

ProfilRecorder – Rundheit

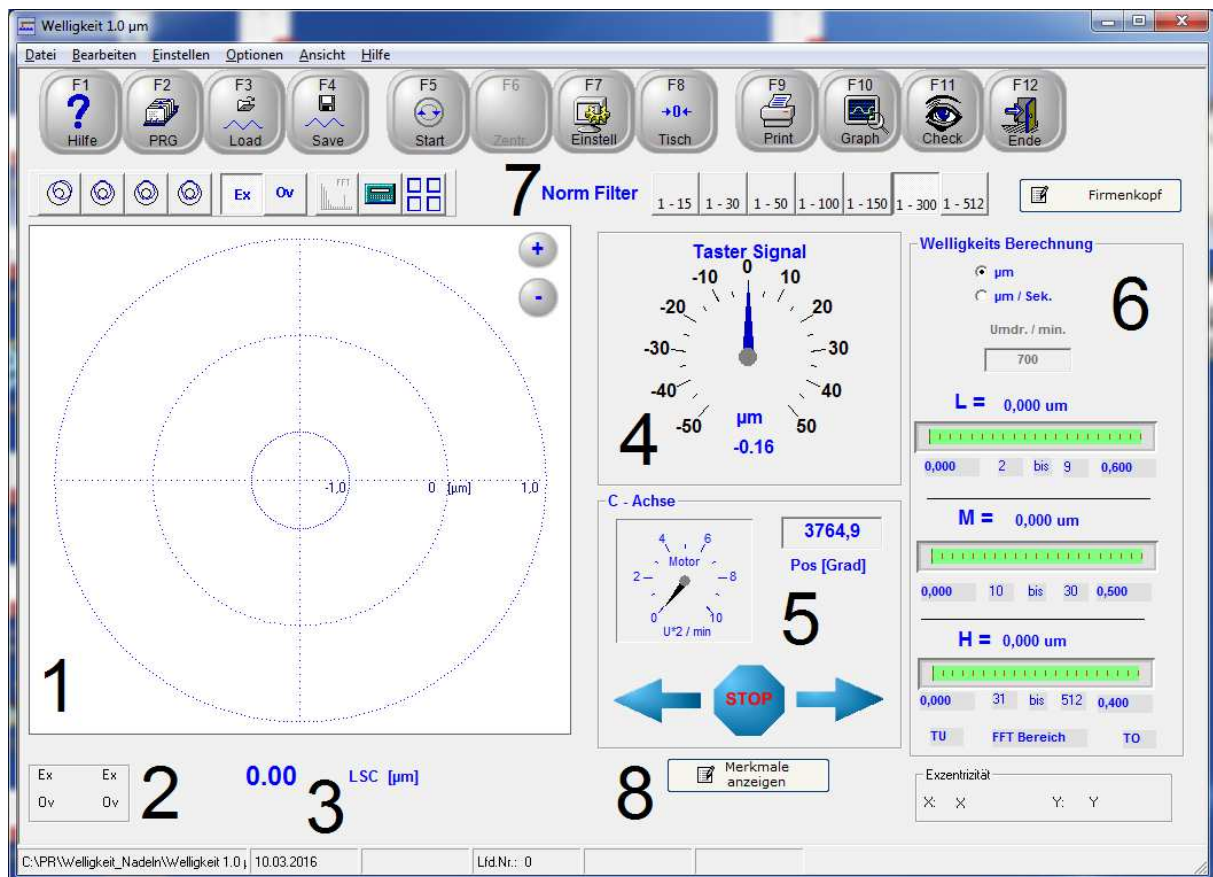
Unsere ProfilRecorder Software wird bei Mikro Data intern entwickelt. Hierdurch ergeben sich kurze Entwicklungszeiten.

Der ProfilRecorder ermöglicht die Auswertung von:

- LSC-Messung
- LSC-Mehrfachmessung
- Welligkeitsmessung
- Mehrfach Einzelmessungen

Für die Welligkeitsmessung stehen die Filterbereiche Low – Middle – High zur Verfügung, diese sind frei einstellbar.

