M40118.V03

M40118.V03 PROCON Meßcomputer

	Inhalt:	Seite
1.	Funktionen	2
2.	Aufbau	2
3.	Anschlußelemente	3 - 4
4.	Betriebsart AUTOMATIK	5
	Urwertkarte und Balkenanzeige	7 - 8
	Xq-s Karte	9
	Xq-R Karte	9
	Listendarstellung	10
	Automatisch Nullen	11
	Prüfplan anzeigen	12 -13
5.	Anwahl der Betriebsart EINRICHTEN/SETUP	14
6.	Betriebsart EINRICHTEN (SETUP)	15
	Taster positionieren	15
	Prüfplan anwählen oder löschen	16 - 17
	Konfigurationsmenü <->	18 - 26
	Import: Prüfpläne importieren	27
	Export: Prüfpläne/Meßwerte exportieren	28 - 29
	Laufende Messung	30
	Diagnose	31
	Automatisch Nullen (s. Betriebsart AUTOMATIK)	
	Prüfplan anzeigen (s. Betriebsart AUTOMATIK)	
7.	Eingabe der Auftragsnummer	32 - 33
8.	Prüfplan-, Meßwertdateien	33 - 34
9.	OPTION "N": Automatischer Netzwerkbetrieb	35
10.	OPTION: Einlesen der Auftragsnummer und	36
	Prüfplananwahl per Barcode-Scanner	
11.	Anschlußpläne	36 - 39
Sicherheit	stechnische Hinweise nach VDE 0411 beachten	40

Bitte beachten Sie, dass nicht alle hier beschriebenen Funktionen und Einstellungen bei jedem Modell bzw. in allen Versionen verfügbar sind.

Seite 1 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

1. Funktionen

Das Gerät arbeitet mit extern erstellten Prüfplänen im MODAS/ProconNT-Format. Maximal 512 importierte Prüfpläne können im Gerät angezeigt, aber nicht verändert werden. Aus den max. 512 Prüfplänen kann nur ein Prüfplan aktiv bearbeitet werden. Beim Wechsel eines Prüfplans bleiben die Meßergebnisse des vorher verwendeten Prüfplans erhalten. Sie werden erst nach dem Export der Meßwerte gelöscht.

Programmfunktionen:

max. 8 Merkmale, max. 8 Meßeingänge (Standardausbau 4 Meßeingänge) pro Merkmal ein Übernahmeeingang
Meßwertdarstellung: Liste, Balken, Urwertkarte
Toleranzüberwachung: Pro Merkmal UT,UEG,GUT,OEG,OT
Interner Meßwertspeicher
Import der Prüfpläne im MODAS/ProconNT-Format vom USB-Speicherstick
Export der Prüfpläne und der Meßwerte auf den USB-Speicherstick
AUTOZERO-Funktion
Steuerschnittstelle zur Werkzeugkorrektur

2. Aufbau

Der PROCON Meßcomputer ist auf folgenden Rechnertypen verfügbar:

 Meßrechner 8817.653.0/8817.655.0: Tischgehäuse m. 10,4" Farbdisplay und Touchscreen

– Meßrechner 8861.600.0: Hutschienenmodul ohne Bildschirm m. VGA Monitorausgang Alle Rechnertypen verfügen über:

mindestens 512MB RAM, 80GB Festplatte,

USB Anschluß für externes Speichermedium

SPS Schnittstelle: 16 I/O über Optokoppler, 4x Meßwerteingang f. Induktivtaster

OPTIONEN:

Erweiterung auf 8 Meßwerteingänge,

Anschluß eines externen Tastenfelds,

Steuerschnittstelle 8833.600.0 NEUE MAGDEBURGER / INDEX

Seite 2 von 40

Benutzeranleitung:

M40118.V03

3. Anschlußelemente

Gehäusevorderseite mit Anschluß für externen USB-Speicher:



Seite 3 von 40

Benutzeranleitung:

M40118.V03

Gehäuserückseite:



X401	Eurostecker	Netzeingang 115-230V/50-60Hz
X403	2x 4pol. Buchse	USB Anschluß
X405	9pol. Stecker MIN D	Seriellschnittstelle
X407	2x 8pol. Buchse	ETHERNET Schnittstelle
X408	15pol. Stecker MIN D	Ausgang VGA Monitor
K	6pol. Buchse MINI DIN	PS2 Tastatureingang
Μ	6pol. Buchse MINI DIN	PS2 Eingang f. Computermaus
X412	4pol. Stecker	Interne Testbuchse
T1-8	8x 5pol. Buchse 680	Eingänge Induktivtaster
X312	37pol. Buchse MIN D	Steuerein-/ausgänge

OPTION NEUE MAGDEBURGER / INDEX:

X5 X12	37pol. Buchse MIN D 25pol. Stecker MIN D	Steuereingänge Steuerausgänge
X6	4pol. Buchse 680	Starteingang
X10	6pol. Buchse 680	externes Tastenfeld

Seite 4 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

4. Betriebsart AUTOMATIK

Gerät einschalten. Nach dem Laden des Programms ist das Gerät in der Betriebsart AUTOMATIK und somit meßbereit.

Durch das Berühren der Schaltflächen oder optional über das extern anzuschließende Tastenfeld wird die gewünschte Darstellung angewählt.

Unabhängig von der angewählten Darstellung erfolgt die Messung und das Speichern des Meßwerts, sobald ein Übernahmesignal am entsprechenden Steuereingang anliegt. Eine Ausnahme bildet die Funktion **Automatisch Nullen**. Mit dem Ausgangssignal **Busy** zeigt der Rechner die Meßbereitschaft an.

Abhängig vom Prüfplan ist das jeweils ein separates Signal für jedes Merkmal oder ein Sammelsignal für die zeitgleiche Messung aller Merkmale.

Sammelstart Alle Eingänge werden gleichzeitig gemessen.

Chaotisch Jeder Eingang hat ein getrenntes Messen-Start-Signal. Gemessen werden nur die Eingänge mit einem aktivem Messen-Start-Signal. Mit dieser Funktion können zeitlich unabhängig Messungen vorgenommen werden.

Besonderheiten:

Meßbereichsüberschreitung/Werte außerhalb der Plausibilitätsgrenzen:

Liegt mindestens ein Meßwert außerhalb des erlaubten Bereichs, interpretiert der Rechner die gesamte Messung als Fehlmessung.

Der Meßzyklus geht nicht in die Statistik und in das Steuern ein.

Zwangsnullen nach n Teilen:

Wenn im Prüfplan das Zwangsnullen programmiert ist, wird nach Erreichen des Nullintervalls das Steuersignal BUSY und eine Warnmeldung gesetzt. Nach der Durchführung des **Automatisch Nullen** kann der Meßbetrieb fortgeführt werden.



BDL 40118V3.DOC 03/2017 Seite 5 von 40 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

Steuerfehler:

Wenn im Prüfplan eine Steuerschnittstelle zur Werkzeugkorrektur programmiert ist, wird beim Auftreten eines Fehlers im Signalaustausch mit der Maschinensteuerung ebenfalls eine Warnmeldung gesetzt.

