M40118.V03D

M40118.V03D PROCON Meßcomputer für Handprüfplätze

Inha	t:	Seite
1.	Funktionen	2
2.	Aufbau	2
3.	Anschlußelemente	3
4.	Betriebsart AUTOMATIK	4
4.1	Urwertkarte und Balkenanzeige	5 - 6
4.2	Nullen	6
4.3	Prüfplananwahl	7
4.4	Prüfplan anzeigen	7 - 8
4.5	Messung durchführen	9 - 10
	Messung löschen/Merkmal löschen	10
	Einzelmerkmal	11
	Fehlermeldungen	12 - 14
4.6	Menü "Einrichter"	15 - 17
	Auswahl Werkstückaufnahme	18
	Auswahl Seite Links/Rechts	19 - 20
	Auswahl 2 Spindeln	21 - 22
	Auswahl 2 Prutplane	23 - 27
-	Neue Kennung Einrichter	28
5.	Anwahl der Betriebsart SETUP	29
6.	Betriebsart SETUP	30
6.1	l aster positionieren	30
6.2	OPTION: Automatische Plausibilitätsgrenzen-	31 - 33
6.2	berechnung für die Stanterkennung	24
0.3 6.4	Laurende Messung	34 25 26
0.4 6 5	Pruipian anwanien Prüfelen enzeigen	30 - 30
0.5 6.6	Automatisch Nullon	30
0.0 6.7	Import: Drüfplan importioron	30
6.8	Export: Prüfpläne/Meßwerte exportieren	38 - 30
6.9	Konfigurationsmenii $< - >$	39 - 41
0.0	Neues Passwort	42
	Alle Prüfpläne löschen	43 - 44
	Neue Kennung AUTO/SETUP	45
	Weitere Finstellungen	46
	Prüfplangruppe	47
6.10	Diagnose	47
7.	Eingabe der Auftragsnummer	48 - 49
8.	Prüfplan Meßwertdateien	50 - 51
9.	OPTION "N": Automatischer Netzwerkbetrieb	51

Sicherheitstechnische Hinweise nach VDE 0411 beachten 52

Schulungsvideos zum PROCON Meßcomputer für Handprüfplätze

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

Benutzeranleitung:

Arndt & Voß GmbH Elektronik - Meßtechnik

M40118.V03D

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 können zwei Prüfpläne 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

2. Aufbau

Der PROCON Meßcomputer für Handprüfplätze ist auf den Meßrechnern A&V 8817.653.0 und A&V 8817.655.0 im Tischgehäuse m. 10,4" Farbdisplay und Touchscreen verfügbar. Der Rechner verfügt über:

mindestens 1GB RAM, 80GB Festplatte, USB-Anschluß für externes Speichermedium, 4x Meßwerteingang f. Induktivtaster OPTION: Erweiterung auf 8 Meßwerteingänge

Gehäusevorderseite mit Anschluß für externen USB-Speicher:



Benutzeranleitung: M40118.V03D

3. Anschlußelemente

Gehäuserückseite:



X403 X407 X405 X408 X404 K X404 M X404 M X412 T1-4	2x 4pol. Buchse Buchse RJ45 9pol. Stecker MIN D 15pol. Buchse MIN D PS-2-Buchse PS-2-Buchse USB-Intern 4x 5pol. Buchse 680:	USB Anschluß Ethernetschnittstelle Seriellschnittstelle VGA-Monitorausgang Tastatur-Eingang Maus-Eingang Prüfbuchse (NICHT BELEGEN) Eingänge Induktivtaster
X401	Eurostecker	Netzeingang 115-230V/50-60Hz

Seite 3 von 52

M40118.V03D

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 wird die gewünschte Darstellung angewählt.

Grundeinstellung in Betriebsart AUTOMATIK:

4.1 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.



Meßwertzähler

"Anzahl Werte" zeigt die aktuelle Anzahl von Meßwerten für jedes Merkmal an.