Die Bedienoberfläche ist übersichtlich aufgebaut.



- 1 – Polardiagramm
- 2 – Anzeige der Exzentrizität und Ovalität
- 3 – Anzeige des LSC-Wert
- 4 – Anzeige des Tastersignals

- 5 – Motorsteuerung
- 6 – Anzeige der Filter Low-Middle-High
- 7 – Einstellbare Norm - Filterbereiche
- 8 – Anzeigen der Merkmalliste

In der Merkmalliste werden die zu ermittelnden Merkmale eingetragen und die dazugehörigen Toleranzen festgelegt.

Merkmal Tabelle

Art	Merkmal	Istmaß	OT	UT	<>Tol	Profil Nr.
⊙	LSC - Norm µm	0.00	1.000	0.00		2
⊙	LSC - Low µm	0.00	1.000	0.00		3
⊙	LSC - Middle µm	0.00	1.000	0.00		4
⊙	LSC - High µm	0.00	1.000	0.000		5

Buttons:

Im Firmenkopf stehen bis zu 10 frei vergebare Textfelder zur Verfügung, hier können alle wichtigen Texteingaben zur Beschreibung der Messaufgabe erfasst werden (z.B. Werkstück, laufende Nummer, Prüfer, Abteilung usw.). Über eine Excel-Tabelle lässt sich eine unbegrenzte Anzahl an Benutzern auswählen.

Firmenkopf

Bezeichnung:

File Namen :

Datum :

Zeit :

Werkstück :

Abteilung :

Prüfer :

Bemerkung :

Bemerkung :

Bemerkung :

Bemerkung :

Benutzer Namen :

Buttons:

Die ProfilRecorder Software verfügt über eine Datenbank, in der die Messergebnisse abgespeichert werden können. Das Abspeichern kann automatisch oder durch den Bediener erfolgen. Zusätzlich zu den Messwerten werden die aufgenommen Profile gespeichert und können nachträglich wieder geladen werden. Die gespeicherten Messwerte können als Excel-Datei oder im QS-Stat-Format ausgegeben werden.

Aus den gespeicherten Messwerten lässt sich direkt in der Datenbank die Statistik der ausgewählten Messwerte ermitteln. Die statistischen Merkmale umfassen den Max- und Min-Wert, die Range, den x-Quer-Wert, die Standardabweichung, den cp- und cpk-Wert.

Access ADO-Datenbank

Werkstück Messungen SID 3 SID überprüfen 3 Kommastellen Parameter Messbedingungen u. Toleranzen anzeigen

File Namen	Datum	Zeit	Werkstück	Abteilung	Prüfer	Bemerkung	LSC - Norm µm	LSC - Low µm	SC - Middle µm	LSC - High µm
Test L.M.H	23.04.2015	14:51:01	Nr. 200	LQ	B. Dreier		0.00	0.00	0.00	0.00
Test L.M.H	23.04.2015	14:51:01	Nr. 200	LQ	B. Dreier		1.00	1.00	1.00	1.00
Test L.M.H	23.04.2015	14:52:01	Nr. 200	LQ	B. Dreier		0.00	0.00	0.00	0.00

Statistik:

3	0.14	0.06	0.05	0.08
---	------	------	------	------

Buttons:

Suchen Werkstück Daten:

File Namen:

Datum: -

Werkstück:

Abteilung:

Prüfer:

Bemerkung:

Buttons:

Profil vorhanden:

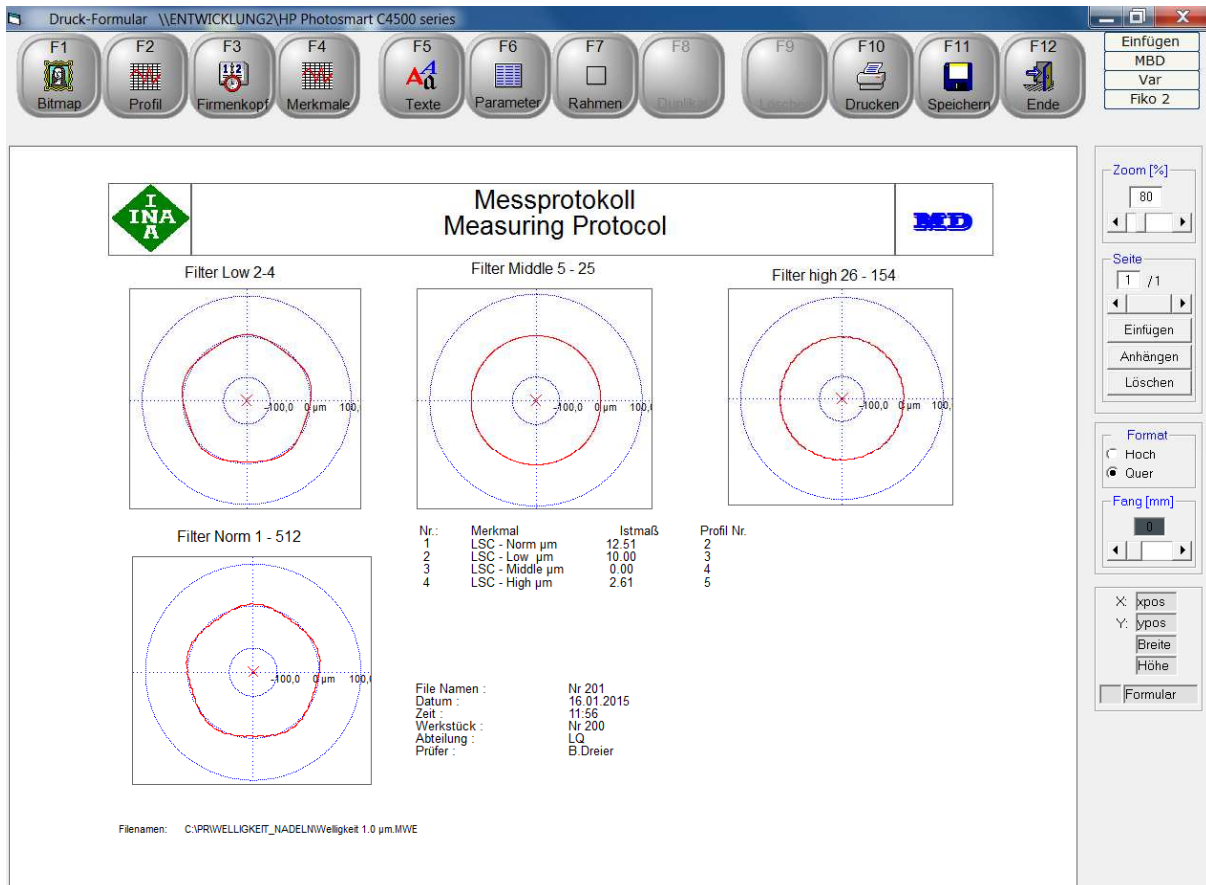
Buttons:

Buttons:

Buttons:

Die gespeicherten Daten können nach Datum sortiert, nur die Tagesdaten, per Auswahl (z.B.: Werkstück oder Prüfer) oder alle gespeicherten Daten angezeigt werden.

Zur Dokumentation der Messaufgabe können Druckprotokolle erstellt werden. Hier lassen sich z.B. Polardiagramme (LSC, Low, Middle und High), die Merkmale und die Einträge des Firmenkopfs für den Druck einrichten.



Das Druckprotokoll kann für jedes Messprogramm separat gestaltet werden und mehrere Seiten umfassen.

Das Arbeiten mit der ProfilRecorder Software folgt dem gleichen Prinzip wie bei allen unseren Produkten:

