เมนูการเปิดใช้งาน

ถ้าคุณพร้อมในการป้อนรหัสเปิดใช้งาน เคอร์เซอร์จะย้ายไปยังรหัสสี่หลัก
เมื่อกดปุ่ม OK (C) เมนูย่อยที่มีแป้นพิมพ์จะเปิดขึ้น ที่นี้รหัสสามารถป้อนโดยใช้ปุ่มลูกศร (D)
นำทางแป้นพิมพ์ร่วมกับปุ่มตกลง (C) (ดูรูปที่ 10: แผงป้อนข้อมูล - ปุ่มและองค์ประกอบ)
เพื่อตรวจสอบอักขระและย้ายไปยังอักขระถัดไป

เมื่อต้องการบันทึกรหัสสี่หลัก ให้ใช้แป้นลูกศร (D) เพื่อย้ายเคอร์เซอร์ลงไปที่ 'Enter' หลังจากนั้น กดปุ่ม OK
คุณสามารถขัดจังหวะการดำเนินการได้ตลอดเวลาโดยการย้ายเคอร์เซอร์ไปที่ 'ยกเลิก' แล้วกด OK
เพื่อยกเลิก

หลังจากบันทึกรหัสใบอนุญาตเมนูย่อยสำหรับคีย์การเปิดใช้งานจะเปิดขึ้น

ดำเนินการในลักษณะเดียวกันเพื่อป้อนและบันทึกคีย์การเปิดใช้งาน

หลังจากบันทึกรหัสเปิดใช้งานแล้ว คุณจะถูกนำไปยังเมนูหลักโดยอัตโนมัติ (ดูรูปที่ 24: จอแสดงผลหลัก)

ตอนนี้® Flex ของ coatmaster ของคุณลงทะเบียนกับเซิร์ฟเวอร์ Flex แล้ว ก่อนที่คุณจะสามารถเริ่มการวัดได้

7.7 การทำงานกับเซิร์ฟเวอร์® coatmaster

เซิร์ฟเวอร์ coatmaster® Flex อาจใช้ในกรณีที่ไม่มีการเข้าถึงอินเทอร์เน็ต
มันเป็นแนวทางอีกอย่างหนึ่งสำหรับการดำเนินงาน coatmaster® Flex
ในสภาพแวดล้อมท้องถิ่นโดยใช้คอมพิวเตอร์ขนาดเล็ก (เซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น) ซึ่งมีเครือข่าย Wi-Fi ของตัวเอง

ขอบเขตของการส่งมอบ:

- คอมพิวเตอร์เซิร์ฟเวอร์ภายใน (ไม่มีแป้นพิมพ์ ไม่มีเมาส์ ไม่มีจอแสดงผล)
- ชุดจ่ายไฟฟ้าอื่นๆ
- เสออากาศ Wi-Fi 2x
- สายไฟ 230V

คอมพิวเตอร์เซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่นได้รับการกำหนดค่าล่วงหน้าและ®เซิร์ฟเวอร์ coatmaster® Flex

ไม่มีซอฟต์แวร์เพิ่มเติมติดตั้งอยู่ในคอมพิวเตอร์เครื่องนี้ เพียงกดปุ่มเปิดปิดเพื่อเริ่มเซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น

มันเปิดเครือข่าย Wi-Fi ที่เรียกว่า "flex-local" ซึ่งไม่จำเป็นต้องมีรหัสผ่านเพื่อเชื่อมต่อ เลือก Wi-Fi
นี้จากการตั้งค่าเครือข่ายของคุณบน®หรือ Flex รหัสใบอนุญาตคือ hkeqex รหัสเปิดใช้งานคือ oxjzbe

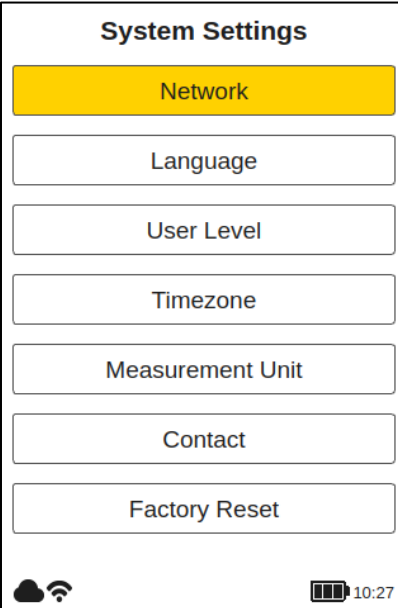


8 คำแนะนำการใช้งาน

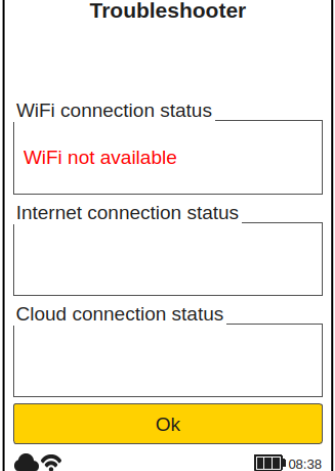
ขั้นตอนต่อไปนี้จะแนะนำคุณทีละขั้นตอน ตลอดจนกระบวนการและเมนูแต่ละเมนู สำหรับการนำทางในส่วนต่อไปนี้จะปุ่มลูกศรและปุ่มของแผงป้อนข้อมูลจะถูกใช้ตามส่วนที่ 7.3 (รูปที่ 10: แผงป้อนข้อมูล - คีย์และองค์ประกอบ)

8.1 การตั้งค่า ระบบ

ในเมนูหลักให้เลือกไอคอนการตั้งค่าระบบโดยใช้ปุ่มลูกศรขวา สองครั้งและปุ่มตกลง (C) เพื่อเปิดเมนูการตั้งค่าระบบ

	<p>การตั้งค่าระบบประกอบด้วยประเภทต่อไปนี้:</p> <ul style="list-style-type: none"> • เครือข่าย: เพื่อเลือกและเชื่อมต่อกับเครือข่าย Wi-Fi ในพื้นที่ (ดู 7.5) • Troubleshooter: เพื่อทำการวินิจฉัยเครือข่ายและรับข้อมูลเกี่ยวกับสถานะ Wi-Fi (ดู 8.1.1) • ภาษา: เพื่อเปลี่ยนภาษา (ดู 7.6) • ระดับผู้ใช้: เพื่อแยกความแตกต่างระหว่างฟังก์ชันการทำงานในโหมดปกติหรือโหมดขั้นสูง (ดู 8.1.2) • เวลาในภูมิภาค: เพื่อเลือกโซนเวลาท้องถิ่นและควบคุมการตั้งค่าเวลาของอุปกรณ์ (ดู 8.1.3) • หน่วยการวัด: เพื่อกำหนดค่าและแสดงผลการวัดในหน่วยไมโครเมตรหรือ miles • รีเซ็ตเป็นค่าจากโรงงาน: เพื่อคืนระบบกลับเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน (ดู 8.1.5) <p>เลือกเมนูที่ต้องการในรายการโดยใช้ปุ่มลูกศรขึ้น / ลง pq และปุ่มตกลง (C) เพื่อตรวจสอบ</p>
<p>Figure 16: เมนูการตั้งค่าระบบ</p>	

8.1.1 ตัวแก้ไขปัญหาเครือข่าย

	<p>แก้ไขปัญหา</p> <p>เมื่อเปิดใช้งานระบบจะทำการตรวจสอบเครือข่าย หลังจากนั้นไม่กี่วินาทีผลลัพธ์ของการตรวจสอบเครือข่ายจะแสดงในรายงาน (ดูรูปที่ 17: การแก้ไขปัญหา)</p> <p>สี การเข้ารหัส:</p> <p>สีเขียว – ฟังก์ชัน ถูกต้อง</p> <p>สีแดง – ฟังก์ชัน ไม่ถูกต้อง</p>
<p>Figure 7: การแก้ไขปัญหา</p>	

8.1.2 ระดับผู้ใช้

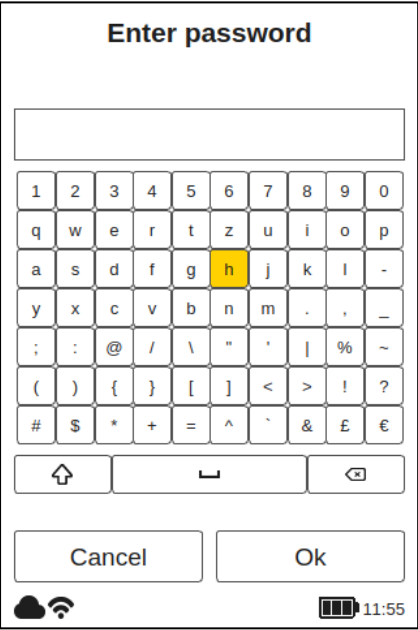


Figure 18: รหัสผ่านระดับ ผู้ใช้

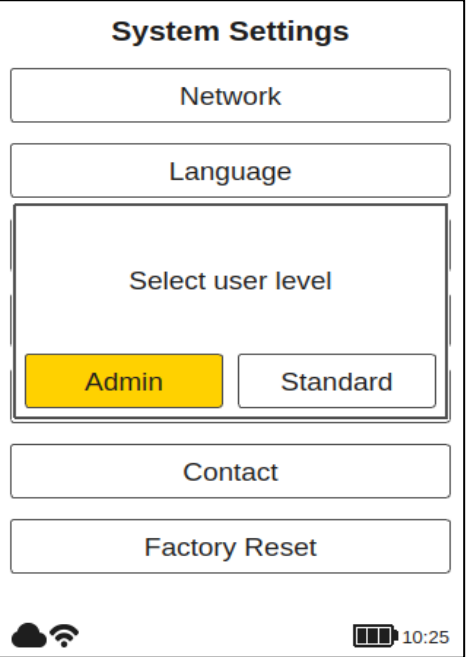


Figure 19: การเลือกระดับ ผู้ใช้

หน้าต่าง®ของ coatmaster สามารถทำงานได้ในโหมดระดับผู้ใช้ที่แตกต่างกันสองโหมดซึ่งเป็นคุณลักษณะที่ให้ไว้ในตารางที่ 5: ระดับผู้ใช้

คุณสามารถสลับระหว่างโหมดต่างๆ ได้โดยเลือกเมนู 'ระดับผู้ใช้'

เมื่อเลือกตัวเลือกการตั้งค่านี้เป็นครั้งแรกคุณจะถูกนำไปยังหน้าต่างแป้นพิมพ์เพื่อป้อนรหัสผ่านระดับผู้ใช้ของคุณ รหัสผ่านผู้ดูแลระบบคือ **admino041**

ป้อนรหัสผ่านโดยใช้ปุ่มลูกศร(D) เพื่อนำทางแป้นพิมพ์พร้อมกับปุ่มตกลง(C) (ดูรูปที่ 10: แผงป้อนข้อมูล - คีย์และองค์ประกอบ) เพื่อตรวจสอบอักขระและย้ายไปยังอักขระถัดไป

ในการตรวจสอบความถูกต้องของรหัสผ่าน ให้ย้ายเคอร์เซอร์ลงพร้อมกับปุ่มลูกศรและ (D) ลงใน 'Enter' และกดปุ่ม OK

คุณสามารถขัดจังหวะการดำเนินการได้ตลอดเวลาโดยการย้ายเคอร์เซอร์ไปยังคีย์ 'ยกเลิก' หลังจากนั้นกดยอมรับโดยการกดปุ่ม OK

หลังจากตรวจสอบรหัสผ่านระดับ ผู้ใช้แล้ว ระดับผู้ใช้เริ่มต้นคือผู้ดูแลระบบ เมื่อคุณเลือกระดับผู้ใช้แล้วระดับจะถูกบันทึกแม้ว่าคุณจะปิดอุปกรณ์ของคุณ

เมื่อใดก็ตามที่คุณสลับจากระดับผู้ใช้ปกติเป็นระดับผู้ใช้ระดับผู้ดูแลระบบ คุณจะต้องป้อนรหัสผ่านอีกครั้งตามที่อธิบายไว้ข้างต้น

หลังจากการเลือกระดับผู้ใช้คุณจะถูกนำกลับไปทำการตั้งค่าระบบ

ระดับผู้ใช้	มีการป้องกันด้วยรหัสผ่าน	การวัด	การจัดการบล็อก	การจัดการโปรแกรมประยุกต์	รีเซ็ตเป็นค่าจากโรงงาน
มาตรฐาน	ไม่ใช่	วัด	เพิ่ม การเลือก เปลี่ยนชื่อ	เลือก	ไม่ใช่

ผู้ดูแลระบบ	รหัสผ่าน: admino041	วัด	เพิ่ม เลือก เปลี่ยนชื่อ ลบ	เพิ่ม เลือก เปลี่ยนชื่อ ลบ	ใช่
-------------	-------------------------------	-----	----------------------------------	----------------------------------	-----

