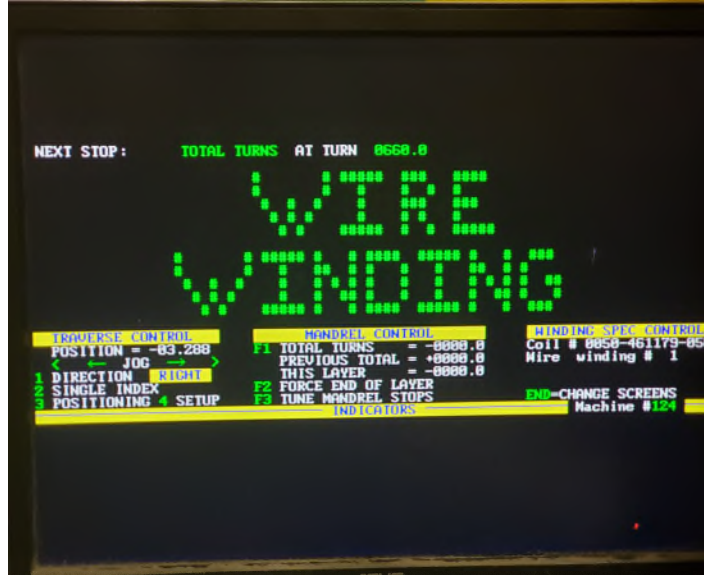


COMPUTER OPERATION OPERACIONES DE LA COMPUTADORA

A. RUN SCREEN EJECUTAR PANTALLA



TRAVERSE CONTROLS CONTROLES TRANSVERSALES

1. Control Menu Options: Opciones del menú de control:

a. Jog: Empujoncito:

- Use the “less than” and “greater than” keys (< and >) for jogging fast left and right. Utilice las teclas "menor que" y "mayor que" (<y>) para trotar rápidamente a izquierda y derecha.
- Use the cursor left and cursor right keys for jogging slow left and right. Utilice las teclas de cursor a la izquierda y del cursor a la derecha para trotar lentamente a izquierda y derecha.

b. **Direction: Change the indexing direction by pressing “1”. Dirección: cambie la dirección de indexación presionando “1”.**

c. **Single Index:** Change a single wire diameter by pressing “2”. **Índice simple:** cambie el diámetro de un solo cable presionando “2”.

2. Positioning Menu Options: Opciones del menú de posicionamiento:

a. **Left Winding Edge:** Press “5” to move the traverse to the left paper fold. **Borde de enrollamiento izquierdo:** presione "5" para mover la travesía al dobles del papel izquierdo.


b. Right Winding Edge: Press “6” to move the traverse to the right paper fold. **Borde de enrollamiento derecho:** Presione “6” para mover la transversal al dobles de papel derecho.

c. **Cylinder Set-Up:** Press “7” to move the traverse to the left edge of the paper. **Configuración del cilindro:** Presione “7” para mover la transversal hacia el borde izquierdo del papel.

3. Set-Up Menu Options: Opciones del menú de configuración:

a. **Set Zero Position:** Establecer posición cero:

- **Start from the left fold edge press “9” then press “6”. Comience desde el borde de dobles izquierdo, presione “9” y luego presione “6”.**
- **The traverse will stop in the middle of the paper, that is your zero position. La travesía se detendrá en el medio del papel, esa es su posición cero.**
- **Press “9” to zero the traverse at the current traverse location. Presione “9” para poner a cero la en la ubicación actual.**

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	COMPUTER OPERATION POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
1 2	05/24/11 02/10/21	MB CJ										
DRN: HEATHER BROWN DATE: 03/31/2018			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT DATE: 03/31/2018					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD DATE: 12/08/2010			Cont on next pg.	
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD  INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003f

COMPUTER OPERATION OPERACIONES LA COMPUTADORA

- b. Jog: Empujoncito:
- Use the “less than” and “greater than” keys (< and >) for jogging fast left and right. Utilice las teclas "menor que" y "mayor que" (<y>) para trotar rápidamente de izquierda a derecha.
 - Use the cursor left and cursor right keys for jogging slow left and right. Utilice las teclas de cursor a la izquierda y del cursor a la derecha para trotar lentamente a izquierda y derecha.
- c. Set Manual Stop: Establecer parada manual
- This function sets the position on the coil, where the mandrel will unlatch. Esta función establece la posición en la bobina, donde el mandril se desengancha.
 - Position the traverse to the edge of the fold and press “8”. Coloque la travesía en el borde del dobles y presione “8”.
 - Repeat this process for the other side of the coil. Repita este proceso para el otro lado de la bobina.