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.

BDL 40118V3D.DOC	02/2017	Seite 4 von 52
Arndt & Voß	GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255	Tostedt
Telefon 04182-289 76	50 Fax -289 761 email: info@ar	ndtundvoss.de
ht	ttp://www.arndtundvoss.de	

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Abweichung

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

Cp-/Cpk-Werte

Die farbliche Anzeige der Cp- und Cpk-Werte lässt sich in der Betriebsart SETUP im Konfigurationsmenü "< ->" ein- und ausschalten.

Zwangsnullen nach n Teilen:

Wenn im Prüfplan das Zwangsnullen programmiert ist, wird nach Erreichen des Nullintervalls eine Warnmeldung gesetzt.

Nach der Durchführung des Automatisch Nullen kann der Meßbetrieb fortgeführt werden.



Seite 5 von 52

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

4.2 Nullen

(auch in Betriebsart SETUP unter "Automatisch Nullen" 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
 - Das Meßprogramm erkennt automatisch die zu nullenden Tastereingänge.

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.

Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nullzähler 1 "" "JA" 0.005 0 1 424 2 "JA" 0 0 1 424 3 "JA" 0.009 0 1 424 4 "JA" 0 0 1 424 5 "JA" 0.006 0 1 424 6 "JA" 0 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 1 424	100	ON Messcomputer	Material.Nr.: 030	060 165 001 Equ	ipm.Nr.: 56365 :A	utomatisch Nuller	n
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nullzähler 1 "1A" -0.005 0 1 424 2 "1A" 0 0 1 424 3 "1A" 0.005 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0 0 1 424							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nullzähler 1 "1A" -0.005 0 1 424 2 "1A" 0 0 1 424 3 "1A" 0.005 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 4 "1A" 0.005 0 1 424 5 "1A" 0.005 0 1 424 5 "1A" 0.005 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0 0 1 424							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nultzähler 1 "1A" -0.005 0 1 424 2 "1A" 0 0 1 424 3 "1A" 0.009 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 7 "1A" 0 0 1 424							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nultzähler 1 "1A" -0.005 0 1 424 2 "1A" 0 0 1 424 3 "1A" 0.005 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nultzähler 1 "1A" -0.005 0 1 424 2 "1A" 0 0 1 424 3 "1A" 0.009 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nultzähler 1 "1A" -0.005 0 1 424 2 "1A" 0 0 1 424 3 "1A" 0.005 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 4 "1A" 0.009 0 1 424 5 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 6 "1A" 0.006 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nultähler 1 "'A" -0.005 0 1 424 2 "'A" 0 0 1 424 3 "'A" 0.009 0 1 424 4 "'A" 0.009 0 1 424 5 "'A" 0.006 0 1 424 5 "'A" 0.006 0 1 424 5 "'A" 0.006 0 1 424 6 "'A" 0.006 0 1 424 7 "'A" 0 0 1 424							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Korr. Nultähler 1 "" -0.005 0 1 424 2 "" "JA" 0 0 424 3 "" "JA" 0.009 0 1 424 4 "" "JA" 0.009 0 1 424 5 "" "JA" 0.006 0 1 424 6 "" "JA" 0 0 1 424 6 "IA" 0.006 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0							
Taster Gesetzt Nachstellwert NEU Nachstellwert ALT Max. Kom. Nultzähler 1 "'' -0.005 0 1 424 2 "'' 'JA" 0 0 1 424 3 "'' 'JA" 0.009 0 1 424 4 "'' 'JA" 0.009 0 1 424 5 "'' 'JA" 0.006 0 1 424 5 "'' 'JA" 0.006 0 1 424 6 "'' 'JA" 0.006 0 1 424 6 "'' 'JA" 0 0 1 424 6 "'' 'JA" 0 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0 0							
1 "'' "JA" -0.005 0 1 424 2 "'' "JA" 0 0 1 424 3 "'' "JA" 0.009 0 1 424 4 "'' "JA" 0 0 1 424 5 "'' "JA" 0 0 1 424 6 "'' "JA" 0 0 1 424 6 "'' "JA" 0 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0 0	-	Taster	Gesetzt	Nachstellwert NEU	Nachstellwert ALT	Max. Korr.	Nullzähler
1 "'A" -0.005 0 1 424 2 "'A" 0 0 1 424 3 "'A" 0.009 0 1 424 4 "'A" 0.009 0 1 424 5 "'A" 0.006 0 1 424 6 "'A" 0.006 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0	-						
2 "" "JA" 0 0 1 424 3 "" "JA" 0.009 0 1 424 4 "" "JA" 0 0 1 424 5 "" "JA" 0.006 0 1 424 5 "" "JA" 0.006 0 1 424 6 "" "JA" 0 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0 0	1		"JA"	-0.005	0	1	424
3 "'' "JA" 0.009 0 1 424 4 "JA" 0 0 1 424 5 "JA" 0.006 0 1 424 5 "JA" 0.006 0 1 424 5 "JA" 0.006 0 1 424 6 "JA" 0 0 1 424 7 "NEIN" 0 0 0 0	2		"JA"	0	0	1	424
"" "JA" 0 0 1 424 "" "JA" -0.006 0 1 424 "" "JA" -0.006 0 1 424 "" "JA" 0 0 1 424 "" "JA" 0 0 1 424 "" "JA" 0 0 1 424)		"JA"	0.009	0	1	424
"" "JA" -0.006 0 1 424 "" "JA" 0 0 1 424 "" "JA" 0 0 1 424 "" "NEIN" 0 0 0 0	L		"JA"	0	0	1	424
s "' 'JA" 0 0 1 424 7 "' 'NEIN" 0 0 0 0 0	5		"JA"	-0.006	0	1	424
""""""""""""""""""""""""""""""""""""""	5		"JA"	0	0	1	424
	7		"NEIN"	0	0	0	0
8 "" "NEIN" 0 0 0 0	8		"NEIN"	0	0	0	0
		1 2	3 4	5 6		Alle	
1 2 3 4 5 6 Alle	_						
1 2 3 4 5 6 Alle							
1 2 3 4 5 6 Alle							
1 2 3 4 5 6 Alle							
1 2 3 4 5 6 Alle							