ตารางที่ 5: สิทธิ์ระดับผู้ใช้

8.1.3 โจนเวลา

<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">Select region</p> <ul style="list-style-type: none"> Africa America Antarctica Arctic Asia Atlantic Australia <li style="background-color: yellow;">Europe Indian <p style="text-align: center;">Figure 20: โจนเวลา – ภูมิภาค</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">Select city</p> <ul style="list-style-type: none"> Simferopol Skopje Sofia Stockholm Tallinn Tirane Ulyanovsk Uzhgorod Vaduz Vatican Vienna Vilnius Volgograd Warsaw Zagreb Zaporozhye <li style="background-color: yellow;">Zurich </div> </div> <p style="text-align: center;">Figure 21: โจนเวลา – เมือง</p>	<p>เขตเวลา</p> <p>เมื่อเรียกใช้เมนูโซนเวลาหน้าต่างใหม่จะเปิดขึ้นเพื่อให้คุณสามารถเลือกภูมิภาคทวีปได้</p> <p>ใช้ปุ่มลูกศรขึ้น/ (D) เพื่อเลือกทวีปที่เหมาะสมและปุ่ม ตกลง (C) เพื่อตรวจสอบภูมิภาค</p> <p>เมื่อตั้งภูมิภาคทวีปจะมีรายชื่อเมืองในภูมิภาคนี้</p> <p>เลือกเมืองที่ใกล้ที่สุดไปยังตำแหน่งของคุณโดยใช้ปุ่มลูกศรขึ้น/ลง (D) และปุ่ม ตกลง (C) เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของเมือง แถบเลื่อนสีเทา (ขอบขวาของหน้าจอ) จะแสดงตำแหน่งในรายการโซนเวลาเริ่มต้นคือซุริค</p>
---	---

8.1.4 หน่วยวัด

<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">Select measurement unit</p> <ul style="list-style-type: none"> <li style="background-color: yellow;">µm mils <p style="text-align: center;">Figure 22: เลือกหน่วยวัด</p> </div>	<p>หน่วยวัด</p> <p>ในการกำหนดค่าหน่วยวัดที่แสดงในไมโคร เมตร (µm) หรือ MILS ให้เลือก</p> <p>หน่วยที่ต้องการโดยใช้ปุ่มลูกศรขึ้น/ (D) และปุ่ม ตกลง (C) เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการเลือก</p>
---	---

8.1.5 รีเซ็ตเป็น ค่าจากโรงงาน

<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> <p>Factory Reset?</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> Cancel Yes </div> </div> <p style="text-align: center;">Figure 23: การ รีเซ็ตเป็นค่าเริ่มต้นจาก โรงงาน</p>	<p>รีเซ็ตเป็นค่าจากโรงงาน</p> <p>อนุญาตให้คุณรีเซ็ตระบบเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน การรีเซ็ตเป็นค่าเริ่มต้นจากโรงงานจะรีเซ็ตการเปิดใช้งานและจะรีบูตอุปกรณ์!</p> <p>เลือกฟิลด์ 'รีเซ็ต' โดยใช้ปุ่มลูกศรซ้าย / ขวา (D) และปุ่มตกลง (C)</p> <p>เพื่อรีเซ็ตอุปกรณ์เป็นการตั้งค่าจากโรงงานและปิดใช้งานใบอนุญาต หรือเลือกฟิลด์ 'ยกเลิก' เพื่อกลับไปยังเมนูการตั้งค่าระบบ</p>
---	---



เฉพาะผู้ใช้ที่ใช้ coatmaster® Flex ในโหมดผู้ดูแลระบบเท่านั้นที่สามารถรีเซ็ตเป็นค่าจากโรงงานได้ สำหรับผู้ใช้มาตรฐาน Level ตัวเลือกนี้เป็นสีเทาและไม่สามารถเปิดใช้งาน

8.2 เมนูหลัก

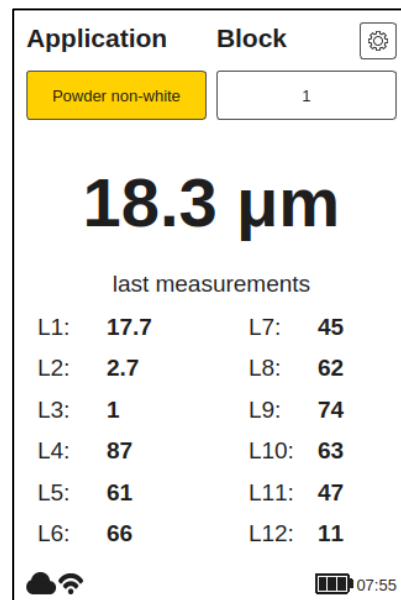
เมนูหลักและคำอธิบายขององค์ประกอบของ coatmaster® Flex จะแสดงในรูปที่ 24: จอแสดงผลหลัก

Figure 24: จอแสดงผลหลัก

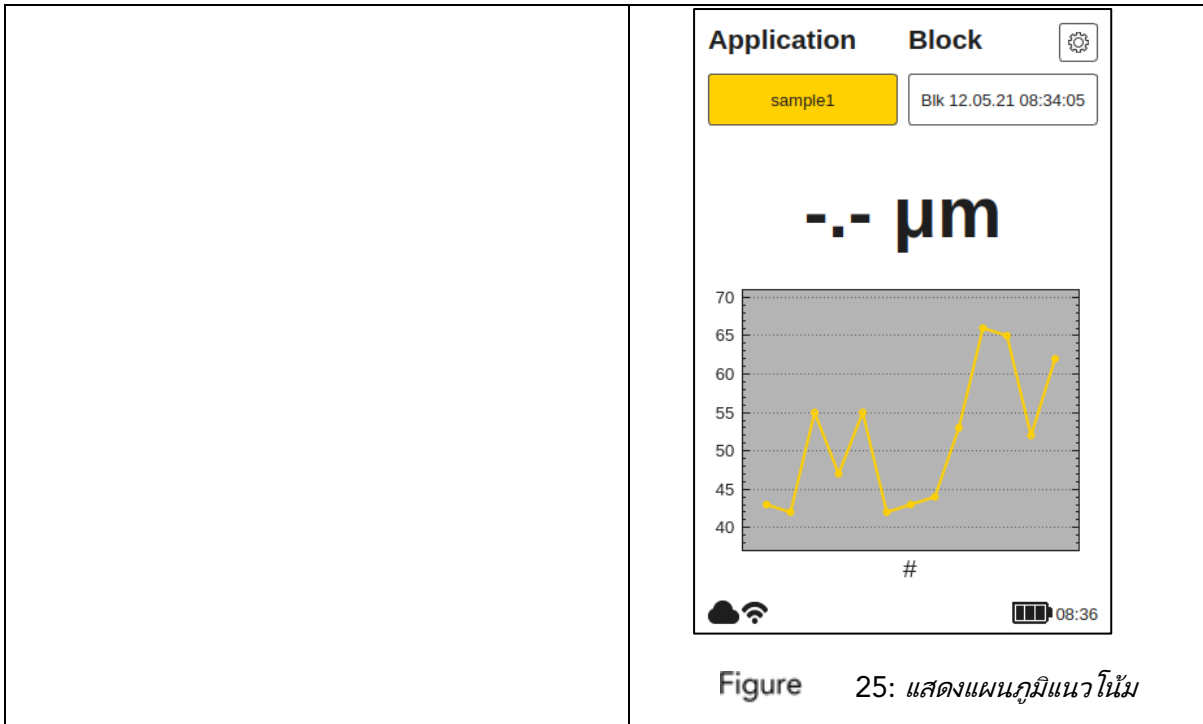
เมนูหลัก

- (1) โปรแกรมที่ใช้งานอยู่
- (2) ข้อมูลที่ใช้งาน
- (3) การตั้งค่าระบบ
- (4) วัดค่าในหน่วยที่เลือก(µm)
- (5) ค่าเฉลี่ยของการวัด
- (6) ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของการวัด
- (7) ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานสัมพัทธ์ของการวัด
- (8) นาทีของและสูงสุดของค่าของการวัด
- (11) จำนวนครั้งของการวัด
- (12) จำนวนของการวัดที่สูงกว่าขีดจำกัดบน
- (13) จำนวนของการวัดในด้านล่างสูงกว่าขีดจำกัดบน
- (9) สถานะคลาวด์
- (10) ระดับสัญญาณwi- fi
- (14) ร้องขอ เซิร์ฟเวอร์
- (15) ไอคอน ข้อผิดพลาด
- (16) ไอคอน เตือน
- (19) ข้อผิดพลาด-/ค่าเตือน-/ข้อความสถานะ
- (18) ระดับแบตเตอรี่
- (17) เวลา

- ตัวเลือกต่อไปนี้มีอยู่ในเมนู หลัก
- a. **เข้าถึงเมนู แอปพลิเคชัน**
กดปุ่ม ► และกด ปุ่ม OK เพื่อที่จะเลือกเมนูที่ต้องการ
 - b. **เข้าถึงเมนู บล็อก**
กดปุ่ม ◀ และกดปุ่ม OK เพื่อเลือกเมนูของบล็อกที่ต้องการ
 - c. **การทริกเกอร์การวัด**
กดปุ่มทริกเกอร์(1) (ดูรูปที่ 4: ขนาดและส่วนประกอบภาพรวม) เพื่อเริ่มต้นการประเมิน
 - d. **แสดงการวัดสิบสองครั้งล่าสุด**
ใช้แป้นลูกศรลง (D) เพื่อแสดงค่าที่วัดได้สิบสองค่าสุดท้ายเป็นตัวเลขในจอแสดงผล ใช้แป้นลูกศรขึ้น (D) เพื่อกลับไปยังเมนูหลัก
 - e. **แสดงแผนภูมิแนวโน้ม**
ใช้แป้นลูกศรลง (D) เพื่อแสดงค่าที่วัดได้ในแผนภูมิแนวโน้มเป็นกราฟิก ใช้แป้นลูกศรลง (D) เพื่อกลับไปยังเมนูหลัก
 - f. **การตั้งค่า ระบบ**
ใช้ปุ่มลูกศรขวา ► (D) สองครั้ง และ กดปุ่ม OK เพื่อเลือกการตั้งค่าของระบบ (ดูการตั้งค่าระบบ 8.1)
- ใช้ปุ่มย้อนกลับ (B) เพื่อกลับไปยังเมนูหลักหรือย้ายระดับเมนูขึ้นหนึ่งระดับ



รูปที่ 1: แสดงการวัดสิบสองครั้งล่าสุด



8.3 เมนูบล็อก

ในเมนูหลักใช้ปุ่มลูกศรซ้ายและขวา(D) เพื่อเลือกฟิลต์ 'บล็อก' และยืนยันโดยกดปุ่ม OK © โดยอ้างอิงจากถึงข้อ 7.3 (รูปที่ 10: แผงป้อนข้อมูล - คีย์และองค์ประกอบ)



เมนูบล็อกสามารถเข้าถึงได้โดยระดับผู้ใช้ทั้งหมด แต่ด้วยสิทธิ์ที่จำกัดสำหรับระดับ ผู้ใช้มาตรฐาน (ดู 8.1.2 ระดับผู้ใช้)

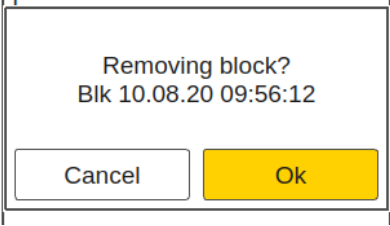

บล็อกจะบันทึกชุดการวัดที่แตกต่างกันในไดเรกทอรีที่แยกต่างหาก สถิติของบล็อกที่เลือกจะแสดงในเมนูหลักและในแผนภูมิแนวโน้ม

ในการเปิดใช้งานหนึ่งในฟิลต์ ('เลือก', 'เพิ่ม', 'เปลี่ยนชื่อ', หรือ 'ลบ') ในเมนูบล็อกให้ใช้ปุ่มลูกศรกดปุ่ม OK จาก แผงป้อนข้อมูล หากคุณเลือก 'เพิ่ม' ในเมนูบล็อกบล็อกใหม่ที่มีวันที่และเวลาที่เลือกในปัจจุบันจะปรากฏในรายการ

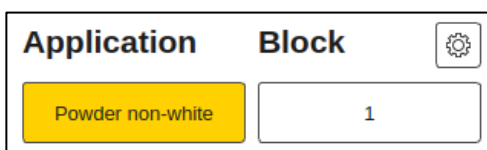
Block Menu

Select	Add
Rename	Remove
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>1 Blk 12.05.21 08:34:05</p> </div>	

Figure 26: เมนูบล็อก

<p>หากคุณเลือก 'เลือก' หรือ 'ลบ' รายการที่มีบล็อกที่มีอยู่จะเปลี่ยนสี เป็นสีส้มอ่อนและคุณสามารถเลือกบล็อกที่ต้องการโดยใช้ลูกศรขึ้น / ลง</p> <p>ปุ่ม (D) และปุ่ม ตกลง (C) จากแผงป้อนข้อมูล</p> <p>หากต้องการ 'ลบ' บล็อกที่ต้องการคุณต้องยืนยันด้วย 'ตกลง' เมื่อต้องการยกเลิกและกลับไปยังเมนูบล็อก ให้เลือก 'ยกเลิก' (ใช้ปุ่ม แล้วกดปุ่ม OK จากแผงป้อนข้อมูล)</p> <p>ผู้ใช้ปกติ ไม่สามารถ 'เอาออก' บล็อก! ตัวเลือกนี้เป็นสีเทาและไม่สามารถเลือกได้!</p>	 <p>Figure 27: เอาบล็อกออก</p>
<p>หากต้องการแก้ไขบล็อกให้เลือก 'เปลี่ยนชื่อ' และเลือกบล็อกจากรายการในเมนูย่อย</p> <p>คุณสามารถเปลี่ยนชื่อบล็อกได้โดยการนำทางเป็นพิมพ์โดยใช้แป้นลูกศร(D) และป้อนอักขระโดยใช้ปุ่ม ตกลง (C) จากแผงป้อนข้อมูล เลือก 'ตกลง' เพื่อยืนยันชื่อบล็อกใหม่</p> <p>เมื่อต้องการยกเลิกและกลับไปยังเมนูบล็อก ให้เลือก 'ยกเลิก'</p>	 <p>Figure 28: เปลี่ยนชื่อบล็อก</p>