Der Meßbetrieb kann trotzdem weiter fortgeführt werden.

Bedeutung der Fehleranzeige: xH xL

- x = Nummer des Steuerausgangs
- H = Zeitfehler des Signals Maschinenquittierung EIN (Wartezeit > 2 s)
- L = Zeitfehler des Signals Maschinenquittierung AUS (Wartezeit > 2 s)



Seite 6 von 40

Benutzeranleitung:

M40118.V03

Werkzeugwechsel:

Während der ersten 5 Messungen nach einem Werkzeugwechsel erscheint eine gelb hinterlegte Meldung, die die Restdauer der Taktüberbrückung anzeigt.

PROCON Messcomputer Mate	rial.Nr.:030.060.1	65.001 Equipm.Nr.:	56365 5.5.2010	16:13			
000000000000000000000000000000000000000		000000000000000000000000000000000000000		Anzahl Werte	Kugel Ø		Abweichung
30.00				0	29.98	88	
29.99 -				0.45			
29.98 -				Cok 0		29.99	
29.97			0	Ср 0			30
annan ann an	oppoppopperent	DDDECCCEDDDDECCC	CODEDEEDEECCCC	Anzahl Werte	Kegel Ø		Abweichung
20.046-0000000000000000000000000000000000			CONDERENCE	0	20.03	25	
20.033 -				-	20.0	20	
20.020 -						20.02	
20.007	healt Tak	till a shail also	n n Deet	4	20		20.05
werkzeugwed	insel: Tak	tuberbruck	ing Rest	4 Anabi Weste	schaft Ø		Abueichung
12.90				O C	40.0	4.4	Autorenting
12.99				0	12.94	• 1	
12.03						12.94	
12.92			0				13.05
			_		Kegellinge		41
21.0025-0000000000000000000000000000000000				Anzahi Werte	respensitio		Abweichung
20.9250 -				0	20.8	50	
20.8475-						20.85	
20.7700-			0				_
20.6925					20	8	21
Auftragsnr.: 88124609	SETUP	Xq-s Karte	Xq-R Karte	Urwe	rtkarte		
Amdt & Voß M40118.V03		Liste		Automati	sch Nullen	Printe	dan anzeigen

Grundeinstellung in Betriebsart AUTOMATIK:

Urwertkarte

Die Urwertkarte zeigt mit den letzten 125 Meßergebnissen den Prozeßverlauf eines Merkmals. Die Urwertkarte hat den Vorteil, daß sie sehr leicht zu interpretieren ist. Für die Prozeßregelung wird die Xq-s-Regelkartendarstellung empfohlen, da sie wesentlich empfindlicher auf Lage- und Streuungsveränderungen reagiert. Die Toleranzgrenzen sind jeweils als rote, die Eingriffsgrenzen als gelbe und die Toleranzmitte als blaue Linie gekennzeichnet.

Balkenanzeige

Die Balken zeigen die Momentanmeßwerte aller Merkmale im Toleranzfeld. Diese Darstellung ist sinnvoll, wenn geprüft werden soll, wie die Werkstücke im Toleranzfeld liegen. Für die Prozeßregelung wird die Regelkartendarstellung empfohlen.

Seite 7 von 40

Benutzeranleitung:

M40118.V03

Abweichung

Die rechts in der Bildschirmanzeige dargestellte Abweichung ist die Differenz zwischen dem letzten gemessenen Istwert und dem Sollmaß.

Wenn mit Steuerschnittstelle gearbeitet wird, wird jede Korrekturwertausgabe an die CNC-Maschine mit einem blauen Punkt gekennzeichnet. Der letzte ausgegebene Korrekturwert wird an der rechten Diagrammseite als blauer Zahlenwert ausgegeben.



Seite 8 von 40

M40118.V03

Xq-s Karte

Die Xq-s-Karte zeigt mit den letzten 25 Stichprobenergebnissen den Prozeßverlauf eines Merkmals. Für die Prozeßregelung wird die Xq-s-Regelkartendarstellung empfohlen, da sie am empfindlichsten auf Lage- und Streuungsveränderungen reagiert.



Xq-R Karte

Die Xq-R-Karte zeigt mit den letzten 25 Stichprobenergebnissen den Prozeßverlauf eines Merkmals. Für die Prozeßregelung wird die Xq-s-Regelkartendarstellung empfohlen, da sie am empfindlichsten auf Lage- und Streuungsveränderungen reagiert.



BDL 40118V3.DOC 03/2017 Se Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Seite 9 von 40

M40118.V03

Liste

Die Liste zeigt in detaillierter Zahlendarstellung das letzte Meßergebnis aller Merkmale. Diese Darstellung ist sinnvoll, wenn gezielt ein Meßergebnis betrachtet werden soll. Wesentlich häufiger sind folgende Ausgaben:

- für die Prozeßregelung eine Regelkarte

- für die Meßwertausgabe die Balkendarstellung

Abweichung Istwert-Sollmaß

ROCON Messcomputer M	aterial.Nr.: 030 060 165	i 001 Equipm.N	r.: 56365 :Liste		Schließe
Merkmal	Sollmaß	от	UT	Istmaß	Abweichung
Kugel Ø	29.985	0.02	-0.02	29.983	-0.002
Kegel Ø	20.026	0.026	-0.026	20.033	0.007
Schaft Ø	12.94	0.02	-0.02	12.933	-0.007
Kegellänge	20.845	0.155	-0.155	20.8	-0.045

Seite 10 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

Automatisch Nullen (auch in Betriebsart SETUP möglich)

Automatisch Nullen = Kalibrieren

Erforderlich regelmäßig nach vorgegebenen Zeit- bzw. Stückintervallen. Mit dieser Funktion ermittelt der Rechner einen Korrekturwert und überprüft gleichzeitig das System.

Korrekturwert = Istwert – Einstellmeister

Mit dem Korrekturwert werden Meßfehler aufgrund von Einstellungenauigkeiten bzw. Lageveränderungen durch Temperatur usw. ausgeglichen. Meßabweichungen außerhalb des vorgegebenen Korrekturbereichs deuten auf Fehler hin.

Ablauf: Einstellmeister einlegen

Einen oder alle Taster nullen

Gesetzt

- Ja der gemessene Wert liegt innerhalb des erlaubten max. Korrekturbereichs.
- Nein der gemessene Wert liegt außerhalb des erlaubten max. Korrekturbereichs.
 Bitte überprüfen Sie, ob der Einstellmeister korrekt eingelegt ist.
 Falls auch ein wiederholtes Nullen nicht Gesetzt=Ja ergibt, muß dieser
 Meßaufnehmer in Taster positionieren neu abgeglichen werden.

Nachstellwert = Abweichung des Meßaufnehmers zu 0

- **Neu** Wert beim aktuellen Kalibrieren
- Alt Wert beim vorigen Aufruf der Funktion 'Automatisch Nullen' Ein Vergleich zwischen **Neu** und **Alt** zeigt Veränderungen über die Zeit. Bei großen Abweichungen sollte das Nullen wiederholt werden, damit nicht eine Fehlmessung beim Automatisch Nullen spätere Meßfehler erzeugt.