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 6 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

4.3 Prüfplananwahl

Über die Schaltfläche "Prüfplananwahl" kann ein Prüfplan angewählt werden. Siehe hierzu die Beschreibung unter 6.4 auf Seite 35 f. "Prüfplan anwählen".

4.4 Prüfplan anzeigen

_	Zeichrungs	Nr.	Z-Nr. Index	Equipm	ent-Nr.	Bezeichnung		
0	"030 060 10	5 001"	-	*\$6365	-	"Kugelzapfen	e - 1	
	Markmal		Hessnittel	Konsta	nte X01	Konstante X0	2	
0	"Kupel 8"		"Procon"	0		0		
	Verknüpfun	g: Nullmas	÷ +	Startka	nal			
0	"E01 E02 +	•		1				
	Solmarz	Nullmas	zz Meisternezz	OT	UT	Klappen	Weite	
0	29.985	29.985	29.988	0.02	-0.02	8	0.005	
_	Sannelaus	verbung	01	UT		Stichprobe		
Û.			"Ausschuss"	"Ausse	huzz"	5		
	Grösse	Unwerth	Mittelwertk.	s-Karte	B -Karte	Einheit		
0	"0EG"	0.016	0.008	0.007	0.04	"mm"		
1	"UEG"	-0.016	-0.008	0	0	"mm"		
2	"Klassen"	10	8	5	5	"mm"		
3	"Weite"	0.003	0.002	0.001	0.008	"mm"		
								>
								- G2
								(N)