8.4 เมนูโปรแกรมประยุกต์



ในเมนูหลักให้ใช้ปุ่มลูกศร ซ้ายและขวา

(D) เพื่อเลือกฟิลด์ 'แอปพลิเคชัน' และยืนยันด้วยปุ่ม OK (C) ตามส่วนที่ 7.3 (รูปที่ 10: ปุ่มและองค์ประกอบแผงป้อนข้อมูล)

ผู้ใช้ปกติสามารถ 'เลือก' แอปพลิเคชัน เท่านั้น! ตัวเลือกอื่น ๆ เป็นสีเทาและไม่สามารถเลือกได้! ผู้ใช้ผู้ดูแลระบบมีสิทธิ์เข้าถึงตัวเลือกทั้งหมด (ดูส่วนที่ 8.1.2 ระดับผู้ใช้)

คุณสามารถตั้งค่าการวัดเฉพาะที่ต้องการได้ในเมนูแอปพลิเคชัน เมื่อใช้แอปพลิเคชันการตั้งค่าการวัดเหล่านี้สามารถนำมาใช้ในช่วงการวัดที่สอดคล้องกันในสถานะดั้งเดิม ของ coatmaster® Flex คุณจะพบกับแอปพลิเคชันที่ตั้งไว้ล่วงหน้าสำหรับรายการพวกเขาจะแสดงเป็นตัวหนา

- **สีผงสีขาว**
เป็นโปรแกรมที่ตั้งไว้ล่วงหน้าสำหรับการวัดชิ้นงานที่พ่นด้วยสีผง สีขาว และยังไม่ได้อบ
- **สีผงทุกสียกเว้นสีขาว**
เป็นโปรแกรมที่ตั้งไว้ล่วงหน้าสำหรับการวัดสีที่ไม่ผ่านการพ่นสีด้วยสีทุกสี ยกเว้นสีขาว
- **สีขาวที่อบแล้ว** เป็นแอปพลิเคชันที่ตั้งไว้ล่วงหน้า สำหรับการวัดการพ่นสีขาวที่ผ่านกระบวนการอบเรียบร้อยแล้ว
- **สีที่ผ่านการอบ**
เป็นโปรแกรมที่ตั้งไว้ล่วงหน้าสำหรับการวัดชิ้นงานที่พ่นสีที่อบแล้วทุกสียกเว้นสีขาว
- **มาตรฐาน**
การสอบเทียบเป็นแอปพลิเคชันที่ตั้งไว้ล่วงหน้าสำหรับการตรวจสอบการสอบเทียบอุปกรณ์ของคุณด้วยแผ่น ที่ผ่านการรับรอง หากคุณเลือก 'เลือก' รายการที่มีแอปพลิเคชันที่มีอยู่ จะเปลี่ยนสี เป็นสีส้มอ่อนและคุณสามารถเลือกแอปพลิเคชันที่ต้องการ โดยใช้



เป็นลูกศรขึ้น/ (D) และปุ่ม 'ตกลง' (C) จากแผงป้อนข้อมูล

ปล่อยแฟลช: เมื่อเปลี่ยนจากโปรแกรมสีขาวกับ สี หนึ่งหรือ ในทางกลับกัน เครื่องกำเนิดไฟฟ้าแฟลช ใน coatmaster® Flex ต้องปล่อยข้อความเตือนจะปรากฏขึ้นและเมื่อได้รับการยืนยันด้วย 'ตกลง' แฟลชจะปรากฏขึ้น จะถูกทริกเกอร์ทันที

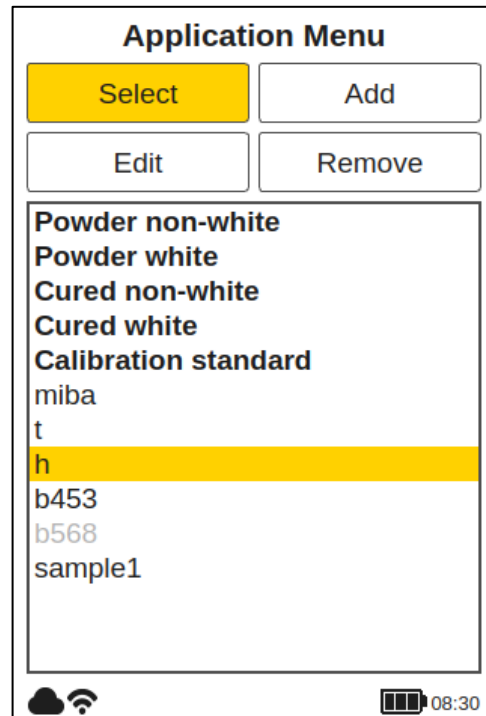


Figure 29: เมนูโปรแกรมประยุกต์

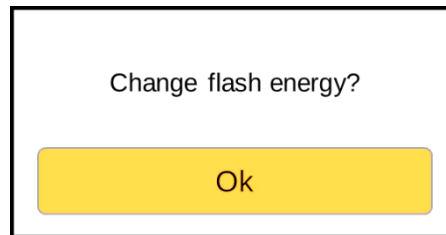
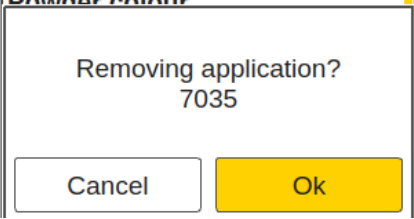


Figure 30: การเปลี่ยนพลังงานแฟลช



ไม่สามารถเลือกแอปพลิเคชันที่เป็นตัว

เอียงเป็นสีเทาและต้องใช้ข้อมูลเพิ่มเติมซึ่งต้องใช้สิทธิ์ระดับผู้ดูแลระบบ เพื่อให้แอปพลิเคชันดังกล่าวเสร็จสมบูรณ์จำเป็นต้องทำการวัดการอ้างอิงอย่างน้อยหนึ่งรายการที่มีความหนาของชั้นที่สอดคล้องกันตามที่อธิบายไว้ในส่วนต่อไปนี้

<p>หากคุณเลือก 'ลบ' รายการที่มีแอปพลิเคชันที่มีอยู่จะเปลี่ยนสีเป็นสีส้มอ่อนและคุณสามารถเลือกแอปพลิเคชันที่ต้องการโดยใช้ปุ่มลูกศรขึ้น/ลง (D) และปุ่มตกลง (C) จากแผงป้อนข้อมูล ในการลบแอปพลิเคชันที่ต้องการคุณต้องยืนยันด้วย 'ใช่' ในการยกเลิกและกลับไปเมนูบล็อกให้เลือก 'ยกเลิก' (โดยใช้ปุ่มลูกศร (D) และปุ่มตกลง (C) จากแผงป้อนข้อมูล)</p>	 <p>Figure 31: การเอาโปรแกรมประยุกต์ออก</p>
--	---

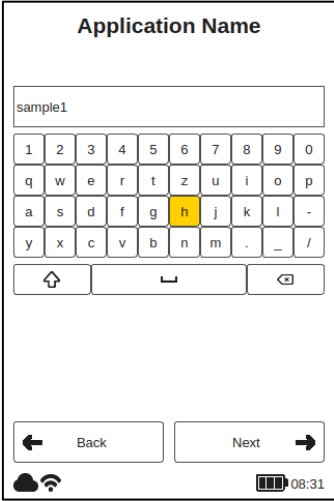
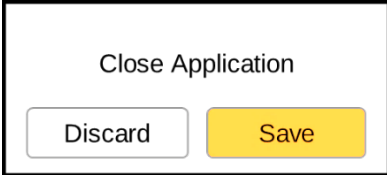


แอปพลิเคชันที่ตั้งไว้ล่วงหน้า

เขียนด้วยตัวอักษรตัวหนาไม่สามารถเอาออกหรือแก้ไขได้แม้ในโหมดผู้ดูแลระบบ

8.4.1 เมนูการเปรียบเทียบ

หากแอปพลิเคชันที่มีอยู่ไม่เหมาะสำหรับการใช้งานของคุณคุณสามารถ 'แก้ไข' แอปพลิเคชันใหม่ ที่มีอยู่หรือ 'เพิ่ม' (เฉพาะในโหมดผู้ใช้ผู้ดูแลระบบ) การเลือก 'แก้ไข' หรือ 'เพิ่ม' ในเมนูแอปพลิเคชันจะนำคุณไปยังเมนูการเปรียบเทียบ

<p>เมื่อเลือก 'แก้ไข' รายการแอปพลิเคชันที่มีอยู่จะเปลี่ยนสีเป็นสีส้มอ่อนและคุณสามารถเลือกแอปพลิเคชันที่ต้องการโดยใช้ปุ่มลูกศรขึ้น/ลง (D) และปุ่มตกลง (C) จากแผงป้อนข้อมูล เมื่อคุณเลือก 'เพิ่ม' ขั้นตอนการสมัคร / การสอบเทียบจะเหมือนกับ 'แก้ไข' แม้ว่าบางฟิลด์อาจว่างเปล่า ในหน้าจอเป็นพิมพ์ต่อไปนี้ (ดูรูปที่ 32: ชื่อแอปพลิเคชัน) คุณสามารถแก้ไขและแก้ไขชื่อแอปพลิเคชันได้โดยยืนยันชื่อด้วย 'ถัดไป' หรือยกเลิกการกระทำของคุณด้วยปุ่มย้อนกลับ (B) เมื่อต้องการออกจากเมนู 'บันทึก' หรือ 'ละทิ้ง' การเปลี่ยนแปลงของคุณ</p>	 <p>Figure 32: ชื่อโปรแกรมประยุกต์</p>  <p>Figure 33: ปิดการเปรียบเทียบ</p>
--	--

เมื่อคุณเลือก 'ถัดไป' หน้าจอใหม่จะปรากฏขึ้น (รูปที่ 34: คุณสมบัติวัสดุ) ซึ่งแสดงตัวเลือกการปรับเทียบที่เลือกไว้ในตอนแรก ใช้เป็นลูกศรขึ้น/ลง (D) เพื่อนำทางระหว่างเขตข้อมูลต่างๆ แล้วกดปุ่ม OK (C) เพื่อเปิดเมนูรอบดาวนที่เกี่ยข้อง หากต้องการเลือกตัวเลือกในเมนูรอบดาวนให้ดำเนินการในลักษณะเดียวกัน

เมนู 'คุณสมบัติของวัสดุ' มีตัวเลือกดังต่อไปนี้:

- **การพ่นสี:** สีผงอบแล้ว, สีผงยังไม่ได้อบ, สีน้ำมันยังไม่ได้อบ
- **พื้นผิว:** โลหะ, ไม่ใช่โลหะ
- **ช่วงความหนา:** 0–50 µm; 20–200 µm; 100–500 µm; 200–1,000 µm

สี: ขาว ไม่ใช่สีขาว (สีใดก็ได้ยกเว้นสีขาว)

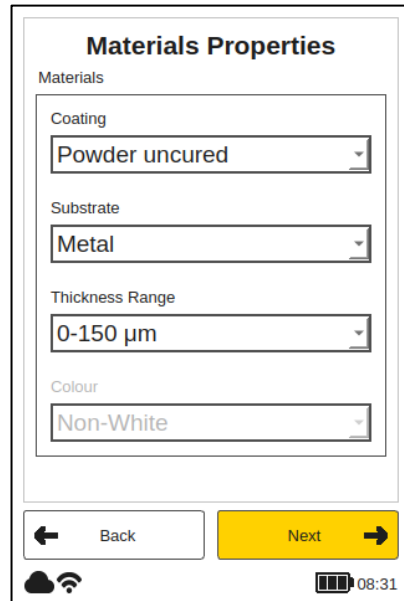


Figure 34: คุณสมบัติของวัสดุ

ตัวเลือกสีสามารถตั้งค่าได้ในตอนแรกเมื่อสร้างแอปพลิเคชันใหม่ในโหมด 'เพิ่ม' เท่านั้น ในโหมด "แก้ไข" ตัวเลือกสีจะเป็นสีเทาและไม่สามารถเปลี่ยนแปลงได้

หลังจากกำหนดคุณสมบัติของวัสดุแล้ว ให้เลือก 'ถัดไป' เพื่อตั้งค่าตัวเลือกการแสดงผล

ตัวเลือกการแสดงผลจะกำหนดค่าหน้าจอของคุณและขอบเขตในแผนภูมิแนวโน้ม (รูปที่ 36: หลักการของขอบเขตแอปพลิเคชัน) ขอบเขต (ขีดจำกัด) สามารถกำหนดค่าและอาจแสดงสำหรับ

- ค่าเตือน (ค่าเพื่อในการเริ่มต้นการเปลี่ยนแปลงกระบวนการ)
- ข้อผิดพลาด (การยอมรับ คุณภาพ)
- ช่วง (ขีดจำกัดการแสดงผลของ แผนภูมิ)
- กฎเกณฑ์ของSNR (ค่าต่ำสุด เพื่อหลีกเลี่ยงการวัดที่ผิดพลาด)