PROCO	XN Messcomputer	Material.Nr.: 030	060 165 001 Equi	ipm.Nr.: 56365 :A	utomatisch Nuller		×
=	Taster	Gesetzt	Nachstellwert NEU	Nachstellwert ALT	Мах. Коп.	Nullzähler	
-	1		0.005	0		474	
1		JA	-0.005	0	1	424	
2		JA	0.000	0	1	424	
3		-JA	0.003	0	1	424	
4		"JA"	0	0	1	424	
<u>5</u>		"JA"	-0.006	0	1	424	
6		"JA"	0	0	1	424	
7		"NEIN"	0	0	0	0	
8		"NEIN"	0	0	0	0	
	1 2	3 4	5 6		Alle]	

Seite 11 von 40

M40118.V03

Prüfplan anzeigen

_	Zeichnungs	-Nr.	Z-Nr. Index	Equipe	ent-Nr.	Bezeichnung		
1	*030 060 16	25 001*		*56365	-	"Kugelzapfen	~	
	Herkmal		Hossmittel	Konsta	nte X01	Konstante X0	2	
I	"Kugel Ø"		"Procon"	0		0		
	Veiknüplun	g: Nullmas	is +	Startika	mal			t i i i i i i i i i i i i i i i i i i i
1	*E01 E02 +			1				
	Sollmass	Nulinas	II Neisterness	OT	UT	Klessen	Weite	
1	29.985	29.985	29.900	0.02	-0.02	8	0.005	
-	Sannelause	vertung	01	UT		Stichprobe		•
1			"Ausschuss"	"Autoc	hum"	5		
	Greese	Urwortk	. Nittelwortk.	s-Karte	B-Karte	Einheit		t in the second s
	0E6	0.016	0.008	0.007	0.04	"mm"		
	"UEG"	-0.016	-0.008	0	0	"mm"		
	"Klassen"	10	8	5	5	"mm"		
	"Weite"	0.003	0.002	0.001	0.008	"mm"		
								>
								155
								(S)

Mit Hilfe der AUF/AB Funktion können alle vorhandenen Merkmale und die weiteren Einstellungen nacheinander angezeigt werden:

Prüfplan anzeigen (2)



Seite 12 von 40

M40118.V03

Prüfplan anzeigen (3)

Merkmal n Soflwert Streuung Zuordnung Samsonatic Faktor 1 3 29.985 0.003 0 0 1 2 3 20.026 0.003 1 0 1 3 12.94 0.003 2 0 1 0 0 0 0 0 0 0		Steuerschnittstelle "Magdeburger"	Anzahl S 3	teuerausgänge	Stevergrö "KUSUM"	sse		
1 3 29.985 0.003 0 0 1 2 3 20.026 0.003 1 0 1 3 12.94 0.003 2 0 1 0 0 0 0 0 0 0		Merkmal	n	Sollwert	Streuung	Zuordnung	Sansonatio	Faktor
2 3 20.026 0.003 1 0 1 3 12.94 0.003 2 0 1 0 0 0 0 0 0 0		1	3	29.985	0.003	0	0	1
3 12.94 0.003 2 0 1 0 0 0 0 0 0 0		2	3	20.026	0.003	1	0	1
	P	3	3	12.94	0.003	2	0	1
	-	0	0	0	0	0	0	0
	l	10						
	0	,	-					
	I	U	-					
		U						
	1	,	-					

Prüfplan anzeigen (4)

	Legende	T1	T2	T3	T4	T5	T6	17	T8
	"Faktor"	1	1	1	1	1	1	0	0
ľ	"max. Nullpunktkorrektur"	1	1	0.000	1	1	1	0	0
	U. MB	0.333	0.333	0.333	0.339	0.333	0.333	0	0
	"Nulleo pach p-Teileo"	600	600	-0.333	-0.333	600	-0.333	0	0
	"Nullrähler"	600	600	600	600	600	600	0	0

Seite 13 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

5. Anwahl der Betriebsart EINRICHTEN/SETUP

Das Eingabefenster für die Kennung wird geöffnet. Nur nach Eingabe der richtigen Kennung erfolgt das Umschalten in EINRICHTEN. Bei einem extern angeschlossenen Tastenfeld mit AUTOMATIK-SETUP Schalter arbeiten das Umschalten extern und über Kennung gleichwertig parallel. Betriebsart AUTOMATIK wird nur erreicht, wenn beide Anwahlquellen auf AUTOMATIK gesetzt sind.



Bei Eingabe der falschen Kennung erscheint eine Fehlermeldung.



Seite 14 von 40

M40118.V03

6. Betriebsart EINRICHTEN (SETUP)

Grundeinstellung in Betriebsart SETUP:

Der gelbe Hintergrund signalisiert die Betriebsart EINRICHTEN. Durch das Berühren der Schaltflächen wird auch hier die gewünschte Darstellung angewählt.

Taster positionieren

Diese Anzeige dient zur groben Justage der Meßaufnehmer.

Erforderlich bei einer Umrüstung der Mechanik, einem Tasterwechsel oder wenn der Taster nicht mehr im Kalibrierbereich ist.

<u>Ablauf:</u> Einstellmeister einlegen Justage für alle Taster durchführen. Die Einstellgenauigkeit soll mindestens 1/2 des Korrekturbereichs (s. Prüfplan) entsprechen.

Taster Nr: Nr. des Meßaufnehmers im Rechner, entspr. der Beschriftung an der Rückseite

Tasterwert: Meßwert ohne Berücksichtigung des Faktors

PROCON Mess	computer Hal	terial.Nr.:030.	060.165.001	EquipmJir.:56	365 23.3.	2016 18:15		×
PROCON Mes	scomputer Ha	terial.Nr.:030	.060.165.001	Equipm.Nr.:50	5365 23.3	.2016 18:15:Taster	ositionieren	×
1	2	3	4	5	6			
-0.006	-0.000	-0.000	-0.001	0.000	-0.00	0		
			_		_	-		
						_		
		-						1
Auitsaga	x.: 13245768	A	JTO	Import		Export	Prüfplan anwählen	Taster positionieren
Andt & Voß M4	0118.V03	Laufende	e Messung	Diagnos	e	0	Automatisch Nullen	Prüfplan anzeigen
Version: 361-D/	BFEVAXTVDF-	NV+V1703	NET	ZWERK VERBU	NDEN Pra	d:\piplan\ZAPFEN\		

Seite 15 von 40

M40118.V03

Prüfplan anwählen oder löschen

Das Auswahlfenster für die Prüfpläne erscheint. Es werden die verfügbaren Gruppen angezeigt, sortiert nach den ersten drei Ziffern der Zeichnungsnummer.

PROCON Hexacomputer Hab PROCON Hexacomputer Hab	tersi Nr. 030 060 165 001 1 Arris Nr. 930 060 165 001	Coulom Nr. 56365 233	12016 10:15	an wählen	x
c]			Equipm.Nr.	
	001			HR0903	
	022			-	
	023			-	
	025			-	
	027		-		
	030		-		
	032			-	
	033			Scamer	
>					*
	AUTO	Import	Export	Prüfplan anwählen	Taster positionieren
And: 5 Vol: M 40118 VD3	Laufende Nessung	Diagnose	<.>	Automatisch Nullen	Priifplas anzeigen

Über die Schaltflächen links neben jeder Gruppe kann die entsprechende Gruppe angewählt werden. Es werden die Zeichnungsnummer und die Maschinen- bzw. Equipmentnummer der verfügbaren Prüfpläne angezeigt.

PROCON Pleasesempatter Platter	wi.Nr-030.060.165.001 E	uiper.Hr.:56365 23.	3,2016 18:15		<u>×</u>
PROCON Heavycomputer Hater	nal.Nr.:030.060.165.001 (quipm.Nr.:56365 23	3.2016 18:15:Profigier	wählen	<u>×</u>
<				Equipm.Nr.	
	030 060 019 00	1 56987		HR0903	
	030 060 019 00	1 56989			
	030 060 025 20	01 64242			
	030 060 025 20	64246			
	030 060 028 00	2 62159			
	030 060 028 00	2 62161			
	030 060 063 00	1 provisoris	sch		
	030 060 135 00	1 31518		Scanner	
>					*
	AUTO	Import	Export	Prüfplan anwählen	Taster positionieren
And 5 Vol M40118 V03	Laufende Nessung	Disgnose	- 43	Automatisch Nullen	Priifplan anneigen
Version: 361-DABFEV/W/TVDF-NV	+V1703 MET2	VERK VERBUNDEN P	fed \piplan\ZAPFEN\		

BDL 40118V3.DOC 03/2017 Seite 1 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Seite 16 von 40

Benutzeranleitung:

M40118.V03

Durch Anwahl der gewünschten Datei wird das Abfragefenster Laden/Löschen geöffnet. **Prüfplan laden**: Der entsprechende Prüfplan wird eingelesen und aktiviert.

PROCON Resocomputer Naterial.Nr.430.060.165.001 Equipm.Nr.56365 23.3.2016 18:15								
PROCOII Messcomputer Material/Jk.030.060.165.001 Egapm.Jk.56365 23.3.2016 18.15 Pealplan wählen								
	030 060 165 0	01 56366	Equipm.Nr. HR0903					
				Prüfpla	n laden			
				Prüfplan	löschen			
					*			
	AUTO	Import	Export	Pritplan anwählen	Taster positionieren			
And: E Voll M40118.V03	Lasfende Nessung	Diagnose	0	Automatisch Nalies	Prüfplan anzeigen			
Venior: 361-0A8FEV00/TVDF-MV4	V1703 ML	OVERSIVERBUNDEN PA	d \pplan2APFEN\		-			

Die Programmoption "+V" ermöglicht die Anwahl von Prüfplänen durch Einscannen der Zeichnungsnummer von Barcodes. Siehe hierzu die Beschreibung unter 10. (Seite 36).

Prüfplan löschen: Diese Auswahltaste ist gelb hinterlegt. Bei Anwahl der Taste springt die Farbe auf rot um. Durch erneuten Tastendruck wird der entsprechende Prüfplan gelöscht. ACHTUNG: Es können nur nicht aktive Prüfpläne gelöscht werden.

PROCON Plesscomputer Materi PROCON Messcomputer Plater	al Ny 1830 050 165 081 IANY 1830 860 165 081	Equipm Rr. 56366 23. Equipm Br. 56366 23.	12016 18:15 12016 18:15Präisia	n wählen	<u>×</u> ک	
	030 060 145 (002 40517	Equipm.Nr. HR0903			
				Prüfplan	n laden Jöschen	
				Scanner	*	
	AUTO	Import	Export	Prätplan anwählen	Taster positionieren	
Amdt & Volt M 40118, V03	Lasfeade Messung	Diagnose	4.3	Automatisch Nulles	Prüfplen anzeigen	

BDL 40118V3.DOC 03/2017 Seite Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Seite 17 von 40

M40118.V03

Konfigurationsmenü <- >

Über die Schaltfläche <- > öffnet sich ein Untermenü samt Bildschirmtastatur.



Beim ersten Aufruf muss eine neue Kennung für dieses Konfigurationsmenü definiert werden (Eingabeaufforderung gelb hinterlegt).

PROCON Hesscompute PROCON Hesscompute	r Haberiali 97 Material	ir:030.0 W-1030.0	60.165. 60.165	101 Eq.	ilpes Jir sipes A	-56363 7.56363	23.3.21 5 23.3.2	16 LI 016 1	115 R 15: Ka	efigurati	iae			2	<u>×</u>
Version: 100														×	
	Bitte n	eue K	ennur	ng eir	igeb	en (8:	stellig)-En	ter			Noues P	asswort		
Alle Prätpläne Hischen															
											Neue I	Cennung	AUTO/SET	1P .	
- Hildschirmtastatur										_					c)
Fsc. ° a La	1	5		8.	17	10	D.	=	2.0	1	Rüe	-k	Pos1	Bid auf	
Tab a v	v le	3 C	9 <u>5</u>	z		1 1	0 1		ü	* . [Tour		Ende	Bild ab	
Feststell a	s d	lf		h	- i	l k	1	lö	lä	÷.	ī÷	-	Einfa	Pause	1
Umsch >_ y	×	c	v	b	n	m	;];	1	1	Umsch	Ŷ	Entf	Druck	Rollen	1
Strg 🛤 Alt	1				Alt	Gr	Fr	hkt	Strg	۴	4	7	Optionen	Hilfe	1
BDL 40	118V3	.DOC	;						03/2	017				;	Seite 18 von 40
	Tel	A efon	rndt 0418	& Vo 82-28	оß (397) н	Gmb 60 F ttp://	H - E ax -2	Eich 289	hofs 761	tr. 7 - emai	D2 I: in	1255? fo@a	Tosted rndtund	t voss.d	е

Arndt & Voß GmbH Benutz Elektronik - Meßtechnik м4

M40118.V03

Diese neue Kennung muss bestätigt werden (Eingabeaufforderung grün hinterlegt).

PROCOM Hersecomputer Haberial/In:030.066.165.001 Equipm.Nr.:56365.23.3.2016 18:15 PROCOM Hessecomputer Haberial/In:030.060.165.001 Equipm.Nr.:56365.23.3.2016 18:15:Kor Venior 100	Ageration IX
Bitte neue Kennung bestätigen (8stellig)-Enter	Noues Passwort
	Alle Psilpläne löschen
	Neue Kennung AUTD/SETUP
Keyboard	

Die Kennung muss dann erneut eingegeben werden, um ins Konfigurationsmenü zu gelangen (Eingabeaufforderung ohne farbliche Hinterlegung).

