

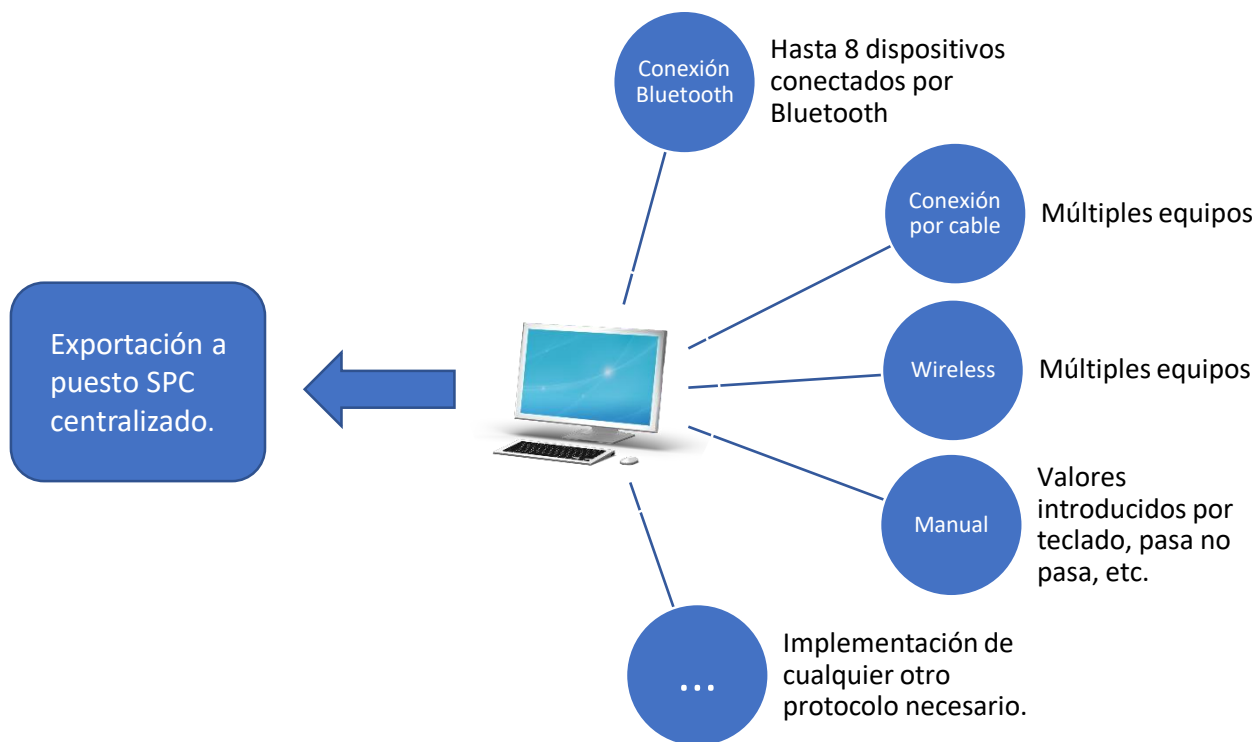
# Puesto de Control, sencillo con dispositivos Bluetooth



- El sistema Bluetooth TESA, permite conectar todos los equipos con salida OPTO-RS232, RS-232 y TLC al software gratuito DATA-VIEWER.
- El número de dispositivos Bluetooth conectables está limitado a 8 equipos.
- El software TESA – DATA VIEWER puede simplemente mostrar/recopilar datos o funcionar como una pasarela a otro software de procesamiento de datos (TEC Control-SPC, STAT-EXPRESS, Q-DAS), una hoja de cálculo Excel o simplemente la ventana activa de nuestro PC.
- Bajo coste, sencillez de uso.



# Puesto de Control individual con software TEC Control-SPC



Con el software TEC-Control-SPC , podemos ir un paso más allá. Tendríamos la posibilidad de, en un puesto de trabajo, conectar los 8 equipos Bluetooth además de conectar equipos inalámbricos, equipos conectados por cable, así como módulos BPX con palpadores inductivos.

El software TEC Control-SPC permite conectar equipos con protocolo de comunicación RS-232, OPTO RS-232, OPTO USB, DIGICO 10/11. Bajo demanda se pueden incorporar otros protocolos (TCP-IP, Modbus, Profibus, etc.). También existe la posibilidad de introducir datos desde teclado, pasa no pasa, etc.