เมื่อต้องการเปิดใช้งานการผูก ให้นำทางด้วยแป้นลูกศรขึ้น/ลง (D) ไปยังเขตข้อมูลที่ต้องการ และเปิดใช้งานโดยกดปุ่ม OK ฟิลด์ที่มีคำอธิบายด้านล่างและด้านบนจะปรากฏในหน้าจอ

จอตัวเลือกการแสดงผล

i จำเป็นอย่างยิ่งที่ค่าขอบเขตจะถูกเลือกตามหน่วยที่เลือกในเมนูการตั้งค่า(ดูส่วนที่ 8.1.4 หน่วยการวัด)

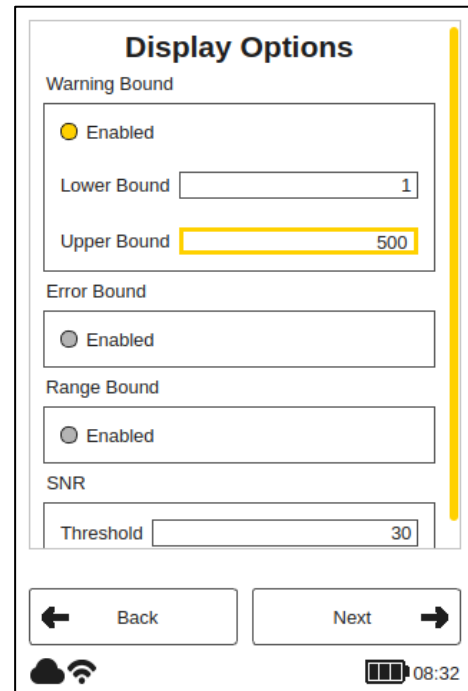


Figure 35: ตัวเลือกการแสดงผล

การตั้งค่าขอบเขตการแสดงผล

เพื่อให้เข้าใจถึงความสัมพันธ์ระหว่างขอบเขตในแผนภูมิแนวโน้ม ให้ดูที่ รูปที่ 36: หลักการของขอบเขตโปรแกรมประยุกต์และตัวเลือกการแสดงผลในเมนูโปรแกรมประยุกต์ (ดูรูปที่ 37: ขอบเขตโปรแกรมประยุกต์)

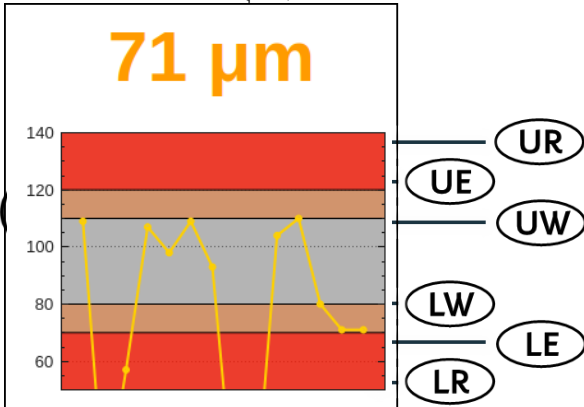


Figure 36: หลักการของขอบเขตการใช้งาน

- ค่าการวัดภายในแถบสีแดงของแผนภูมิอยู่นอกระดับการยอมรับคุณภาพ
- ค่าการวัดภายในแถบสีเหลืองของแผนภูมิอยู่ในโซนค่าเตือนและต้องใช้มาตรการแก้ไขสำหรับกระบวนการ

ค่าการวัดภายในแถบสีขาวของแผนภูมิเป็นที่น่าพอใจไม่จำเป็นต้องวัด

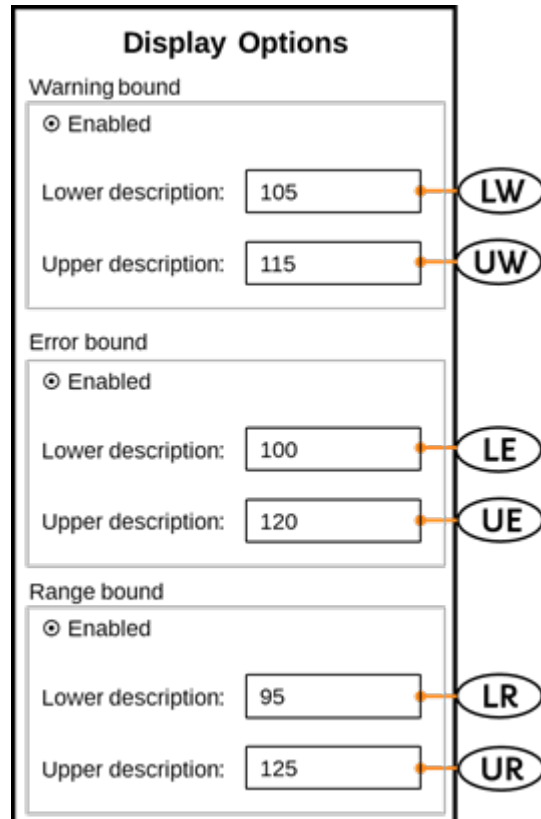


Figure 37: ขอบเขตของแอปพลิเคชัน

LW = ค่าเตือนที่ต่ำกว่า
 UW = ค่าเตือนด้านบน
 LE = ข้อผิดพลาดที่ต่ำกว่า UE = ข้อผิดพลาดด้านบน
 LR = ช่วงล่าง UR = ช่วง บน



ประเภทสีเคลือบจะกำหนดความเข้มของแฟลช

ซึ่งหมายความว่าโดยทั่วไปตัวอย่างสีขาวต้องการพลังงานมากขึ้นเพื่อให้บรรลุการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิที่ต้องการบนพื้นผิว ต้องเลือกประเภทสีเคลือบ (เช่น สีขาว หรือสีเทา) ก่อนที่จะสามารถวัดค่าอ้างอิงได้

ในหน้าจอแป้นพิมพ์ขอบเขตด้านบนสุด คุณสามารถป้อนค่าของขอบเขตได้คล้ายกับปุ่มลูกศรขึ้น/ลง (D) และกดปุ่ม OK

กดปุ่ม 'ตกลง'

เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของค่าที่ถูกผูกไว้ใหม่ หรือเลือก 'ยกเลิก' เพื่อยกเลิก

ถ้าความสอดคล้องกันของขอบเขตไม่ได้รับการพิจารณา หรือค่าถูกป้อน อย่างไม่ถูกต้อง

เมื่อคุณสร้างการตั้งค่าทั้งหมดในเมนูตัวเลือกการแสดงผลให้เลือก 'ถัดไป'

เพื่อดำเนินการต่อไปยังหน้าจอ 'การปรับเทียบ' หรือเลือก 'ย้อนกลับ'

เพื่อทำการเปลี่ยนแปลงคุณสมบัติวัสดุหรือแก้ไขชื่อแอปพลิเคชัน

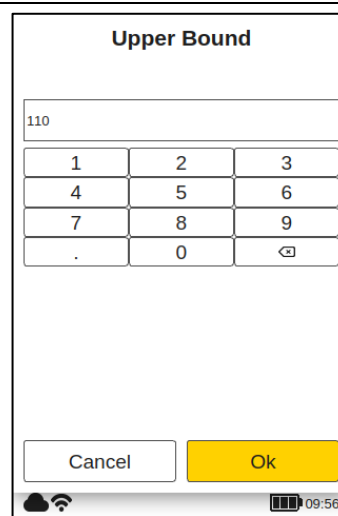


Figure 38: การตั้งค่าที่ถูกผูกไว้

การตั้งค่าค่าเกณฑ์ SNR

ค่าเกณฑ์ SNR ถูกตั้งค่าในขั้นตอนที่สองหลังจากกระบวนการสอบเทียบเสร็จสมบูรณ์ในการทำเช่นนี้แอปพลิเคชัน coatmaster® Flex ของ coatmaster จะต้องได้รับการแก้ไขอีกครั้งหลังจากเสร็จสิ้นการสอบเทียบเป็นครั้งแรก เหตุผลนี้เป็นค่าเล็กน้อยสำหรับเกณฑ์ SNR จะใช้ได้เฉพาะในรายงานการสอบเทียบหลังจากทำการวัดอ้างอิงบนการเคลือบ (ดูด้านล่างในรายงานการสอบเทียบ)

ค่า SNR จะวัดความกว้างความกว้างการตอบสนองของอุณหภูมิบนพื้นผิวของการเคลือบ ในตัวอย่างการใช้งานนี้ ค่า SNR ที่แสดงในรายงานการเปรียบเทียบคือ SNR = 2090 (ไม่มีมิติ) หาก coatmaster® Flex ของ coatmaster มุ่งไปที่พื้นผิวอื่นหากอยู่ไกลจากการเคลือบมากเกินไปค่า SNR สำหรับการวัดจะลดลง เราสามารถตั้งค่าเกณฑ์ SNR เพื่อกำหนดค่า SNR ขั้นต่ำที่จำเป็นสำหรับการวัดให้เป็นที่ยอมรับ ตามกฎทั่วไปคุณสามารถใช้ครึ่งหนึ่งของค่าที่แสดงในรายงานการสอบเทียบ (เช่นในตัวอย่างนี้ตั้งค่า SNR Threshold = 1045) ถ้าคุณต้องการการเลือกค่าที่สูงขึ้นสำหรับการวัด ให้เพิ่มขีดจำกัด SNR ไม่ควรเพิ่มมูลค่าจากรายงานการสอบเทียบ

หน้าจอในรูปที่ 39: เมนูการเปรียบเทียบจะแสดงเขตข้อมูลต่างๆ ของเมนูการเปรียบเทียบ
 (1) ชื่อโปรแกรมประยุกต์
 (2) อ้างอิง/การสอบเทียบวัด(s)
 (3) 'เปรียบเทียบ'
 (ซึ่งจะเริ่มกระบวนการสอบเทียบในระบบคลาวด์)
 ภายในเมนูการเปรียบเทียบคุณสามารถนำทางขึ้นหรือลงระหว่างเขตข้อมูลดังกล่าวข้างต้นโดยใช้ปุ่มลูกศรขึ้น / (D)

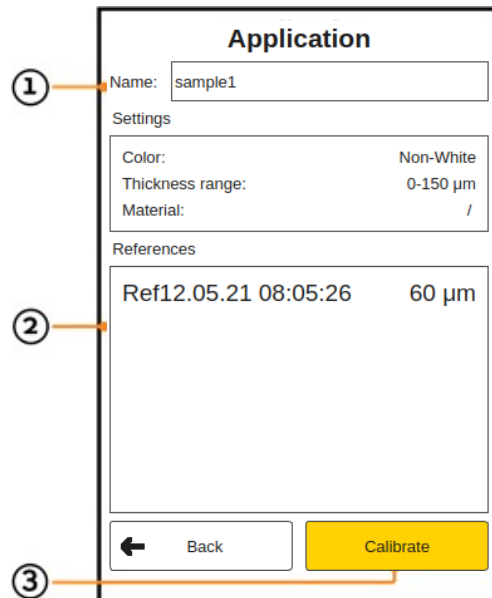


Figure 39: เมนูการเปรียบเทียบ

ตอนนี้คุณสามารถดำเนินการวัดอ้างอิงเพื่อเปรียบเทียบอุปกรณ์ของคุณสำหรับแอปพลิเคชันใหม่นี้ เมื่อถึงจุดนี้ ให้วางตำแหน่ง coatmaster® Flex ห่างจากตัวอย่างอ้างอิงประมาณ 5 ซม. แล้วกดปุ่มทริกเกอร์ (T) (ดูรูปที่ 40: การวัดการอ้างอิง / การสอบเทียบ) จะมีการวัดการอ้างอิง และการอ้างอิงนี้จะแสดงขึ้นโดยมีหมายเลขอ้างอิง วันที่และเวลาปัจจุบันในรายการอ้างอิง (ดูรูปที่ 41: การอ้างอิง)



Figure 40: การวัดการอ้างอิง/การสอบเทียบ

ถ้าคุณเลือกการอ้างอิงใหม่นี้จากรายการ(2)โดยใช้ปุ่ม **ตกลง** (C) จากแผงป้อนข้อมูลเมนูย่อยจะเปิดขึ้นซึ่งช่วยให้คุณสามารถแก้ไขชื่ออ้างอิงและป้อนความหนาของการเคลือบของการวัดการอ้างอิงของคุณ อีกวิธีหนึ่งคือคุณสามารถ **'บันทึก'** แอปพลิเคชันและแก้ไขชื่ออ้างอิงและความหนาในภายหลัง