B. MANDREL CONTROLS: CONTROLES DE MANDRIL:

1. **Total Turns:** Press “F1” to change the total turns count. **Total de vueltas:** presione “F1” para cambiar el total de vueltas.
2. **Force End of Layer:** **Forzar fin de capa:**
 - a. Press “F2” to end the current layer. **Presione "F2" para finalizar la capa actual.**
 - b. This changes the indexing direction and zeroes the layer count. **Esto cambia la dirección de indexación y pone a cero el recuento de capas.**
3. **Tune Mandrel Stops:** **Ajuste las paradas de mandril:**
 - a. Press “F3” to set-up how many turns early the mandrel unlatches. **Presione "F3" para configurar cuántas vueltas antes de que se desenganche el mandril.**
 - b. This function is done when the new software is installed and should not need to be done again. **Esta función se realiza cuando se instala el nuevo software y no debería ser necesario volver a hacerlo.**
 - c. If the mandrel is unlatching too early or too late, go through the tuning procedure again. **Si el mandril se desengancha demasiado pronto o demasiado tarde, vuelva a realizar el procedimiento de ajuste.**
 - d. The mandrel will have to be turned so no wire, paper or aluminum should be connected to the coil. **El mandril deberá girarse para que no se conecte ningún cable, papel o aluminio a la bobina.**
 - e. Press “F3” and follow the directions at the bottom of the screen. **Presione "F3" y siga las instrucciones en la parte inferior de la pantalla.**
 - f. You can cancel the tuning at any time by pressing the end key. **Puede cancelar la sintonización en cualquier momento presionando la tecla Finalizar.**
 - g. Latch the mandrel in at each of the four speeds, and then press a key. **Enganche el mandril en cada una de las cuatro velocidades y luego presione una tecla.**
 - h. The computer will unlatch the mandrel and determine how early it should unlatch at that speed. **La computadora desenganchará el mandril y determinará qué tan pronto debe desengancharse a esa velocidad.**
4. **Winding Spec Control:** (not operational at this time). **Control de especificaciones de bobinado:** (no operativo en este momento).
5. **Other Controls:** The end key changes to the Winding Data Screen. **Otros controles:** la tecla de finalización cambia a la pantalla de datos de bobinado.

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	COMPUTER OPERATION POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
1 2	05/24/11 02/10/21	MB CJ										
DRN: HEATHER BROWN DATE: 03/31/2018			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT DATE: 03/31/2018					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD DATE: 12/08/2010			Cont. on next pg.	
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD HI INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003g

COMPUTER OPERATION OPERACIONES DE LA COMPUTADORA

C. ABBREVIATION MEANINGS: SIGNIFICADOS DE LAS ABREVIATURAS:

1. P = Tap Stop. P = alto de Tap
2. M = Tap Moved. M = Tap se movio.
3. D = Duct Stop. D = Alto de conducto o ductos.
4. S = Section Break. S = Section Break
5. T = Total turns. T = Total de vueltas.
6. A = Annular duct. A = conducto anular.
7. C = Crepe paper. C = Papel crepé.
8. E = Extension paper. E = papel de extensión.
9. X = Extra paper. X = Extra papel..

WINDING DATA SCREEN PANTALLA DE DATOS DE BOBINA



A. MANUAL DOWNLOAD (Supervisor need to be notified for review). DESCARGA MANUAL (La supervisora necesita ser notificada para su revisión).

1. Selecting A Window: Press the first letter of the window that you want to select, or "TAB", or the arrow right – arrow left keys. Seleccionar una ventana: Presione la primera letra de la ventana que desea seleccionar, o "TAB", o las teclas de flecha derecha - flecha izquierda.
2. Coil Window: Ventana de bobina:
 - a. The numbers in this window are used for the whole coil. Los números de esta ventana se utilizan para toda la bobina.
 - b. Use the arrow up and down keys to move to the different items. Utilice las teclas de flecha hacia arriba y hacia abajo para moverse a los diferentes elementos.