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

lan anzeig	gen (2)			
N Messcompu	ter Material.Nr.: 030 0	60 165 0	01 Equipm.Nr.: 56365 :Parameter	×
0 "sek		0	-0"	
1 "Sta	d"	1	"Sannel"	
2 "Ste	uerschnittstelle"	2	"Magdeburger"	
3 "cp/	opk berechnen"	3	-1"	
4 "Aus	gabe AUTOMATIK"	4	-4-	
5 "Zws	ingsnullen"	5	"AL"	
6 "Ere	igniskatalog"	6	5.1°	
BDL 4011	8V3D.DOC		02/2017	Seite 7 von 5
	Arndt & Vol	ß Gmb	H - Eichhofstr. 7 - D 21255 Toste	edt
				l

http://www.arndtundvoss.de

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Prüfplan anzeigen (3)

Merknal n Sollwest Streau 1 3 29.985 0.003 2 3 20.026 0.003 3 12.94 0.003 0 0	ung Zuordnun 3 0 3 1 3 2	g Samsomatic	Faktor
1 3 29.995 0.003 2 3 20.026 0.003 3 3 12.94 0.003 0 0 0 0	3 0 3 1 3 2	0	
2 3 20.026 0.003 3 12.94 0.003 0 0 0 0	3 1 3 2		1
3 12.94 0.003 0 0 0 0	3 2	0	1
00		0	1
	0	0	0

Prüfplan anzeigen (4)

ł	Legende	11	12	13	T4	15	T6	17	18
ļ	"Faktor"	<u>1</u>	1	1	1	1	1	0	0
	"nas. Nullpunktkorrektur"	-0.000	1	1	1	1	0.000	0	0
	U. MB	0.999	0.333	0.333	0.333	0.999	0.333	0	0
-	U. MB	-0.339	-0.333	-0.333	-0.333	-0.333	-0.333	0	0
	"Nullen hach n-Teilen	- 600	600	600	600	600	600	0	0

M40118.V03D

4.5 Messung durchführen

Das Meßprogramm erkennt automatisch, wenn ein Meßdorn in ein Werkstück eingeführt wird und die Messung beginnt. Die Nummer des entsprechenden Tasters wird erkannt und das ihm zugeordnete Merkmal wird gemessen. Das dunkelblau hinterlegte Merkmalsfeld signalisiert den Beginn der Messung.

PROCON Messcomputer Ma	derial.Nr.:006.00	1.003.001 Equi	pm.Nr.:15012201	23.1.2015 8:55			×
26.1500				Anzahi Weste	Bohrungs 8	81	Abweichung
26.1375-08				5			
26.1250-10							
26.1125-				0/5		-1000	
26.1000-				Cp 2,479	26.1		
45.0250				Anzahi Werte	Bohrungs I	8 2	Abweichung
45.0125-				5	45.00)7	0.007
45.0000							
44.9875 -				Cok D		45.01	
44.9750				Cp 0.000		45	
15,0750+6				Anzahi Weste	Abstandsa	að 1	Abweichung
15.0625-				5	1		
15.0500						_	_
15.0375 -				0/5		-1000	
15.0250				Cp 0.001		15.05	
Auftragent : 987654	SETUP		Magnumeliachen	Markmal Kinchan	Helen	Ð	nrichter
And & Volt M40118-V03	Prifplanariwahi		account in the	and a state of the		Pridpi	an anzeigen

Links neben dem Meßwertdiagramm wird die Nummer des Tasters angezeigt, mit dem das jeweilige Merkmal gemessen wird.