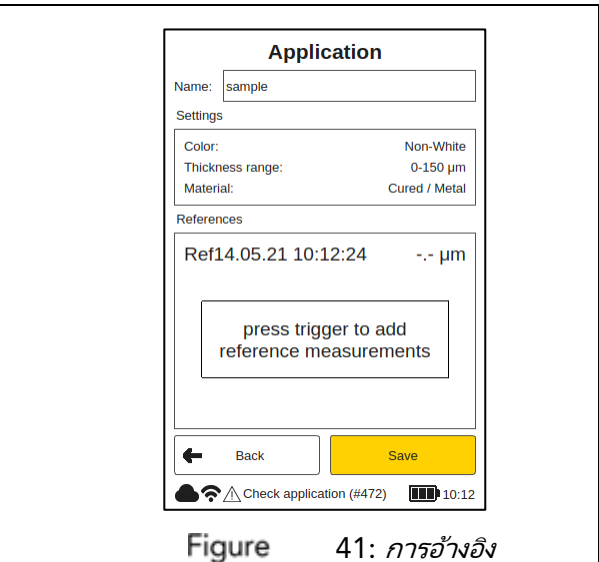


Figure 41: การอ้างอิง

ในเมนูย่อย (ดูรูป 42: แก้ไขการอ้างอิง) ให้ใช้แป้นลูกศรและ(D) เพื่อนำทางเป็นพิมพ์และปุ่ม **ตกลง** (C) เพื่อป้อนอักขระเพื่อเปลี่ยนชื่อการอ้างอิงของคุณหรือป้อนความหนาของการเคลือบ จากนั้นคลิกที่ **'ตกลง'** เพื่อกำหนดค่านี้ให้กับการอ้างอิงที่เลือก **'ยกเลิก'** จะส่งกลับคุณไปยังเมนูการปรับเทียบ ถ้าคุณเลือก **'เอาออก'** คุณจะถูกลบไปยังเมนูการปรับเทียบ และการอ้างอิงที่เลือกจะถูกลบออกจากรายการการอ้างอิง

i เพื่อให้การวัดมีความแม่นยำมากขึ้นด้วยแอปพลิเคชันเดียวคุณควรทำการวัดการอ้างอิงอย่างน้อยสองแบบโดยมีความหนาของชั้นที่แตกต่างกันสองชั้นด้วย **Flex** หรือการวัดการอ้างอิงในเมนูการปรับเทียบโดยการใช้การกดปุ่มทริกเกอร์ (T) อีกครั้ง โปรดระวังในการป้อนค่าอ้างอิงในหน่วยที่เลือกในเมนูการตั้งค่า (ดูส่วน 8.1.4 หน่วยวัด)

การวัดที่ไม่มีค่าอ้างอิงจะถูกละเว้นในการประเมินการสอบเทียบ

เมื่อการตั้งค่าทั้งหมดสำหรับแอปพลิเคชันใหม่ถูกสร้างขึ้นให้นำทางด้วยปุ่มลูกศร(D) ไปยังฟิลด์ **'ปรับเทียบ'** (3) (ดูรูปที่ 39: **เมนูการปรับเทียบ**)

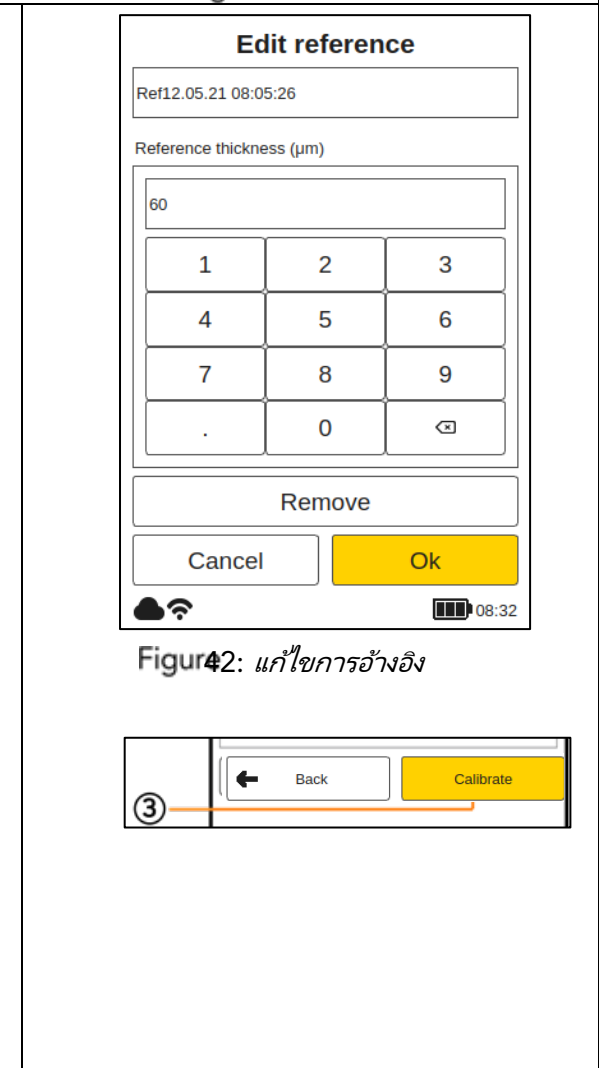
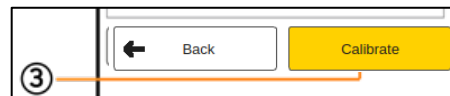

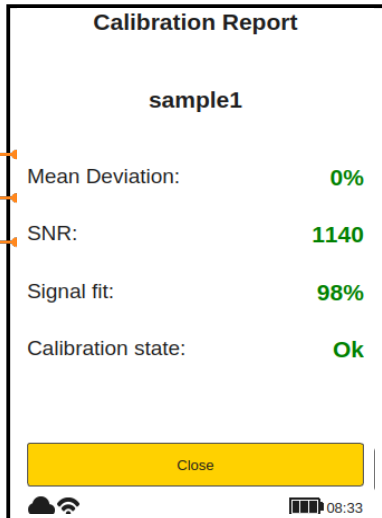


Figure 42: แก้ไขการอ้างอิง




<p>รายงานการสอบเทียบดังแสดงในรูปที่ 43: รายงานการสอบเทียบจะถูกสร้างขึ้นโดยซอฟต์แวร์ flex ® coatmaster</p> <p> ซอฟต์แวร์จะตรวจสอบผลลัพธ์โดยอัตโนมัติ และจะแสดงสถานะของกระบวนการสอบเทียบอย่างชัดเจน</p> <p>เลือก 'ปิด' เพื่อกลับไปยังเมนูหลัก</p>	 <p style="text-align: center;">Figure 43: รายงานการสอบเทียบ</p>
--	---

รายงานการสอบเทียบให้การประเมินการสอบเทียบที่ดำเนินการ คุณจะเห็นค่าต่อไปนี้ในรายงาน:

- **MD (ค่าเฉลี่ยเบี่ยงเบน ของ coatmaster® Flex จากค่าอ้างอิง):** ค่าควรน้อยกว่า 10%:
ยิ่งค่าต่ำกว่าวัดของคุณแม่นยำมากขึ้น
◊ ถ้าค่ามากกว่า 10% ให้ตรวจสอบ ค่าอ้างอิง
- **SNR (สัญญาณ กับ สัดส่วนของอัตราส่วนของเสียงรบกวน):**
ค่า SNR ควรมากกว่า 100: ยิ่งค่าสูงเท่าใดการวัดของคุณจะมีความไวต่อการรบกวนน้อยลงเท่านั้น
◊ หากค่าน้อยกว่า 100 ให้ย้ายอุปกรณ์วัดให้เข้าใกล้พื้นผิวและเพิ่มพลังงานแสงหากจำเป็น
- **SF (สัญญาณที่เหมาะสม):**
ค่าสัญญาณที่ดีควรมากกว่า 90%
◊ หากค่าน้อยกว่า 90% ให้ทำความสะอาดเลนส์ด้วยผ้ากระดาษที่สะอาดแห้งไม่เป็นขุยและทำซ้ำขั้นตอนการสอบเทียบ หากการปรับสัญญาณยังต่ำกว่า 90% โปรดติดต่อสายด่วนฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิคของเรา (รายละเอียดการติดต่อในหน้า 1)

ค่าข้างต้นจะถูกคำนวณและตรวจสอบโดยอัตโนมัติโดยซอฟต์แวร์ flex ® coatmaster หลังจากเปิดใช้งาน 'การสอบเทียบ' ในเมนูการสอบเทียบ

8.4.2 ตัวอย่างของกระบวนการสอบ เทียบ

 สำหรับการชี้แจงเพิ่มเติมของขั้นตอนการสอบเทียบเราอธิบายขั้นตอนโดยใช้ตัวอย่างของการเคลือบผงสีเข้ม (RAL9005) บน อลูมิเนียม:

- ขั้นตอนที่ 1: เตรียมตัวอย่างสามตัวอย่างด้วยการเคลือบที่แตกต่างกันมากที่สุดเช่น:
- ตัวอย่างที่ 1: 40-60 µm
 - ตัวอย่างที่ 2: 80-100 µm
 - ตัวอย่าง 3: 120-140 µm
- ขั้นตอนที่ 2: ในเมนู 'แอปพลิเคชัน' เลือก 'เพิ่ม' จากนั้นพิมพ์ชื่อแอปพลิเคชัน 'ral9005' ในเมนูย่อย 'ชื่อแอปพลิเคชัน' กด 'ถัดไป' เพื่อย้ายไปยังเมนูย่อยถัดไป
- ขั้นตอนที่ 3: ในเมนูย่อย 'คุณสมบัติของวัสดุ' ให้ป้อนคุณสมบัติวัสดุที่เหมาะสมในกรณีนี้:
- **พ่นสี:** สีผงที่อบแล้ว
 - **พื้นผิว:** โลหะ
 - **ช่วงความหนา:** 0-0-150 ไมครอน

- สี: ยกเว้นสีขาว แล้วกด 'ถัดไป'
- ขั้นตอนที่ 4: ในเมนูย่อย 'ตัวเลือกการแสดงผล' ให้เลือกตัวเลือกการแสดงผลตามความต้องการในการจัดการคุณภาพของคุณ กด 'ถัดไป' เพื่อเข้าถึงเมนูย่อยการวัดอ้างอิง
- ขั้นตอนที่ 5: ทำการวัดอ้างอิงสำหรับแต่ละตัวอย่างด้วยจุดวัดเฉพาะ โปรดทราบว่า การวัดอ้างอิงใดในเมนู®การสอบเทียบ Flex ของ Coatmaster ซึ่งเป็นของตัวอย่างอ้างอิงและจุดวัดเฉพาะ หากจำเป็นต้องใช้®ของ coatmaster เพื่อวัตถุประสงค์อื่นสามารถปิดกล่องโต้ตอบด้วย 'บันทึก' ตอนนี้ตัวอย่างอาจ หายขาดได้
- ขั้นตอนที่ 6: หลังจากตัวอย่างเย็นลงให้ทำการวัดด้วยเครื่องวัดความหนาของการเคลือบแบบสัมผัสมาตรฐานที่จุดที่ระบุในขั้นตอนที่ 4
- ขั้นตอนที่ 7: หากเมนูการปรับเทียบถูกปิดให้เลือก 'แก้ไข' ในเมนูแอปพลิเคชันแล้ว 'ral9005' กด 'ถัดไป' สามครั้งเพื่อเข้าถึงเมนูย่อยการวัดการอ้างอิง ตอนนี้ค่าจากขั้นตอนที่ 5 สามารถป้อนสำหรับการวัดการอ้างอิงที่เกี่ยวข้องและคุณสามารถทำการปรับเทียบให้เสร็จสมบูรณ์ได้โดยเลือก 'การสอบเทียบ'

หมายเหตุเกี่ยวกับจำนวนตัวอย่างที่จำเป็นสำหรับการสอบเทียบ



การสอบเทียบด้วยตัวอย่างเพียงตัวอย่างเดียวมักจะแม่นยำในช่วงความหนาของตัวอย่างนั้น แต่ความแม่นยำอาจน้อยลงเมื่อวัดที่ความหนาซึ่งเบี่ยงเบนจากความหนาของตัวอย่างการสอบเทียบ หากคุณต้องการความแม่นยำสูงขึ้นในช่วงความหนาที่ยาวขึ้นเราขอแนะนำให้ตัวอย่างการสอบเทียบเพิ่มเติม (ตัวอย่างเช่นสามตัวอย่างตามที่อธิบายไว้ข้างต้น)

หมายเหตุเกี่ยวกับความหนาของตัวอย่างการสอบเทียบ



ตัวอย่างการสอบเทียบควรครอบคลุมช่วงการวัดทั้งหมด ตัวอย่างเช่น หากควรใช้การวัดด้วย coatmaster® Flex สูงสุด 150µเมตร ควรใช้ตัวอย่างสอบเทียบที่ 150µm. เพื่อให้มั่นใจถึงความแม่นยำสูงสุดของการวัด coatmaster® Flex หากค่าการวัดเกินค่าสูงสุดของการวัดการสอบเทียบโดยตัวคุณ 2 Flex จะไม่แสดงค่าการวัดเนื่องจากอาจเกิดความไม่ถูกต้องสูง

การสอบเทียบ 5 นาทีอย่างรวดเร็ว



วิดีโอแนะนำที่แสดงการปรับเทียบอย่างรวดเร็ว 5 นาทีโดยใช้เครื่องเป่าลมร้อนสำหรับการบ่มมีอยู่ใน YouTube: [https://youtu.be/ RTlbfQXAG4](https://youtu.be/RTlbfQXAG4)

8.4.3 การปรับเทียบออฟเซต

สำหรับการใช้งานการวัดบางอย่างบางครั้งเกิดขึ้นว่าผลการวัด coatmaster® Flex มีความถูกต้องในช่วงความหนาเดียว (โดยปกติความหนาของตัวอย่างการสอบเทียบ) แต่มีการเบี่ยงเบนอย่างเป็นระบบของผลการวัด coatmaster® Flex ที่ความหนาน้อยกว่าหรือสูงกว่า ตัวอย่างเช่น การวัดความหนาของ coatmaster® Flex นั้นโอเคในช่วง 80µm แต่เราเห็นว่าการวัด coatmaster® Flex นั้นสูงเกินไปในช่วง 40µm เสมอ การเบี่ยงเบนอย่างเป็นระบบดังกล่าวสามารถเกิดขึ้นได้เช่นหากต้องวัดการพ่นสีที่ไม่ผ่านการอบด้วย coatmaster® Flex บนการพ่นสีที่ผ่านการอบแล้ว อีกสถานการณ์หนึ่งที่เกิดขึ้นคือเมื่อวัดการพ่นสีบาง ๆ ที่ 10µm หรือน้อยกว่า

หากการเบี่ยงเบนเป็นระบบสามารถชดเชยด้วยการสอบเทียบชดเชยในการทำการปรับเทียบชดเชยกับ coatmaster® Flex ต้องใช้ตัวอย่างการสอบเทียบอย่างน้อยสองตัวอย่าง (ตรงกันข้ามกับแอปพลิเคชันมาตรฐานซึ่งจำเป็นต้องใช้ตัวอย่างอย่างน้อยหนึ่งตัวอย่าง) นอกจากนี้ตัวอย่างทั้งสองจะต้องแตกต่างกันในความหนาของการพ่นสีอย่างน้อยโดยปัจจัยสองเพื่อให้การกำหนดออฟเซตที่ถูกต้อง


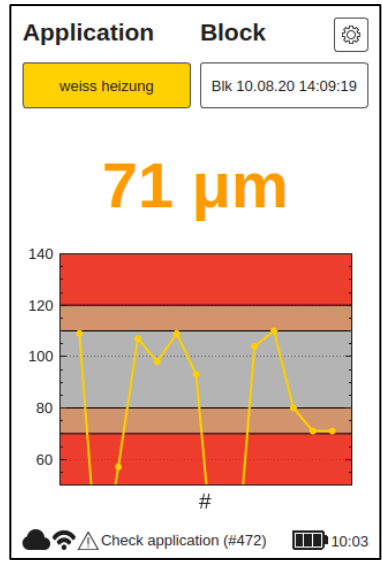
ดังนั้น ในตัวอย่างของเราหากเราต้องการทำการสอบเทียบออฟเซตเพื่อวัดความหนาของการพ่นสีสูงถึง 80µm เราต้องการตัวอย่างหนึ่งที่มีความหนาของการพ่นสีขั้นต่ำ 80µm และตัวอย่างที่สองที่มีความหนาของการพ่นสีสูงสุด 40µm สำหรับแต่ละตัวอย่างให้ทำการวัดการอ้างอิงสองแบบ การสอบเทียบออฟเซตจะใช้งานได้เฉพาะเมื่อเงื่อนไขทั้งสองนี้พอใจ: อย่างน้อยปัจจัยสองระหว่างการพ่นสีที่บางที่สุดและหนาที่สุดการวัดอ้างอิงอย่างน้อยสี่

ผลลัพธ์ของการปรับเทียบจะแสดงในรายงานการปรับเทียบ (ดูด้านล่าง)

<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Calibration Report</p> <p style="text-align: center;">khz765</p> <p>Mean Deviation: 0%</p> <p>SNR: 100</p> <p>Signal fit: 96%</p> <p>Calibration state: Ok</p> <p style="text-align: center; background-color: yellow; border: 1px solid black;">Close</p> <p style="font-size: small;">📶 09:43</p> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p style="text-align: center;">Calibration Report</p> <p style="text-align: center;">khz765</p> <p>Mean Deviation: 0%</p> <p>SNR: 100</p> <p>Signal fit: 96%</p> <p>Offset: -3.5 µm</p> <p>Calibration state: Ok</p> <p style="text-align: center; background-color: yellow; border: 1px solid black;">Close</p> <p style="font-size: small;">📶 09:43</p> </div>
<p>รายงานการสอบเทียบสำหรับการสอบเทียบมาตรฐาน (ไม่มี ออฟเซต)</p>	<p>รายงานการปรับเทียบสำหรับการปรับเทียบออฟเซตซึ่งแสดงค่าออฟเซต (ในตัวอย่างนี้ -3.5 µm) ตามกฎทั่วไปค่าออฟเซตสมบูรณ์ไม่ควรมากกว่าความหนาของการพ่นสีขั้นต่ำที่ใช้ในแอปพลิเคชัน อนุญาตให้ใช้ค่าออฟเซตทั้งค่าบวกและค่าลบได้</p>



เมื่อเลือกแอปพลิเคชันและบล็อกเฉพาะและทำการสอบเทียบแล้วชุดการวัดสำหรับตัวอย่างการเคลือบสามารถทำได้

<p>ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้เลือกโปรแกรมประยุกต์ที่เหมาะสมในเมนูโปรแกรมประยุกต์แล้ว (ดูส่วนที่ 8.4)</p> <p>จับ coatmaster® Flex ให้คงที่ที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ที่ระยะห่างประมาณ 5 ซม. จากตัวอย่าง (ดูรูปที่ 44: การวัด)</p> <p>พื้นผิวที่วัดได้อยู่ตรงกลางของวงกลมสีแดงและมีเส้นผ่านศูนย์กลางประมาณ 2 มม. ²</p> <p>กระบวนการวัดเริ่มต้นด้วยการกดปุ่มทริกเกอร์ (T) เมื่อกดปุ่มทริกเกอร์เพื่อทำการวัดแรงกระตุ้นแสงจะถูกปล่อยออกมา</p>	 <p>Figure 44: การวัด</p>
<p>เมื่อต้องการแสดงแผนภูมิแนวโน้มสำหรับการวัดของคุณสำหรับบล็อกปัจจุบัน ให้ใช้ปุ่มลูกศรลง (D) ในแผงป้อนข้อมูล (ดูส่วนที่ 7.3)</p> <p>ใช้ปุ่มลูกศรขึ้น (D) เพื่อกลับไปยังเมนูหลักก่อนหน้าที่แสดงตัวเลข</p> <p>แผนภูมิจะแสดงแนวโน้มของการวัด 20 ครั้งล่าสุดสำหรับบล็อกที่เลือก</p> <p>หากการวัดอยู่นอกขอบเขตช่วงจะไม่แสดงในแผนภูมิแนวโน้ม! ค่าการวัดแกนตั้งจะแสดงในหน่วยที่เลือก (ดูส่วนที่ 8.1.4)</p>	 <p>Figure 45: แผนภูมิแนวโน้ม</p>



หากชิ้นส่วนที่จะวัดกำลังเคลื่อนที่ให้ติดตามการเคลื่อนไหวของชิ้นส่วนเพื่อให้การเคลื่อนไหวสัมพันธ์ระหว่างชิ้นส่วนและ coatmaster® Flex มีขนาดเล็กที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ดังนั้นจึงมั่นใจได้ว่าการวัดจะคงที่



8.6 การถ่ายโอนข้อมูล / คลาวด์

หลังจากที่คุณได้ทำชุดของการวัดแล้ว ซึ่งสามารถทำได้โดยการเข้าถึงเซิร์ฟเวอร์ coatmaster® Flex ของคุณ

8.6.1 เข้าสู่ระบบ

สำหรับเซิร์ฟเวอร์คลาวด์คุณต้องเข้าสู่ระบบ® coatmaster บนคอมพิวเตอร์ของคุณผ่านทางอินเทอร์เน็ตเพื่อเข้าถึงข้อมูล Alternatively หากคุณใช้เซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น coatmaster® เชื่อมต่อคอมพิวเตอร์ของคุณกับเซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น Wi-Fi (ดูบท ...) ดำเนินการดังต่อไปนี้เพื่อเข้าถึงเพื่อเชื่อมต่อกับเซิร์ฟเวอร์ของคุณ:

ขึ้นอยู่กับเซิร์ฟเวอร์ Flex ® coatmaster ของคุณ ให้เลือก URL ต่อไปนี้เพื่อเชื่อมต่อกับเซิร์ฟเวอร์ของคุณ:

เซิร์ฟเวอร์	URL
ยุโรป	https://coatmaster.cloud
อเมริกา	https://useast.coatmaster.cloud
จีน	https://ningxia.coatmaster.online
เซิร์ฟเวอร์ท้องถิ่น	https://10.10.0.1:9080
เซิร์ฟเวอร์แบบกำหนดเอง	ป้อนที่อยู่ IP ที่กำหนดเอง

เข้าสู่ระบบด้วยชื่อผู้ใช้และรหัสผ่านที่ให้ไว้ (เช่น รหัสใบอนุญาตและรหัสเปิดใช้งาน) ตรวจสอบความถูกต้องของรายการของคุณโดยคลิกที่ปุ่มเข้าสู่ระบบ



Figure 46: การเข้าสู่ระบบบนคลาวด์

คุณจะถูกนำไปยังหน้าจอหลักของเว็บไซต์คลาวด์ coatmaster® ซึ่งมีปุ่มเมนูหลักสี่ปุ่มที่ด้านบนซ้าย (รูปที่ 47: เมนูหลักบนคลาวด์):

- โปรแกรมประยุกต์
- จอภาพ
- ส่งออก
- วิธีใช้

ที่ด้านซ้ายล่างคุณสามารถเลือกภาษา (อังกฤษ เยอรมัน หรือ ฝรั่งเศส) หรือออกจากระบบ

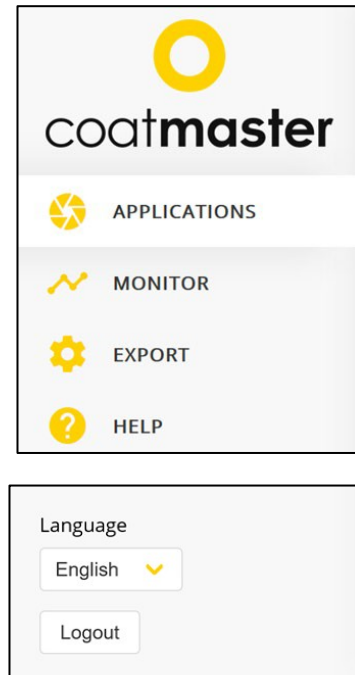


Figure 47: เมนูหลักบนคลาวด์

8.6.2 โปรแกรมประยุกต์

เมนูแอปพลิเคชันในระบบคลาวด์® coatmaster จะแสดงแอปพลิเคชันที่พร้อมใช้งาน รายการให้รายละเอียดของจำนวนบล็อกและการวัดต่อแอปพลิเคชัน

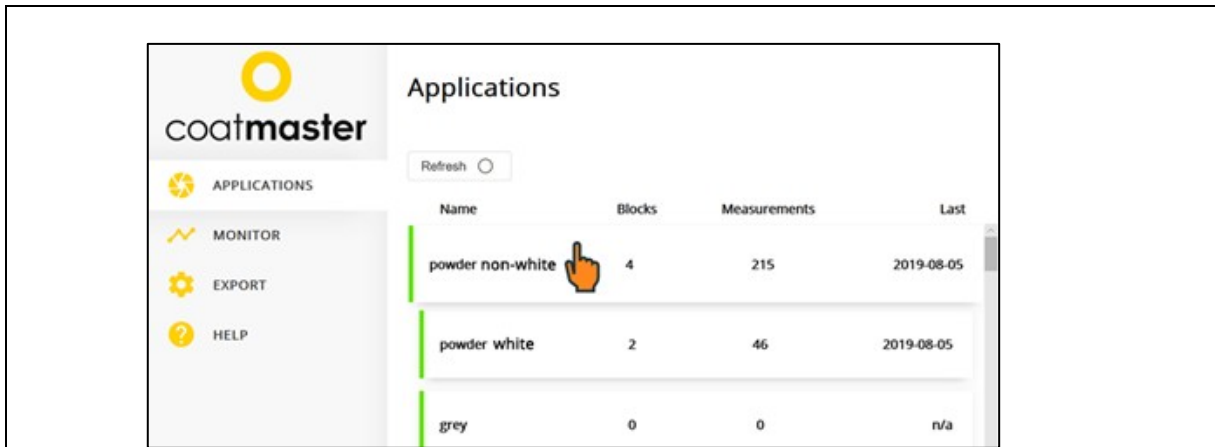


Figure 48: คลาวด์ – เมนูแอปพลิเคชัน

เมื่อต้องการเลือกโปรแกรมประยุกต์ ให้คลิกที่โปรแกรมประยุกต์ใดโปรแกรมหนึ่งในรายการ คุณจะถูกลำนำไปยังเมนูจอภาพโดยอัตโนมัติ

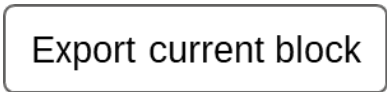
8.6.3 จอภาพ

ก่อนที่คุณจะสามารถตรวจสอบแผนภูมิแนวโน้มของแอปพลิเคชันซึ่งแสดงความหนาที่วัดได้เทียบกับเวลาคุณต้องเลือกบล็อก
คลิกที่เมนูแบบเลื่อนลงบล็อกเหนือแผนภูมิและเลือกบล็อกที่ต้องการ
เมื่อต้องการแสดงบล็อกที่เลือก ให้กดปุ่ม 'รีเฟรช' เพื่อโหลดกราฟอีกครั้ง



Figure 49: เมนูคลาวด์ – ภาพที่มีการเลือกบล็อก

หากต้องการดาวน์โหลดบล็อกปัจจุบันเพียงคลิกที่



ข้อความที่พร้อมที่จะช่วยให้คุณบันทึกหรือเปิดแฟ้ม Excel ที่สอดคล้องกันได้



50: เมนูคลาวด์ – จอภาพพร้อมแผนภูมิ

8.6.4 สงออก

ภายในเมนูสงออกของ® coatmaster คุณสามารถเลือกข้อมูลเฉพาะและดาวน์โหลดไปยังคอมพิวเตอร์ของคุณ



Figure 51: คลาวด์ – เมนูสงออก – เลือกแอปพลิเคชัน

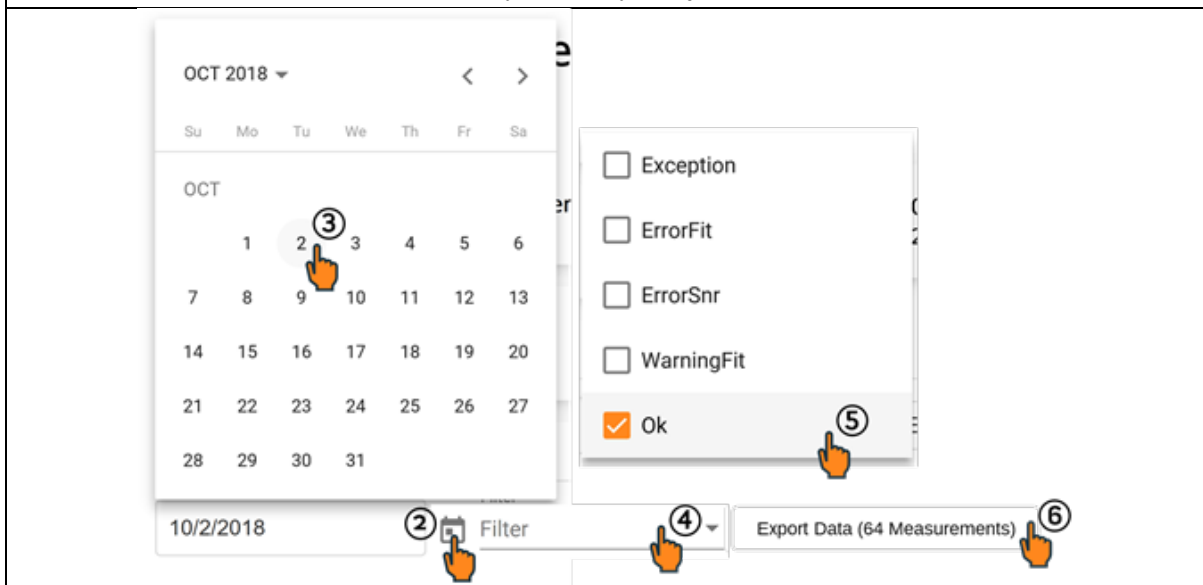


Figure 52: เมนูคลาวด์ – เมนูสงออก – การจำกัดการเลือกข้อมูล

(1) คลิกที่แอปพลิเคชันที่ต้องการ
 แอปพลิเคชันที่เลือกจะถูกคัดลอกไปยังรายการสงออกในครั้ง
 คุณสามารถลบแอปพลิเคชันที่เลือกได้โดยคลิกที่กากบาท (ดูรูปที่ 52: คลาวด์ - เมนูสงออก – เลือกแอปพลิเคชัน) ขวาของหน้าต่าง
 เมื่อต้องการจำกัดการเลือกข้อมูลของคุณ ให้เลือกวันที่เริ่มต้นสำหรับการสงออกข้อมูล คลิกที่ไอคอนปฏิทิน(2)
 และเลือกวันที่เริ่มต้น (3) ในเมนูปฏิทิน คุณยังสามารถป้อนวันที่เริ่มต้นในฟิลด์ที่เกี่ยวข้องโดยใช้รูปแบบ
 MM/DD/YYYY (MM = หมายเลขของเดือน, DD = หมายเลขของวัน, YYYY = ปี)
 นอกจากนี้ คุณยังสามารถใช้ตัวกรองอย่างน้อยหนึ่งตัวกรองเพื่อเลือกข้อมูลการวัดเฉพาะโดยใช้(4) และ (5)
 ตรวจสอบความถูกต้องของการเลือกของคุณและดาวน์โหลดข้อมูลที่เลือกโดยคลิกที่ปุ่ม 'สงออกข้อมูล' (6).
 ข้อความพร้อมที่จะช่วยให้คุณสามารถบันทึกหรือเปิดแฟ้ม Excel ที่สอดคล้องกันได้


8.6.5 วิธีใช้

จากเมนู 'วิธีใช้' คุณสามารถเข้าถึงข้อมูลการสนับสนุนเพิ่มเติมได้
 โปรดติดต่อสายด่วนฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิคของเราก่อน (รายละเอียดการติดต่อในหน้า 1)



9 การแก้ไขปัญหาและแนวทางปฏิบัติ ที่ดีที่สุด

9.1 ข้อความ แสดงข้อผิดพลาด

ความผิดพลาด ข้อความ	การบรรยาย ◇ มาตรการ แก้ไข
 Cloud	ไม่ได้รับการตอบสนองจาก Cloud ◇ ตรวจสอบสถานะอินเทอร์เน็ตและทำการวินิจฉัยเครือข่าย ด้วย 'ตัวแก้ไขปัญหา' (ดูส่วนที่ 8.1) ◇ ตรวจสอบ สัญญาณ WLAN บนเราเตอร์ ในกรณีที่ไม่มีสัญญาณจำเป็นต้องมีการเชื่อมต่อสายเคเบิลอีกครั้ง หากเป็นกรณีนี้ให้รีบูตเราเตอร์ โดยปิด / เปิดปลั๊กไฟตามความจำเป็น (ดูส่วนที่ 7) ◇ ตรวจสอบสถานะของเครือข่าย Wi-Fi ในพื้นที่ของคุณ
FIT	สัญญาณของตัวอย่างไม่ตรงกับโปรแกรมประยุกต์ ◇ เลือกแอปพลิเคชันที่เหมาะสม (ดูส่วนที่ 8.4) ◇ หากแอปพลิเคชันทำงานก่อนหน้านี้ให้มองหาสิ่งสกปรกบนเลนส์ หรือ แฟลช สำหรับการทำความสะอาดโปรดดูส่วนที่ 11.3
SNR สัญญาณรบกวน	อัตราส่วนสัญญาณต่อสัญญาณรบกวนต่ำเกินไป อย่างใดอย่างหนึ่ง ◇ ใช้แอปพลิเคชันที่มีกำลังแสงแฟลชสูงกว่า (ดูส่วนที่ 8.4) หรือ ◇ ย้ายอุปกรณ์ให้เข้าใกล้ตัวอย่างมากขึ้น สำหรับ ระยะการวัด โปรดดูส่วนที่ 8.5
Bounds ขอบเขต	ความหนาที่วัดได้อยู่นอกขีด จำกัด ความหนาที่ถูกต้องที่กำหนดไว้สำหรับการใช้งาน ◇ ตัวอย่างไม่เป็นไปตามขีดจำกัดคุณภาพที่กำหนด ตั้งค่าขีดจำกัดคุณภาพที่เหมาะสม (ขอบเขต) ดูหัวข้อ 8.4

ตารางที่ 6: ข้อความแสดงข้อผิดพลาดและมาตรการแก้ไข

9.2 รหัสข้อผิดพลาด

ทางเทคนิค ข้อผิดพลาด	การบรรยาย ◇ มาตรการ แก้ไข
0	ได้รับความ 'ข้อผิดพลาด' จากระบบคลาวด์เมื่อวัด ◇ ตรวจสอบสถานะอินเทอร์เน็ตและทำการวินิจฉัยเครือข่ายด้วย 'ตัวแก้ไขปัญหา' (ดูส่วนที่ 8.1)
1	พารามิเตอร์ไม่ถูกต้อง ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
2	ไม่มีบอร์ดเก็บข้อมูล (DAQ) ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
3	การเก็บข้อมูล (DAQ) ไม่ว่าง ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
4	หมดเวลาของตัวสร้างแฟลช ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
5	ข้อผิดพลาดการได้มาของข้อมูล (DAQ) ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
6	ข้อผิดพลาดกระบวนการข้อมูลดิบ ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อ ขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม

7	<p>ตรวจสอบไม่พบซีพียูแสง</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ตรวจสอบว่าคุณได้เลือกกระดุมพลังงานที่เหมาะสมสำหรับการใช้งานของคุณหรือไม่ (ดูส่วนที่ 8.4 เมนู แอปพลิเคชัน) ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
8	<p>แสงบ่งบอกเวลาแสดงผิด</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
9	<p>ไม่สามารถเปิดเพิ่ม.INF ได้</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
10	<p>การหมดเวลาของระบบคลาวด์</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ตรวจสอบการตั้งค่า Wi-Fi ของคุณ ◇ ตรวจสอบสถานะอินเทอร์เน็ตและทำการวินิจฉัยเครือข่ายด้วย 'ตัวแก้ไขปัญหา' (ดูส่วนที่ 8.1) ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
11	<p>รูปแบบข้อความไม่ถูกต้อง</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
12	<p>ข้อผิดพลาด Http</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
13	<p>ข้อผิดพลาดที่ไม่รู้จัก</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
14	<p>ไม่สามารถเชื่อมต่อกับ Wi-Fi ได้</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ตรวจสอบการตั้งค่า Wi-Fi ของคุณ ◇ ตรวจสอบสถานะอินเทอร์เน็ตและทำการวินิจฉัยเครือข่ายด้วย 'ตัวแก้ไขปัญหา' (ดูส่วนที่ 8.1) ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
15	<p>การคลิปลิขสิทธิ์อินฟราเรด:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ใช้พลังงานแฟลชต่ำ (ในกรณีที่ผู้ใช้สีขาวเป็น สี) ให้เลือกค่าที่ไม่ใช่สีขาวสำหรับการใช้งานของคุณ ◇ หากคุณวัดชั้นร้อนให้ลองรอกว่าชั้นส่วนจะเย็นลง ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
16	<p>การตัดสัญญาณ Photodetector:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
17	<p>พารามิเตอร์การซื้อสินทรัพย์ไม่ถูกต้อง:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
119	<p>ไม่พบเวลาเริ่มต้นการปรับให้เหมาะสมที่สุด:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
120	<p>ไม่พบการตัดของตัวตรวจจับแสง:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
471	<p>พอดี้ข้อผิดพลาด:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ตรวจสอบใบสมัคร ◇ หากแอปพลิเคชันทำงานก่อนหน้าให้มองหาสิ่งสกปรกบนเลนส์ หรือ แฟลช ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
472	<p>คำเตือนเกี่ยวกับความเหมาะสม:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ตรวจสอบใบสมัคร ◇ หากแอปพลิเคชันทำงานก่อนหน้าให้มองหาสิ่งสกปรกบนเลนส์ หรือ แฟลช ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
995	<p>ข้อผิดพลาดตามช่วง:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
999	<p>ความล้มเหลวในชุดคำสั่ง:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดในหน้า 1) เพื่อขอความช่วยเหลือเพิ่มเติม
9992	<p>เมทริกซ์ Theta ไม่สอดคล้องกัน:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดเกี่ยวกับ p. 1) สำหรับความช่วยเหลือเพิ่มเติม

9993	ความลาดชันเชิงลบ: ◊ ติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิค (รายละเอียดเกี่ยวกับ p. 1) สำหรับความช่วยเหลือเพิ่มเติม
-------------	---

ตารางที่ 7: รหัสข้อผิดพลาดและมาตรการแก้ไข

9.3 คำถามที่ถามบ่อย (FAQ)

คำถาม	ความหมายและวิธีการแก้ไข
	<ul style="list-style-type: none"> • เหตุผล ◊ มาตรการแก้ไข
ไม่มีการเริ่มต้น	เสือโลโก้ของฉันทัน Flex ไม่เปิด <ul style="list-style-type: none"> • แบตเตอรี่ เกือบหมด ◊ ชาร์จ แบตเตอรี่
ปิด-ลงอย่างกะทันหัน	Coatmaster Flex ปิดตัวลงทันทีหลังจากเรียกแฟลช <ul style="list-style-type: none"> • ถ้ามันเกิดขึ้นไม่ค่อยเกิดขึ้น ◊ ทิ้งไว้และ รีเซ็ตาร์ทอุปกรณ์ • ถ้ามันเกิดขึ้นเป็นประจำ ◊ ส่งคืน Flex ไปยังพันธมิตรบริการของคุณที่ให้ไว้ในหน้า 1
พัดลมไม่ทำงาน	พัดลมของ Flex ไม่ทำงาน <ul style="list-style-type: none"> • การวัดจะไม่เสถียร ◊ ส่งอุปกรณ์กลับไปยังคู่ค้าด้านการบริการของคุณ (หน้า 1) เพื่อซ่อมแซม
แฟลชทำงานเองโดยไม่ได้กดไคป็น	coatmaster® Flex จะเรียกแฟลชหรือแฟลชหลายตัวโดยไม่ต้องกดปุ่มทริกเกอร์ <ul style="list-style-type: none"> • เกิดจากสนามแม่เหล็กที่รุนแรง (เช่น การประกายไฟจากปืนพ่นสี (spark))
ผลลัพธ์ในการวัดที่ไม่เสถียร	การวัดที่ไม่เสถียรหรือค่าความหนาที่แตกต่างกันเมื่อใช้ Flex <ul style="list-style-type: none"> • coatmaster® Flex ร้อนเกินไป ◊ ค้นหาสภาพแวดล้อมการวัดที่เย็นกว่าช่วยให้ Flex เย็นลงและไม่เคย จากไป coatmaster®flex ในแสงแดดโดยตรงเป็นระยะเวลานานของเวลาของ • ชิ้นส่วนที่จะวัดอยู่ ไกลเกินไป ◊ ทำตามคำแนะนำเกี่ยวกับระยะทางตัวอย่างในส่วนที่ 8.5 • เลือกความเข้ม ของแฟลชไม่ถูกต้อง ◊ เลือกสีที่เหมาะสมในเมนูการปรับเทียบ (ดูส่วนที่ 8.4)