PROCON Hesscomputer Haterial/Ir:030.060.165.001 Equipm.Nr:56365 23.1.2016 18:15 PROCON Hesscomputer Naterial/Ir:030.060.165.001 Equipm.Nr:56365 23.3.2016 18:15.Kat	Ageration 🛛
Verailer 100	×
Bitte Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Nouez Pesswert
	Alle Prätpläne löschen
	Neue Kenning AUTO/SETUP
Keyboard	

BDL 40118V3.DOC03/2017Seite 19 von 40Arndt & VoßGmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 TostedtTelefon 04182-289 760Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.dehttp://www.arndtundvoss.de

M40118.V03

Bei Eingabe der falschen Kennung wird die Eingabeaufforderung rot hinterlegt. Es ist ein erneuter Eingabeversuch möglich. Nach Eingabe der richtigen Kennung erfolgt das Umschalten ins Konfigurationsmenü mit den Optionen

Neues Passwort Alle Prüfpläne löschen Neue Kennung AUTO/SETUP Weitere Einstellungen Prüfplangruppe (bei OPTION "N")

PROCON Hesscomputer HaterialJir:001.045.950.001 EquipmJir:Hand 26.2.2015 13:15	2
Version: Top	Noues Passwort
	Alle Prülpläne löschen
	Neue Keening AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Pailplangruppe (mas. 8 Zeichen) ZAPFEN Kepboard	×

Seite 20 von 40

M40118.V03

Neues Passwort

Diese Option ermöglicht es, das Passwort für das Konfigurationsmenü zu ändern. Eine neue Kennung kann eingegeben werden (Eingabeaufforderung gelb hinterlegt).

COCON Devicementer Platental Arctical 245:350.001 Equipm Arctical 25:2.2015 12:15 ROCON Resscamputer Platenial Arc001.045:950.001 Equipm ArcHand 26:2.2015 13:15:Konfig Varios: 100	uration
	Neues Passwort
Bitte neue Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Alle Prülpläne löchen
	Neue Kennung AUTO/SETUP
ſ	
	Weitere Einstellungen
Prütplangruppe (max. II Zeichen) ZAPFEN Eepboard	×

Die neue Kennung muss bestätigt werden (Eingabeaufforderung grün hinterlegt).

ROCON Hexacomputer Haberial/Ir:201.045.950.001 Equipm.Ur:Hand 26.2.2015 12:15 PROCON Hesacomputer Haberial/Ir:201.045.950.001 Equipm.Ur:Hand 26.2.2015 13:15.Xorf Number 100	geration X
	Noues Passwort
Bitte neue Kennung bestätigen (8stellig)-Enter	Alle Prätpläne förchen
	Neue Kenning AllTD/SETUP
	Weitere Einstellungen
Psilplangruppe (mas. 8 Zeichen) ZAPFEN Esyboard	x

BDL 40118V3.DOC 03/2017 Seite Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Seite 21 von 40

M40118.V03

Alle Prüfpläne löschen

Die Auswahl des gelb hinterlegten Auswahlfeldes "Alle Prüfpläne löschen" ermöglicht das Löschen aller auf dem PROCON befindlichen Prüfpläne mit Ausnahme des aktiven Prüfplans.

PROCON Hexecomputer HateriaUir:001.045.950.001 Equipm.Nr:Hand 26.2.2015 13:15	2
PROCON Nesscomputer Naterial M. 001.045.950.001 Equipm An Hand 26.2.2015 13:15 Kind Version 100	Noues Passwort
	Alle Prätpläne läochen
	Neus Kenning AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Pailplangruppe (mas. 8 Zeichen) ZAPFEN Kepboard	×

Nach Anwahl dieser Option wird das Feld rot hinterlegt.

PROCON Hexacomputer Haberia/Jir:001.045.950.001 Equipm Jir:Hand 26.2.2015 12:15 PROCON Neuropater Naterial In: 001.045.950.001 Equipm Jir:Hand 26.2.2015 12:15	Keefinisatioo	x
Venior 100	Neues Passwort	
	Alle Prüfpläne läschen	
	Neue Kennung AUTO/SETUP	
	Weitere Einstellungen	
Prülplangruppe (max. II Zeichen) ZAPFEN Keyboard	×	
BDL 40118V3.DOC 03	3/2017	Seite 22 von 40
Arndt & Voß GmbH - Eichho Telefon 04182-289 760, Fax -289 7	ofstr. 7 - D 21255 Tostedt	de
http://www.arnd	tundvoss.de	

Benutzeranleitung:

M40118.V03

Durch erneutes Betätigen der roten Taste werden die Prüfpläne **unwiderruflich** gelöscht. Die grüne Hinterlegung des Feldes zeigt das erfolgreiche Löschen an.

iguration
Noues Passweet
Alta Puliplina finches
News Kenning AUTO/SETUP
Weitere Einstellungen
×

Neue Kennung AUTO/SETUP:

Diese Option ermöglicht es, die Kennung für das Umschalten von Automatik in Einrichten zu ändern. Die neu ausgewählte Kennung muss eingegeben werden (Eingabeaufforderung gelb hinterlegt).

PROCOM Hessecomputer HaberialNr:001.045.950.001 Equipm.Hr.:Hand 26.2.2015 13:15		x
PROCON Messcomputer Material Nr. 001.045 950.001 Equipm Nr. Hand 26.2 2015 13:15: Konfi Venior 100	guration	
	Neues Passwort	
Bitte neue Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Alle Prütpläne förchen	
	Neue Kenning AUTO/SETUP	
Psilplangruppe (mas. 8 Zeichee) ZAPFEN Kepboard	Weitere Einstellungen X]
BDL 40118V3.DOC 03/20)17	Seite 23 von 40
Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 e http://www.arndtune	r. 7 - D 21255 Tostedt email: info@arndtundvoss dvoss.de	.de

M40118.V03

Die neue Kennung muss bestätigt werden (Eingabeaufforderung grün hinterlegt).

PROCON Hewcomputer HaterialJir:001.045.950.001 EquipmJir:Hand 26.2.2015 13:15	2
PROCON Messcomputer Haterial III-001.045 950.001 Equipm III-Hand 26.2.2015 13:15: Konfl Version: 100	guration 🗵
	Keses Passwort
Bitte neue Kennung bestätigen (8stellig)-Enter	Alle Prätpläne löschen
	Neue Kenning AllTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Psilplangruppe (mas. 8 Zeichee) ZAPFEN Esphoad	×

Seite 24 von 40

M40118.V03

Weitere Einstellungen

ON Hexecomputer Haterial/Ir:201.045.950.001	EquipmJir:Hand 26.2.2015 13:15			
CON Hewcomputer Hatenal Arc001.045.950.001	Spene Tasterieble: JA + nas. Tasterdifferenz 0.025 Standardauftragen:: JA	Nagrose Cpk 3=1.33 Cpk < 1.33 Cpk < 1.00	1 2 3 4 5 6 7 8	Ca/Cak: AUS Ca/Cak: AUS Ca/Cak: AUS Ca/Cak: AUS Ca/Cak: AUS Ca/Cak: AUS Ca/Cak: AUS Ca/Cak: AUS
Version: 364.4DABFEVAV 8817-1052	WHGU-NK1703			·×-

Einstellungen für Cp-/Cpk-Werte:

Für die Betriebsart AUTOMATIK kann die Anzeige der Cp- und Cpk-Werte ein- bzw. ausgeschaltet werden:

Über die 3 farbigen Felder

Cpk >=1.33 Cpk < 1.33 Cpk < 1.00 lässt sich die farbliche Markierung für die Anzeige der Cpk-Werte ändern.