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	COMPUTER OPERATION POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
1 2	05/24/11 02/10/21	MB CJ										
DRN: HEATHER BROWN			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD				Cont. on next pg.
DATE: 03/31/2018			DATE: 03/31/2018					DATE: 12/08/2010				
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD HI INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003h

COMPUTER OPERATION OPERACIONES DE LA COMPUTADORA

3. Winding Window: **Ventana sinuosa:**

- a. Up to 16 windings can be entered. **Se pueden ingresar hasta 16 ventanas.**
- b. To enter a winding, press the “INS” key to add a blank winding, then enter the General, Taps, Duct windows with the data for the winding. **Para ingresar una ventana, presione la tecla "INS" para agregar una ventana en blanco, luego ingrese las ventanas General, Taps, Conductos con los datos de la ventana.**
- c. To delete a winding and all of its data, press the “DEL” key. **Para borrar un devanado y todos sus datos, presione la tecla “DEL”.**
- d. The arrow up and arrow down keys allow you to change the current winding. **Las teclas de flecha hacia arriba y flecha hacia abajo le permiten cambiar la ventana actual.**
- e. When you exit to the run screen, the machine sets itself up for whichever winding number was selected when you exited. **Cuando sale a la pantalla de ejecución, la máquina se configura para el número de bobinado que se seleccionó al salir.**

4. General Window: **Ventana general:**


- Use the arrow up and arrow down keys to move to the different items in the window. **Utilice las teclas de flecha hacia arriba y flecha hacia abajo para moverse a los diferentes elementos de la ventana.**
- Use the spacebar to toggle the winding type between HV and LV and to toggle the conductor type between wire and sheet. **Use la barra espaciadora para alternar el tipo de ventana entre AV y BV y para alternar el tipo de conductor entre alambre y conductor.**
- You must enter a value for turns per layer in order for the duct stops to work properly. **Debe ingresar un valor de vueltas por capa para que los altos del conducto funcionen correctamente.**

5. Taps Window: **Ventana de taps:**

- Press the “INS” key to add a tap, then type in the turn count that the tap falls on. **Presione la tecla “INS” para agregar una tap, luego escriba el recuento de turnos en el que cae la tap.**
- Press the “DEL” key to delete a tap. **Presione la tecla “DEL” para eliminar una tap.**

6. Duct Window: Ventana de conducto:

- Press the “INS” key to add a duct. **Presione la tecla "INS" para agregar un conducto**
- For sheet conductor, type in the exact turn count that the duct should be on. **Para el conductor, escriba el número de vueltas exacto en el que debe estar el conducto.**
- For wire conductor, enter the turn count for the end of the layer that the duct should be on. **Para el conductor en el alambre, ingrese el recuento de vueltas para el final de la capa en la que debe estar el conducto.**
- Even if your layer ends earlier or later than the turn count that you entered for the duct, the machine will signal a duct stop at the end of the layer closest to the turn count you entered. **Incluso si su capa termina antes o después del recuento de vueltas que ingresó para el conducto, la máquina indicará una parada del conducto al final de la capa más cercana al recuento de vueltas que ingresó.**

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	COMPUTER OPERATION POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
1 2	05/24/11 02/10/21	MB CJ										
DRN: HEATHER BROWN DATE: 03/31/2018			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT DATE: 03/31/2018					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD DATE: 12/08/2010				Cont. on next pg.
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD  INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003i

COMPUTER OPERATION OPERACIONES DE LA COMPUTADORA

7. Purge Coil: Bobina de purga:

- a. Press "P" to completely erase all of the entered data, including all windings and their data.

Presione "P" para borrar completamente todos los datos ingresados, incluidos todos las ventanas y sus datos.

- b. This clears all settings so you can enter the data for a different coil.

Esto borra todas las configuraciones para que pueda ingresar los datos de una bobina diferente.

B. AUTOMATIC DOWNLOAD DESCARGA AUTOMÁTICA

1. Select the Coil Window: Seleccione la ventana de la bobina: (See picture below) (Vea la imagen a continuación)

- a. The numbers in this window are used for the whole coil. Los números de esta ventana se utilizan para toda la bobina.
- b. Type in the coil number you are changing to. Escriba el número de bobina al que está cambiando
- c. Press "F1", then answer yes. Presione "F1", luego responda sí
- d. The spec automatically downloads at this point. La especificación se descarga automáticamente en este punto.



2. Checking The Download: Comprobando la descarga:

- a. Coil Window: All information is the same as winding spec.

Ventana de bobina: toda la información es la misma que la spec de la bobina.

- b. Winding Window: All information is the same as winding spec.