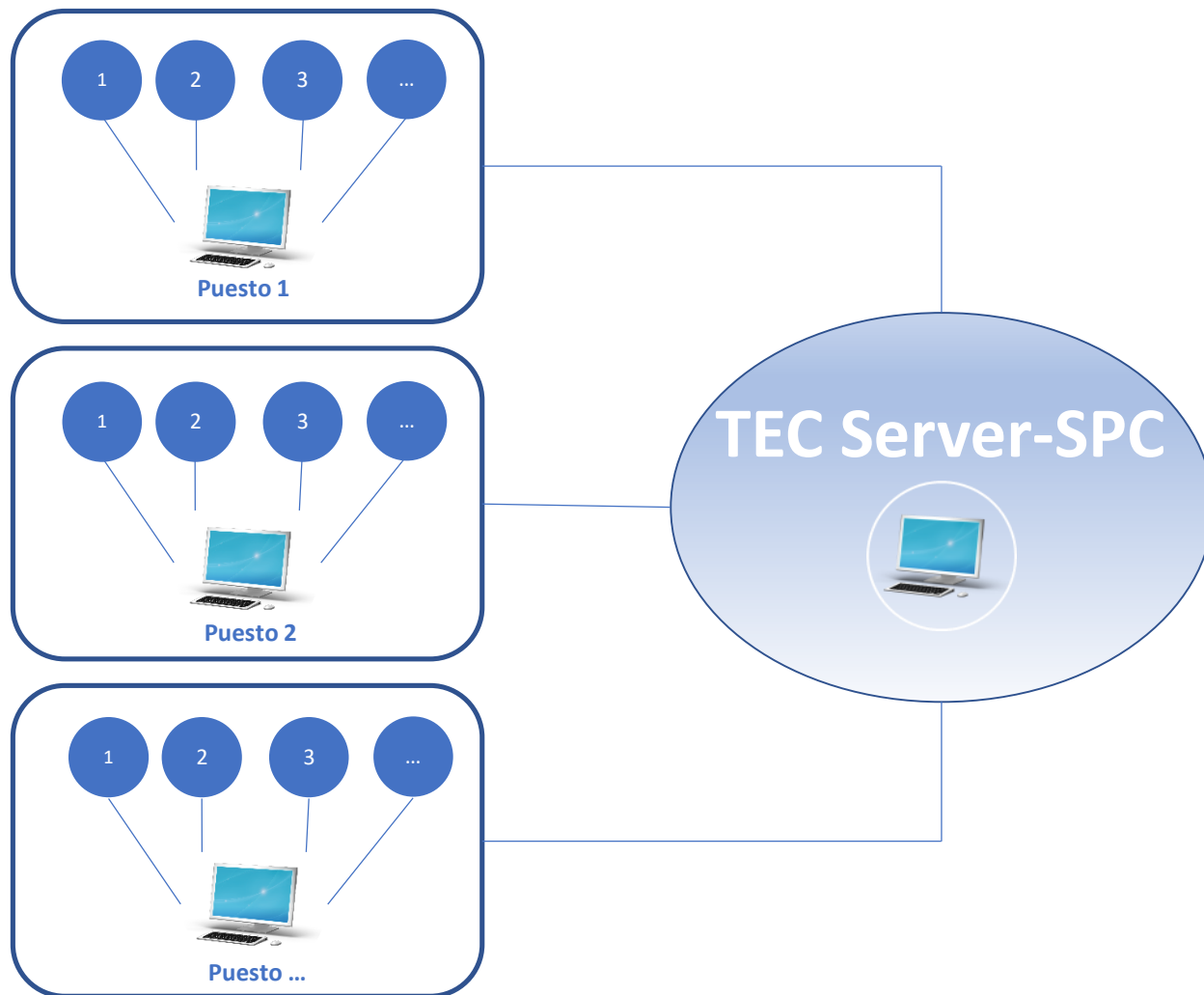
Desde el software TEC Control-SPC, se pueden programar múltiples medidas (estáticas y dinámicas) así como la elaboración de estadísticas de control de proceso (SPC) e informes de medición o SPC.

Los datos de las mediciones realizadas pueden ser almacenados en el mismo equipo o en un puesto de control centralizado con software TEC Server-SPC.

Bajo demanda, existe la posibilidad de guardar / exportar los datos en formato compatible con QDAS.



# Puesto de Control centralizado con software TEC Server-SPC



El software TEC Server-SPC nos permite controlar los procesos de verificación en los diferentes puestos individuales. De esta forma saber lo que está sucediendo en cada puesto de control en tiempo real.

El único requerimiento para el cliente es tener todos los equipos de control individual conectados en red con el equipo de control centralizado.

La ventaja más evidente de este sistema es controlar en tiempo real el estado de nuestra producción y adelantarse a los posibles fallos en máquina-herramienta.