Über die 8 Felder "Cp/Cpk: EIN" bzw. "Cp/Cpk: AUS" lässt sich für jedes der 8 möglichen Merkmale die Anzeige der Cp-/Cpk-Werte ein- bzw. ausschalten.

Sperre Tasterfehler:

Im Hintergrund läuft ständig eine Tasterkontrolle. Die Losgröße für die Erkennung eines Tasterfehlers ist auf 5 programmiert, d. h. wenn nach 5 Meßzyklen ein Fehler erkannt wird, erscheint eine entsprechende Meldung. Ist die Einstellung "Sperre Tasterfehler: JA" aktiviert, wird im Fehlerfall außerdem die Maschine gestoppt.

Standardauftragsnummer:

Wenn "Standardauftragsnr.: JA" defniert ist, muss die Auftragsnummer nur einmalig eingegeben werden. Wenn "Standardauftragsnr.: NEIN" aktiv ist, muss jedes Mal bei Anwahl eines neuen Prüfplans eine Auftragsnummer eingegeben werden (siehe 7. auf Seite 32 f.).

Seite 25 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

Max. Tasterdifferenz (nur bei OPTION "K"):

Tasterkontrolle beim Kalibrieren:

Voraussetzung für die Kontrolle ist, dass das hinterlegte Merkmal Durchmesser misst, und zwar mit der Verknüpfung Taster A + Taster B. Diese beiden Taster müssen gegenläufig angeordnet sein. Es wird kontrolliert, dass die Abweichung der Tastersummen des aktiven Kalibrierzyklus im Vergleich zum vorherigen Kalibrierzyklus einen bestimmten Grenzwert nicht überschreitet. Somit werden Probleme in der Meßmechanik oder Tasterfehler erkannt.

Konfigurationseinstellung zur Überwachung der AUTOZERO-Plausibilität:

EIN: Grenzwert > 0,003 μ m und < 0,030 μ m bedeutet Überwachung aktiv. AUS: Grenzwert = 0,030 μ m bedutet Überwachung inaktiv. Der Grenzwert lässt sich über die Tasten "+" und "-" ändern.

Zwingende Voraussetzung ist die folgende paarweise Zuordnung der Taster zu einem Merkmal:

Merkmal 1 = Taster 1 und Taster 2 Merkmal 2 = Taster 3 und Taster 4 Merkmal 3 = Taster 5 und Taster 6 Merkmal 4 = Taster 7 und Taster 8

Wenn diese Option vorhanden und die Überwachung aktiviert ist, wird nach dem Automatischen Nullen die Abweichung als Zahlenwert sowie als farbige Markierung dargestellt: grün = IO, rot = NIO.

PROCON	R0C01 Hesscomputer HabertalRr:001.045.950.001 Equipm.Rr:Hand 26.2.2015 13:15									
PROCO	PROCON Hexacomputer Haterial Nr.201.045.950.001 Equipm.Nr.4haed 26.2.2015 13:159Artemativeh N. 🔊									
_		1			1					
	Taster	Gesetzt	Weit NEU	Weit ALT	Max. Kost.	Nullzahler	NEU-ALT	Abw.		
1		"16"	-0.0015	-0.0015	0.1000	0.0000	0.0000			
2		"NEIN"	0.0000	0.0084	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
3		"NEIN"	0.0000	0.0007	0.0000	0.0000	0.0000			
4		"NEIN"	0.0000	-0.0713	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
5		"NEIN"	0.0000	-0.0013	0.0000	0.0000	0.0000			
6		"NEIN"	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
7		"NEIN"	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000			
8		"NEIN"	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000		
_										
_	_									
							Alla			
0										
a										
	7 Aultrager	nt.	AUTO		Import	D	oport	Prutplan	anwählen	Taster positionieren
Arndt & V	/68 M40118.V	/03	Laufende Mes	sung	Diagnose		ده	Automatis	ch Nullen	Prüfplan anzeigen
Version	Vention: 364.4. DARFEVXV.VHGU NK1703 NETZWERK. VERBUINDEN PRAEVapakevZAFEEN									

Seite 26 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

Prüfplangruppe (bei OPTION "N")

Diese Funktion betrifft die Option mit automatischem Netzwerkbetrieb.

In dieses Feld kann die Prüfplangruppe (max. 8 Zeichen) eingegeben werden, aus deren entsprechendem Ordner auf dem definierten Netzlaufwerk Prüfpläne automatisch importiert werden sollen (z. B. Netzwerkpfad/prplan/[Prüfplangruppe]). Dieser Ordner wird im Netzwerkpfad angegeben wie auf Seite 35 beschrieben.

Sofern die Bildschirmtastatur manuell geschlossen wurde, kann sie über das Feld "Keyboard" erneut aufgerufen werden.

Das Konfigurationsmenü kann über die Schaltfläche "X" wieder verlassen werden.

Import: Prüfplan importieren

Es erfolgt eine Sicherheitsabfrage:

PROCON Messcomputer [App.#2 40118301.tst] × PROCON Messcomputer:Xopieren ×						
Prüfplan importieren						
WEITER JA - Weiter						
ABBRUCH NEIN - Abbruch						
Auftragme.: 88124689	AUTO	Inport	Expert	- Proliptan anwolfden	Taster positioneren	
Andt & Vall M40110.V03 Version: 301	Kontinuierlich Messen	Degrote		Automaticon Nullen	Prutpion oncorgen	

Bei Abbruch erfolgt die Rückkehr ins Hauptmenü. Bei Bestätigung mit WEITER werden alle auf dem externen Speichermedium vorhandenen Prüfpläne importiert.

Seite 27 von 40

M40118.V03

Wird kein Prüfplan gefunden, erscheint eine Fehlermeldung.

PROCON Messcamputer [App. #2 40118301.tst]						
PROCON Nesscomputer:Kop	ROCON Nesscomputer:Kapieren 🔟					
Prüfplan importieren						
Bitte warten						
FEHLER !						
Kein Prüfplan vorhanden I						
Auftregare.: 88124689	AUTO	Inpot	Export	Progdan anworden	Tester positioneren	
Andt & Vall M40118.V03 Version: 301	Kontinuierlich Messen	Disgnose		Automatisch Nulles	Prütplan anzeigen	

Export: Prüfpläne/Meßwerte exportieren

Es können alle vorhandenen Prüfpläne oder alle Meßwerte exportiert werden.



BDL 40118V3.DOC 03/2017 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Seite 28 von 40

M40118.V03

Das Gerät prüft, ob ein USB-Speicherstick angeschlossen ist. Wenn dies nicht der Fall ist, erscheint die Fehlermeldung.