Ventana de bobinado: toda la información es la misma que la especificación de bobinado.

- c. Taps Window: All information is the same as winding spec.

Ventana de taps: toda la información es la misma que la spec de la bobina.

- d. Duct Window: All information is the same as winding spec.

Ventana de conducto: toda la información es la misma que la spec de la bobina.

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	
1	05/24/11	MB										COMPUTER OPERATIONS POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
DRN: HEATHER BROWN			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD				Cont. on next pg.
DATE: 03/31/2018			DATE: 03/31/2018					DATE: 03/31/2010				
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD HI INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003j

F4- Comenzando a correr la bobina. Esto te lleva a la primera pagina para comenzar la bobina, despues de bajar el Nuevo spec. Debe establecer la orilla de la bobina con el numero (7. Configuracion del cilindro) antes de comenzar la bobina. (mire los controles del traverse).

Menu del Spec de correr la bobina:

F5- Nevo spec de la bobina. Para que aparesca la caja.

F6- Purga de la bobina. Borra todos los dots en la computadora.

F7- Para comenzar un Nuevo grupo de bobinas.

Home- Encena la primera parte de la bobina.

PgUp- Encena la parte anterior de la bobina.

PgDn- Encena la siguiente parte de la bobina.

End- Encena la ultima parte de la bobina.

1 - Direction: Shows the direction the traverse is moving (left or right).

2- Single Index: Moves the wire over in the direction the traverse is moving (1) wire width.

5- Go to Left Edge: Sends the traverse to the left fold of the high voltage paper.

5 – Va hacia la Izquierda: Envía el traverse hacia la orilla de la izquierda del papel de la bobina.

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	
1	05/24/11	MB										COMPUTER OPERATIONS POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
DRN: HEATHER BROWN			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD				Cont. on next pg.
DATE: 03/31/2018			DATE: 03/31/2018					DATE: 03/31/2010				
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003I

6 - Go to Right Edge: Sends the traverse to the right fold of the high voltage paper.

6 – Va hacia la Derecha: envia el traverse hacia la orilla del papel a la derecho de la boboína.

7 – Set Layer Edge: Sets the edge of the layer for that direction (left or right).

7 – Establece el borde de la Capa: Establece la orilla del borde de la capa para la direcciones (de la derecho o' la izquierda).

8 – Set Left Edge: Sets the Left Wire edge.

8 – Establece la orilla Izquierda:

9 - Set Right Edge: Sets the Right Wire ege.

9 – Establece la orilla Derecha:

< ← or → > - Jogs the Traverse Left or Right.

< ← o' → > - Trota el traversea la Izquierda o' Derecha.

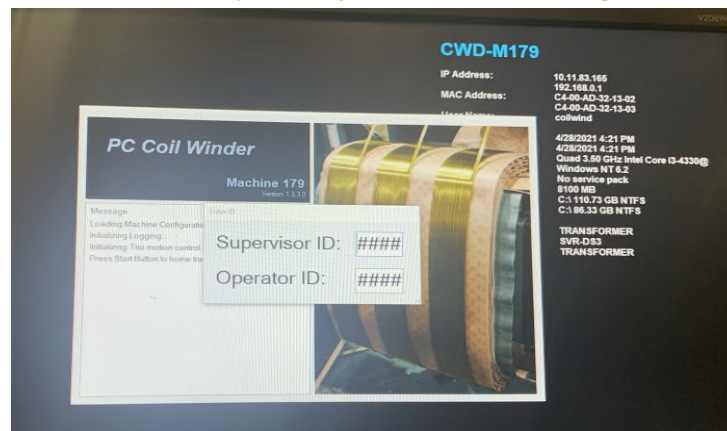
- Use the “less than” and “greater than” keys (< and >) for jogging fast left and right.
 - Usa el “meno-que” y “mas-que” botones (< y >) para trotar rapido hacia la izquierda o' la derecho.
- Use the cursor left(←) and cursor right (→) keys for jogging slow left and right.
 - Usa la fleche izquierda (←) y la fleche derecho (→) botones para trotar despacio hacia la izquierda o' derecho.