ตารางที่ 8: คำถามที่ถามบ่อย

9.4 สายด่วน

การสนับสนุนทางเทคนิคสำหรับ coatmaster® Flex: รายละเอียดการติดต่อในหน้า 1

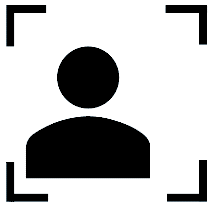


10 การจัดเก็บและ การขนส่ง

เพื่อให้แน่ใจว่า coatmaster® Flex

ของคุณได้รับการปกป้องจากฝุ่นสิ่งสกปรก ความชื้น

และความเสียหายเสมอให้จัดเก็บอุปกรณ์การวัดเรดาร์และแบตเตอรี่อย่างปลอดภัยในกรณีการขนส่งเมื่อไม่ใช้งาน



11 การบำรุงรักษาและ การซ่อมแซม

สำหรับการซ่อมแซมหรือบริการของอุปกรณ์ยกเว้นการบำรุงรักษาเบาโปรดติดต่อสายด่วนฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิคของเรา (รายละเอียดการติดต่อในหน้า 1)

การบำรุงรักษาแสงแฟลช: coatmaster® Flex ของ coatmaster ต้องได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุกสัปดาห์เพื่อความสะดวกของตัวกรองทางเข้าและความโปร่งใสและความสะอาดของกระจกด้านหน้า

ในกรณีที่มีการงัดแงะหรือเปิดอุปกรณ์การรับประกันจะถูกยกเลิกทันที

ตารางที่ 9 ให้ภาพรวมของสินค้าที่จำเป็นต้องได้รับการดูแลอย่างสม่ำเสมอใน coatmaster ของคุณ® Flex:

รายการ	ระดับคำอธิบาย	ระดับการบำรุงรักษา	ทำโดย
ตัวกรองอากาศ	การบำรุงรักษาเป็นประจำ	L1 -1	ผู้ใช้
แบตเตอรี่	แทนที่สินค้า เมื่อจำเป็น	L1 -1	ผู้ใช้
ตัวกรองอินฟราเรด	การบำรุงรักษาประจำปี	L2 -3	CSP ประมาณค่าความชอบ
โอริง	การบำรุงรักษาประจำปี	L2 -3	CSP ประมาณค่าความชอบ

ตารางที่ 9: สินค้าที่จะรักษาและระดับ การบำรุงรักษา

ระดับการบำรุงรักษา:

ระดับ 1: สามารถทำได้โดยผู้ใช้ของ coatmaster® Flex

ระดับ 2: สามารถติดต่อตัวแทนเพื่อรับบริการหลังการขาย coatmaster (CSP)


การบำรุงรักษาระดับ 2 การซ่อมเครื่องเองโดยผู้ใช้หรือช่างเทคนิคใด ๆ

ก็ตามนอกเหนือจากบริษัทตัวแทนของ coatmaster ที่ได้รับอนุญาตนั้น

เป็นสิ่งที่ไม่อนุญาต ในกรณีเช่นนี้การรับประกันจะถูกยกเลิกทันที การเปลี่ยนตัวกรองอากาศขาเข้า ตัวกรองอากาศขาเข้าจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างน้อยทุกสัปดาห์โดยผู้ใช้ของ coatmaster® Flex เพื่อหลีกเลี่ยงความผิดปกติของอุปกรณ์ หากสกปรกให้เปลี่ยนตัวกรอง มิฉะนั้นให้เปลี่ยนตัวกรองทุกสัปดาห์ที่สองหรือหลังจากใช้งาน 80 ชั่วโมงแล้วแต่เวลาใดจะเร็วกว่า

<p>ถอดฝาครอบด้านล่างออกเพื่อตรวจสอบตัวกรอง งาเข้าของ coatmaster® Flex ตัวกรองควรสะอาดดังแสดงในรูป ที่ 53: การเปลี่ยนตัวกรองงาเข้า หากตัวกรองทางเข้าสกปรก โปรดแลกเปลี่ยนตัว กรองงาเข้าสำหรับตัวกรองที่ให้ไว้กับการจัดส่ง ของคุณ</p> <p> อย่าเปลี่ยนตำแหน่งตัวกรองสกปรก แบบย้อนกลับ ในตัวยึดตัวกรอง เนื่องจากจะเป่าฝุ่นภายใน® coatmaster และสร้างความเสียหายให้กับอุปกรณ์ ใช้ ตัวกรองใหม่ที่สะอาดเสมอ</p>	 <p>Figure 53: การเปลี่ยนตัวกรองงาเข้า</p>
<p>ตรวจสอบให้แน่ใจว่าตัวกรองอยู่ในตำแหน่งที่ดี โดยดันไปที่ที่จับก่อนที่จะปิดฝาครอบ ตัวกรองควรครอบคลุมพื้นผิวกริดทั้งหมดและไม่สามารถมองเห็นพื้นที่หลังจากปิดฝาครอบตัว กรองเนื่องจาก</p> <p>แสดงในรูปที่ 54: การวางตำแหน่งของตัวกรองทางเข้า</p>	 <p>ผิด ถูกต้อง Figure 54: การวางตำแหน่งของตัวกรองทางเข้า</p>
<p>อย่าพยายามทำความสะอาดตัวกรองงาเข้าและขาออกด้วยการใช้ลมที่แรงเนื่องจากฝุ่นเล็กๆจะ กระจายภายในเครื่อง coatmaster® Flex และอาจผลึกตัวกรองออกจากตำแหน่งที่ถูกต้อง</p>	

11.1 การทำความสะอาดและการดูแล

-  หลังจากระบายความร้อนแล้วให้ทำความสะอาด coatmaster® Flex ด้วยผ้ากระดาษที่สะอาดแห้งและไม่เป็นขุย
อย่าทำความสะอาดกระจกด้านหน้าหรือเลนส์ด้วยน้ำยาทำความสะอาดที่มีแอลกอฮอล์!
อย่าทำความสะอาดอุปกรณ์ด้วยการใช้ลมเป่า!

11.2 รับประกัน

coatmaster® Flex ของคุณได้รับการคุ้มครองโดยการรับประกันหนึ่งปี

12. API- อินเทอร์เน็ตเฟชและคำอธิบาย

coatmaster Flex, HTTP REST API

ตัวอย่าง

รับตัวอย่าง

URL คำขอ

/api/v1/flex/samples?configId={CONFIG_ID}

รับ HTTP

การตอบสนอง

```
[{"id":268,"ชื่อ":"0","isCurrent":true}]
```

ตัวอย่าง Create

URL คำขอ

/api/v1/samples?configId={CONFIG_ID}&sampleName={SAMPLE_NAME}

HTTP โปสต์

การตอบสนอง

```
{"id":268,"ชื่อ":"{SAMPLE_NAME}","isCurrent":true}
```

เอาตัวอย่างออก

URL คำขอ

/api/v1/samples?configId={CONFIG_ID}?sampleId={SAMPLE_ID}

ลบ HTTP

การตอบสนอง

200 OK

โปรแกรมประยุกต์

รับใบสมัคร

URL คำขอ

/api/v1/flex/การกำหนดค่า

รับ HTTP

การตอบสนอง

```
[
  {
    "id":337,
    "ชื่อ":"TEST-UPDATE",
    "folderId":null,
    "isMeasureValid":จริง,
```

```
"คือReadOnly":เท็จ
}, ...
]
```

รับใบสมัคร

URL คำขอ

/api/v1/flex/การตั้งค่าคอนฟิก/{ID}

รับ HTTP

การตอบสนอง

```
{
  "id":2820,
  "templateId":-1,
  "ชื่อ":"การสอบเทียบ",
  "folderId":null,
  "แฟลชพาวเวอร์":"FLASH_1",
  "กลุ่มหนา":{
    "ค่าเตือน":{
      "เปิดใช้งาน":เท็จ,
      "ต่ำกว่า":1.0,
      "บน":500.0
    },
    "ข้อผิดพลาด":{
      "เปิดใช้งาน":เท็จ,
      "ต่ำกว่า":1.0,
      "บน":500.0
    },
    "ช่วง":{
      "เปิดใช้งาน":เท็จ,
      "ต่ำกว่า":1.0,
      "บน":500.0
    }
  },
  "isMeasureValid":จริง,
  "referenceMeasurements":{
    "รายการ":[
      {
        "id":2771,
        "ชื่อ":"Ref29.08.19 17:18:01",
        "ความหนา":27.0,
        "สร้าง":"2019-08-29T15:18:01.000+0000",
        "หน่วย":"ไมโครเมตร"
      },
      {
        "id":2772,
        "ชื่อ":"Ref29.08.19 17:18:13",
        "ความหนา":56.0,
        "สร้าง":"2019-08-29T15:18:13.000+0000",
        "หน่วย":"ไมโครเมตร"
      }
    ]
  }
}
```

```

},
{
  "id":2773,
  "ชื่อ":"Ref29.08.19 17:18:23",
  "ความหนา":81.0,
  "สร้าง":"2019-08-29T15:18:24.000+0000",
  "หน่วย":"ไมโครเมตร"
}
],
},
"คือReadOnly":จริง,
"เวลาวัด":0.1,
"เคลือบId":"POWDER_UNCURED",
"พื้นผิวId":"โลหะ",
"ความหนาTHICKNESS_RANGE_2",
"สีร่น":"มืด"
}

```

วัด

รับการวัด

URL คำขอ

/api/v1/flex/การวัด/รายงาน

HTTP โปสต์

```

{
  "แบบสอบถาม": {
    "configurationIds": [1, 2, 3],
    "sampleIds": [1, 2, 5],
    "minId": 999,
    "สุดท้าย": 100,
    "maxId": 10000,
  },
}

```

ฟิลด์ทั้งหมดเป็นตัวเลือก ยกเว้นรหัสการตั้งค่าคอนฟิก

การตอบสนอง

```

{
  "สร้างDate":"2020-04-08T12:26:47.929+0000",
  "tuples":[
    [
      "2820",
      "การสอบเทียบ"
    ],
    "5599",
    "1",
    "266145",
    "2019-09-04T17:08:08",
    "158.0",
    "ตกลง"
  ],
  "40.656",

```

```

"1",
"500",
"1",
"500",
"ไมโครเมตร"
],
[
"2820",
"การสอบเทียบ"
"5599",
"1",
"266257",
"2019-09-25T17:11:13",
"--",
"ERROR_FIT"
" ",
"1",
"500",
"1",
"500",
"ไมโครเมตร"
],
[
"2820",
"การสอบเทียบ"
"5599",
"1",
"266258",
"2019-09-25T17:19:53",
"--",
"ERROR_FIT"
" ",
"1",
"500",
"1",
"500",
"ไมโครเมตร"
],
[
"2820",
"การสอบเทียบ"
"5599",
"1",
"266259",
"2019-09-25T17:22:40",
"66.2",
"WARNING_FIT"
" ",
"1",
"500",
"1",
"500",
"ไมโครเมตร"
]
],

```



```

"columnIds":[
"application_id"
"application_name"
"sample_id"
"sample_name"
"measurement_id"
"การประทับเวลา"
"ความหนา",
"การแพร่กระจาย",
"measurement_status"
"อุณหภูมิ",
"warning_lower"
"warning_upper"
"error_lower"
"error_upper"
"หน่วย"
]
}

```

หนังสืออ้างอิง

ตรวจสอบ

การร้องขอทั้งหมดต้องการส่วนหัว HTTP การร้องขอที่ไม่มีส่วนหัวนี้จะส่งผลให้เกิดข้อผิดพลาด

การอนุญาต: ผู้ถือ<<- ใบอนุญาต- จำนวน>>

สำหรับคำขอ HTTP POST โปรดตั้งค่าส่วนหัวชนิดเนื้อหา

เนื้อหา- ประเภท: การประยุกต์ใช้/json

การจำกัดอัตรา

คำขอ API มี จำกัด โดยทั่วไปการพูดหาก API ระบุว่ามีการขอมากเกินไป API จะตอบสนองด้วยรหัส HTTP 429

การตอบสนอง

429 การร้องขอมากเกินไป



coatmaster

coatmaster AG
Flugplatzstrasse 5
CH-8404 Winterthur
+41 52 2120277
info@coatmaster.com
www.coatmaster.com