90CON Messcemputer Naterial.Nr.:001.045.950.001 Equipm.Nr.:Hand 13.10.2015 14:43 Xopleren							
Prüfpläne/Meßwerte exportieren							
Bitte warten							
FEHLER !							
Datenträger fehlt !							
	мло	impart	Expart	Profplan anwables	aster positionieren		
And: 5 Vol M40119 V03	Laufende Nessung	Diagnose		Automatisch Nullen	Pridplan anzeigen		

Wenn ein USB-Stick an den Meßrechner angeschlossen ist, werden die Meßwertdateien ins Hauptverzeichnis des USB-Sticks exportiert. Prüfpläne werden in den Unterordner \prplan auf dem USB-Stick gespeichert. Wenn dieser Ordner noch nicht existiert, wird er automatisch angelegt.

Wenn der PROCON über OPTION "N" (automatischer Netzwerkbetrieb) verfügt, werden die Meßwertdateien automatisch in den Ordner "mwerte" auf dem definierten Netzlaufwerk gespeichert (siehe Seite 35).

Nach erfolgreichem Speichern auf dem externen Medium oder dem Netzwerk werden alle Meßwertdateien auf dem Meßcomputer gelöscht. Prüfpläne werden nicht gelöscht.

Seite 29 von 40

M40118.V03

Laufende Messung

Laufende Messung = Systemkontrolle

Zur Überprüfung der Meßvorrichtung oder Beurteilung der Werkstücksformen wird häufig das Vermessen der Werkstücke ohne Speichern der Meßwerte gewünscht. **Laufende Messung** realisiert die Meßwerterfassung mit allen Verknüpfungen und der Berücksichtigung des Korrekturwertes aus der Funktion Automatisch Nullen. Das Meßergebnis ist identisch mit dem Ergebnis in der Hauptfunktion Betrieb.



Diagnose

Es wird der Status des Steuereingangs angezeigt (1 = EIN, 0 = AUS). Links: Bit 10, Rechts: Bit 0

Der Steuerausgang läßt sich bitweise mit der AUF/AB Funktion schalten. Links: Bit 15, Rechts: Bit 0

Die unskalierten Rohwerte der Meßeingänge 1 - 8 werden kontinuierlich angezeigt.

Es werden die verwendete Programmversion sowie der Name des Meßrechners angezeigt.



Bedeutung der Diagnosebits

Steuereingang: 1....8: Starteingänge EINZEL S: Sammelstart b: Nicht benutzt U: Übernahme Index/Neue Magdeburger Steuerausgang: 1,2,4,8: Korrekturwert Binär Einerstelle 10,20,40,80: Korrekturwert Binär Zehnerstelle -: Vorzeichen des Korrekturwerts C0,C1: Codebits 0,1 N0,N1: Nummer Steuerschnittstelle Bit 0,1 M: Werte f. Index/Neue Magdeburger sind bereit S: Steuerbit Samsomatic ist bereit **B: Procon BUSY**

BDL 40118V3.DOC 03/2017 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Seite 31 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

7. Eingabe der Auftragsnummer

Durch Betätigen der Taste "Auftragsnr.:" links unten auf dem Bildschirm wird das Fenster zur Eingabe der Auftragsnummer geöffnet. Nach Eingabe und Bestätigung der Auftragsnummer wird diese gespeichert und den folgenden Meßergebnissen hinzugefügt. Die Eingabe der Auftragsnummer ist in den Betriebsarten SETUP und AUTOMATIK möglich.

Bitte Auftragsnr. eingeben		×
	1	2
	3	4
A-Nr.	5	6
88124609	7	8
	9	0
Scanner		>

Die Programmoption "V" ermöglicht das Einlesen der Auftragsnummer von Barcodes per Barcode-Scanner. Siehe hierzu die Beschreibung unter 10. (Seite 36).

Seite 32 von 40

M40118.V03

Sofern für den aktiven Prüfplan noch keine	Auftragsnummer	eingegeben wurde,	erscheint
die rote Meldung "Auftragsnr.".	-		

	45.000			Anzahl Werte	Bund Ø	Abweichung
	45.975-0			1	45.95	3 0.003
T1	45.950 -					6.95
	45.900			-	45.9	46
	A					
Aufliagent.:	Αυπτα	gsnr.				
	SETUP	Finzolmorkmal	Messung Kischen	Merkmallöschen	Nullen	Einrichter
A		Lintennerking	measuring reaction	internation to active	manen	

Im Konfigurationsmenü "< ->" in der Betriebsart SETUP kann eine Standardauftragsnummer definiert werden (siehe Seite 25).

8. Prüfplan-, Meßwertdateien

Import Prüfpläne:

Der im MODAS/ProconNT-Format erstellte Prüfplan muß sich auf dem USB-Speicherstick im Stammverzeichnis befinden. Im Meßcomputer werden die Dateien nach folgendem Schema umbenannt:

Zeichnungs- bzw. Materialnummer + Index- bzw. Equipmentbezeichnung

Beispiel:

Zeichnungs-/Materialnummer: 039.543.123.678; Index-/Equipmentbezeichnung: NU132 Der Dateiname wird: 339 543 123 678 NU132 (siehe Seite 16 - 17, Prüfplananwahl).

Export Prüfpläne:

Es werden alle im Meßcomputer vorhandenen Prüfplandateien in den Unterordner "prplan" auf dem Speichermedium übertragen.

BDL 40118V3.DOC	03/2017	Seite 33 von 40		
Arndt & Voß	GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255	Tostedt		
Telefon 04182-289 7	60 Fax -289 761 email: info@ar	ndtundvoss.de		
http://www.arndtundvoss.de				

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03

Export Meßwertdateien:

Es werden alle im Meßcomputer vorhandenen Meßwertdateien in das Stammverzeichnis des Speichermediums übertragen. Bei OPTION "N" mit automatischem Netzwerkbetrieb erfolgt der Export in den Ordner "mwerte" auf dem definierten Netzwerkserver automatisch bei Anwahl eines neuen Prüfplans. Sind dort bereits Dateien mit gleichem Namen vorhanden, erfolgt eine Fehlermeldung und die Datei wird **nicht** überschrieben. Nach erfolgreicher Übertragung werden die Meßwertdateien im Meßcomputer gelöscht und die Meßwertzähler auf Null gesetzt.

PPQ5-Meßwertformat:

Dateiname: setzt sich zusammen aus der Maschinenidentifikation, Datum/Uhrzeit, Material-/Zeichnungsnummer und Maschinennummer (siehe Beispiel) Dateiendung: CSV

Dateiaufbau:

Dateiname:

Beispiel: ABx1y2nr_1507270815_006_003_002_001_151617.csv

Daten aus der Meßrechnerdatei C:\daten\station.tol": ABx1y2nr

- AB: Maschinenkürzel
- x1: Maschinennummer
- y2: Meßstationsnummer auf der Maschine
- nr: Typnummer=01 (konstanter Wert)

Datum/Uhrzeit: JJMMTTHHMM: 1507270815

12stellige Zeichnungsnummer in 3er Gruppen aus dem Prüfplan: 006_003_002_001 Das Format mit Anzahl der Ziffern sowie Trennung durch Punkte bzw. Unterstriche wird vorausgesetzt.