GETTING STARTED: EMPEZANDO:

A. Logging on:

Iniciar Sesio

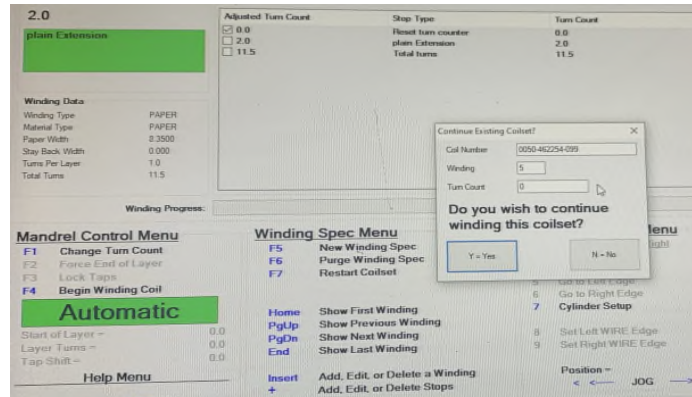
- Enter your Foreman's and your badge numbers.
 - o Entre el numero de to supervisor y el numero de su insignia.



Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	
1	05/24/11	MB										COMPUTER OPERATIONS POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
DRN: HEATHER BROWN DATE: 03/31/2018			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT DATE: 03/31/2018					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD DATE: 03/31/2010				Cont. on next pg.
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD  INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003m

B. Continue or Download a New Spec:

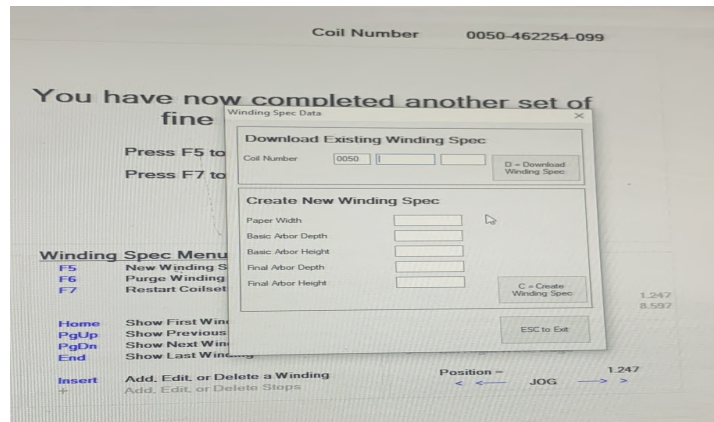
Continúa o' Descarga un Nuevo Spec:



- To continue where you left off choose Yes.
 - Para continuar donde paro, escoja Si.
- To start a new spec choose No.
 - Para descargar un spec Nuevo, escoja No.
- If you chose no, follow the directions for C, Download Existing Winding Spec.
 - Si escojes No sigue las direcciones para C, Descargar un Nuevo Spec.

C. Download Existing Winding Spec.

Descargar un Nuevo Spec.

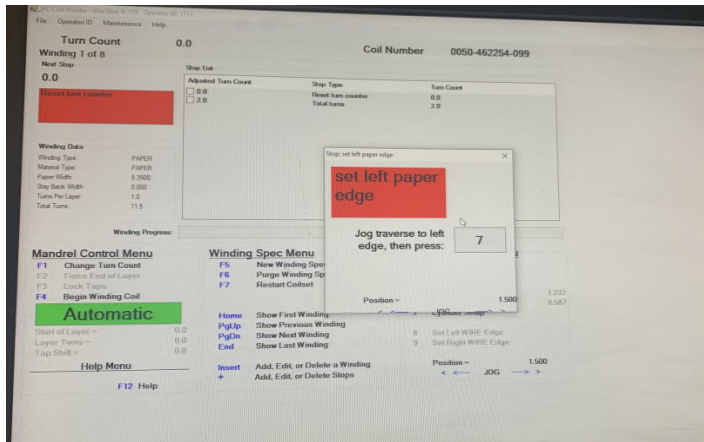


- Use F5 to bring up the Coil Download Screen.
 - Use F5 para abrir la ventana de la descarga del spec.
- Type in the coil number.
 - Escriba el numero de la bobina.
- Choose "D" for automatic download.
 - Escoja "D" para descargar automaticamente.

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	
1	05/24/11	MB										COMPUTER OPERATIONS POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
DRN: HEATHER BROWN DATE: 03/31/2018			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT DATE: 03/31/2018					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD DATE: 03/31/2010				Cont. on next pg.
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003n

D. Setting the Coil Edge:


Configuracion del borde de la bobina:



The coil edge has to be set before winding can begin.

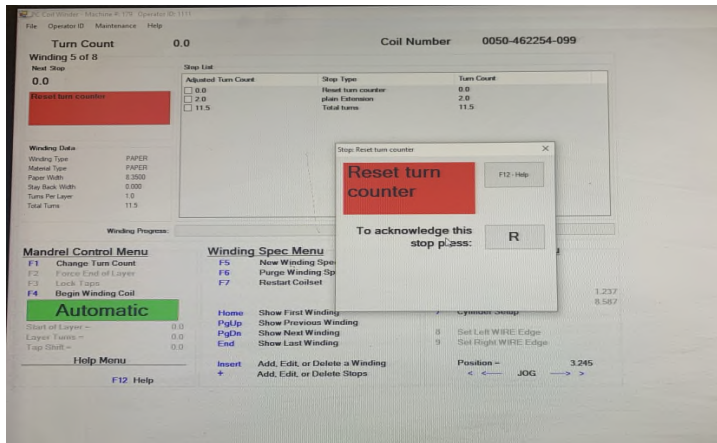
El borde de la bobina tiene que ser ajustado antes de comenzar a correr la bobina.

- Press F7, to restart coil set (the computer screen will go to the first winding page).
 - Precione F7 comenzar el Nuevo grupo de bobinas. (la pantalla de la computadora cambiara automaticamente a la primera parte de la bobina.
- Press F4 to begin winding coil. Set left paper edge window wil appear.
 - Precione F4 para comenzar a corer la bobina.
- Use the JOG buttons to set the laser light to the left edge of winding cylinder.
 - Despues de esto la ventana de configracion de la orilla de la bobina aparecera, mueva el traverse o' la luz del laser con las flechas.
- Press "7" once laser light is where it should be. Computer when then start coil automatically.
 - Precione "7" cuando la luz esta en el lugar deceado. Computadora comenzara la bobina automaticamente.

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	
1	05/24/11	MB										COMPUTER OPERATIONS POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
DRN: HEATHER BROWN DATE: 03/31/2018			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT DATE: 03/31/2018					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD DATE: 03/31/2010				Cont. on next pg.
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD  INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003o

E. RESET TURNS COUNTER:

Reiniciar el Contador de vueltas:



- This screen will appear after every winding.
 - Esta pantalla aparecera antes de cada parte de la bobina.
- To reset the turns counter press the “R” key.
 - Para reiniciar el Contador de vueltas precione la letra “R”.

F. ADDITIONAL STOPS

“L” – End of layer
 “D” – Duct stop
 “E” – Plain Extension (Extension paper)
 “T” – Total turns
 “P” – Tap stop
 “C” – Crepe paper
 “X” – Extra paper
 “S” – Section break
 “A” – Annular duct

“L” – Final de capa
 “D” – Alto de conducto o’ ductos
 “E” – Papel de extension
 “T” – Total de vueltas
 “P” – Alto de la tap
 “C” – Papel crepe
 “X” – Papel extra
 “S” – Section Break
 “A” – Conducto anular

ON THE PC MACHINE YOU CAN NOT SKIP WINDINGS, IT WILL CAUSE THE COMPUTER TO SHUT DOWN.

EACH WINDING HAS TO BE WOUND FROM BEGINNING TO TOTAL TURNS IN ORDER FOR COMPUTER TO RUN PROPERLY.

EN LA MAQUINA PC NO PUEDES SALTARTE LOS PASOS O’ PARTES DE LA BOBINA, ESTO PUEDE CAUSAR QUE LA COMPUTADORA DEJE DE FUNCIONAR O’ DE CORRER.
 CADA PARTE DE LA BOBINA TIENE QUE CORRERCE DESDE EL PRINCIPIO AL FINAL DEL TOTAL DE VUELTAS EN ORDEN PARA QUE LA COMPUTADORA CORRA APROPIADAMENTE.

Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	Rev.	Date	Initial	
1	05/24/11	MB										COMPUTER OPERATIONS POLETYPE GENERAL WINDING PRACTICES
DRN: HEATHER BROWN			CH'D ENG. MGR: DARREN BROWN COIL GEN. FOREMAN: WALT TODD & DERRICK MOTT					APP'D: VP ENG: TOMMY LAMB PRESIDENT: MICHAEL HOWARD				
DATE: 03/31/2018			DATE: 03/31/2018					DATE: 03/31/2010				
CONFIDENTIAL: PROPERTY OF HOWARD HI INDUSTRIES – LAUREL, MS												0077-000720-003o