Maschine/Equipmentnummer aus dem Prüfplan: 151617

Dateiinhalt:

(Spaltentrenner Semikolon) pro Meßwert eine Zeile

Spalte 1: Material-/Zeichnungsnummer (OPTION "Q": Zeichnungsnummer + Index) aus dem Prüfplan

- Spalte 2: Auftragsnummer (aus der Eingabe im Meßrechner; 12 Ziffern)
- Spalte 3: Arbeitsplatz (aus dem Prüfplan; 10 Ziffern)
- Spalte 4: Prüfmittelnummer (im Meßrechner hinterlegt. Textdatei "pmnr.tol")

Spalte 5: Datum/Uhrzeit

Spalten 6 - 45: max. 8 Merkmale mit jeweils 5 Spalten. Bei weniger als 8 Merkmalen werden trotzdem die Spaltentrenner (Semikolon) für 8 Merkmale gesetzt.

- 1. OT = obere Toleranzgrenze (aus dem Prüfplan)
- 2. UT = untere Toleranzgrenze (aus dem Prüfplan)
- 3. OEG = obere Eingriffsgrenze (aus dem Prüfplan)
- 4. UEG = untere Eingriffsgrenze (aus dem Prüfplan)
- 5. Meßwert

Beispiel:

001.045.950.001-Hand;1234;Hand;33003;26.09.2016

Seite 34 von 40

M40118.V03

9. OPTION "N": Automatischer Netzwerkbetrieb

Wenn der PROCON über die OPTION "N" (automatischer Netzwerkbetrieb) verfügt, erscheint unten auf dem Bildschirm der Status "Netzwerk verbunden" oder "Netzwerk fehlt". Bei verbundenem Netzwerk wird außerdem der definierte Netzwerkpfad angezeigt.

Der definierte Netzwerkpfad muss auf einen Ort im Netzwerk verweisen, an dem die beiden Ordner "prplan" und "mwerte" vorhanden sind. Der Ordner "prplan" kann Unterordner für verschiedene Prüfplangruppen enthalten. Im Beispielfoto unten heißen die Prüfplangruppe und der entsprechende Unterordner "ZAPFEN". Die Prüfplangruppe kann wie auf Seite 27 beschrieben, definiert werden. Prüfpläne werden dann aus dem entsprechenden Unterordner dieser Prüfplangruppe vom Netzwerk importiert. Über die "Export"-Funktion in der Betriebsart EINRICHTEN (SETUP) können Meßwertdateien direkt auf das Netzwerk gespeichert werden, nämlich in den Ordner "mwerte" (siehe Seite 29).

Netzwerkfunktionen

- Automatisches Speichern der Meßwerte auf den QS-Server bei "Prüfplan laden".



BDL 40118V3.DOC 03/2017 Seite 35 von 40 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Benutzeranleitung:

M40118.V03

10. OPTION: Einlesen der Auftragsnummer und Prüfplanwahl per Barcode-Scanner

Die Programmoption "V" ermöglicht das Einlesen der Auftragsnummer von Barcodes per Barcode-Scanner. Über eine USB-Schnittstelle wird der Barcode-Scanner mit dem PROCON Meßrechner verbunden. Die Barcode-Informationen werden eingelesen und vom Meßprogramm übernommen.

Die erweiterte Option "+V" ermöglicht neben dem Einlesen der Auftragsnummer die Anwahl von Prüfplänen durch Einscannen der Zeichnungsnummer von Barcodes. Da es zu einer Zeichnungs-/Materialnummer mehrere Prüfpläne geben kann, die lediglich anhand der Maschinen-/Equipmentnummer unterschieden werden, ist bei der Prüfplananwahl eine eindeutige Zuordnung erforderlich. Diese erfolgt durch Hinterlegung der Maschinen-/Equipmentnummer im PROCON Meßrechner.

Es erfolgt eine Plausibilitätskontrolle der eingescannten Daten.

11. Anschlußpläne

Seite 36 von 40

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03



Seite 37 von 40

Benutzeranleitung:

M40118.V03



Seite 38 von 40



M40118.V03



Seite 39 von 40

M40118.V03

Sicherheitstechnische Hinweise nach VDE 0411

Allgemeine technische Kennwerte				
Aufwärmzeit	20 Min.			
Temperatur	0+40 Grd C			
Luftfeuchtigkeit	bis zu 75% rel.			
Frequenz	50/60 Hz			
Versorgungsspannung N	etzspannung 115-230 V +10%, -15%			
Sicherheit	nach VDE 0411, Schutzklasse 1			

Dieses Gerät ist gemäß DIN 57411 Teil 1/VDE 0411 Teil1, Schutzmaßnahmen für elektronische Meßgeräte, gebaut und geprüft und hat das Werk in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand verlassen. Um diesen Zustand zu erhalten und einen gefahrlosen Betrieb sicherzustellen, muß der Anwender die Hinweise und Warnvermerke beachten, die in dieser Gebrauchsanweisung enthalten sind.

Vor dem Einschalten ist sicherzustellen, daß die am Gerät eingestellte Betriebsspannung und die Netzspannung übereinstimmen. Der Netzstecker darf nur in eine Steckdose mit Schutzkontakt eingeführt werden. Die Schutzwirkung darf nicht durch eine Verlängerungsleitung ohne Schutzleiter aufgehoben werden.

Beim Öffnen von Abdeckungen oder Entfernen von Teilen, außer wenn dies von Hand möglich ist, können spannungsführende Teile freigelegt werden. Auch können Anschlußstellen spannungsführend sein.

Bei Einbaugeräten dürfen diese nur im eingebautem Zustand betrieben werden. Vor einem Abgleich, einer Wartung, einer Instandsetzung oder einem Austausch von Teilen muß das Gerät von allen Spannungsquellen getrennt sein, wenn ein Öffnen des Geräts erforderlich ist. Wenn danach ein Abgleich, eine Wartung oder eine Reparatur am geöffneten Gerät unter Spannung unvermeidlich ist, so darf das nur durch eine Fachkraft geschehen, die mit den damit verbundenen Gefahren vertraut ist.

ACHTUNG:

Nach Abschluß solcher Arbeiten ist das Gerät einer Prüfung nach VDE 0411, Teil 1 zu unterziehen.

Es ist sicherzustellen, daß nur Sicherungen vom angegebenen Typ und der angegebenen Nennstromstärke als Ersatz verwendet werden. Die Verwendung geflickter Sicherungen oder Kurzschließen des Sicherungshalters ist unzulässig.

Wenn anzunehmen ist, daß ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich ist, so ist das Gerät außer Betrieb zu setzen und gegen unabsichtlichen Betrieb zu sichern. Es ist anzunehmen, daß ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich ist,

- wenn das Gerät sichtbare Beschädigungen aufweist,

- wenn das Gerät nicht mehr arbeitet,
- nach längerer Lagerung unter ungünstigen Verhältnissen,
- nach schweren Transportbeanspruchungen.

Seite 40 von 40