PROCON Plessonespater Platenial Nr. 622.060.713.006-02 Equipm Re	-142387 17.11.2015 9:49	×
23,99250	Anzohi Wete Bohrang	a 67 23,92 Abweichung
T1 23,84000- 23,82250-		22 33 23.95
45.050 45.025- 45.000-	Anzahi Weite Bohrang	a (2.45,06 Abmeichang
45.875-	- Income	45
2012 000 TO 100 00 1/0 1/0 001		Einsichter
022 969 711 906-03 142387 Priifpianamwahi	Nessang löschen Nerkmal löschen Nullen	Prüfplan anzeigen
Venior: 3580ABFEVX/ULHW GND1783		
BDL 40118V3D.DOC	02/2017	Seite 9 von 52
Arndt & Voß 0 Telefon 04182 280 7	GmbH - Eichhofstr. 7 - D 212	55 Tostedt
h eleioit 04102-209 h	http://www.arndtundvoss.de	ะสถานเนทนของจ.นธ

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Wenn von dunkelblau auf schwarz umgeschaltet wird, zeigt dies an, dass genügend Meßwerte aufgenommen wurden. Der Meßdorn kann aus dem Werkstück entnommen werden. Der Meßwert wird angezeigt. Seine farbliche Darstellung durch Grün, Gelb und Rot zeigt an, ob er sich innerhalb der Toleranz- bzw. Eingriffsgrenzen befindet.



Messung löschen / Merkmal löschen

Je nach Auswahl der Messvorgaben ist es möglich, die letzte Messung aller Merkmale (Taste "Messung löschen") oder die Messung des zuletzt gemessenen Merkmals zu löschen (Taste "Merkmal löschen"). Der Zähler im Feld "Anzahl Werte" erhöht sich erst mit Beginn der nächsten Messung, da es so lange möglich ist eine Messung zu löschen.

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Einzelmerkmal

Das Feld "Einzelmerkmal" kann durch den Einrichter aktiviert werden, wenn immer nur eins der im Prüfplan hinterlegten Merkmale gemessen werden soll.



Seite 11 von 52

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Fehlermeldungen

Die Meldung "FEHLER: Erkennung Taster!" zeigt an, dass kein Taster angeschlossen ist, dass die Abweichung kleiner +/- 3um ist oder dass der angeschlossene Taster defekt ist. Die Nummer am Ende der Meldung gibt an, um welchen Taster es sich handelt (z. B. "T1" = Taster 1). Sind mehrere Taster betroffen, wird jeweils die höchste Tasternummer angezeigt.

PROCON Messcomputer Mat	erial.Nr.:001.00	01.001.003 Eq	uipm.Nr.:	15001 15.1.201	5 13:50		×
5.2-JODODODODODODOD	00032121000002222	DESECTORDES	SECENCIO DO DO	-313311111111111111111111111	Anzahl Werte	Durchmesser	Abweichung
5.1-		10101024240401010102	************	122230000000000000000000000000000000000	0		
5.0 -					0.05		
4.9 -					Cok 0	-1000	
4.8					Cp 0	5	
					_		
Auftragenr.: 88124609	SETUP	FEHL	FR-	Frkenr	ung T	laster I	T1
1-011/-01101/07	Prüfplanameabl		<u> </u>	Lincin	iung i		
Version: 348bD1701							

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Wird nach einer Messung ein Merkmalsfeld rot hinterlegt, zeigt dies an, dass der Meßdorn nicht ausreichend gedreht wurde. Über "Merkmal löschen" (siehe Seite 10) kann diese Messung gelöscht und wiederholt werden.

PROCON Messo	omputer Mat	erial.Nr.:001.02	5.870.001 Equi	pm.Nr.:TryOut 15	.1.2015 13:50		×
25.890 25.885 - 25.880	₿8 Į	Į Į			Anzahi Wert 47	Boheangs	Abweichung 0.099
25.875-					2/5 Cpik 0		25.98
25.970					Ср 0.076		25.88
TryOut	Hand	SETUP		Nessung kischen	Merkmal löschen	Nation	Einrichter
Varios WENT?	01	Prüfplanarwahl					Prifplan anzeigen

Ist ein Merkmalsfeld in der Farbe Magenta markiert, zeigt dies an, dass der Taster falsch positioniert ist. Die Positionierung lässt sich wie unter 6.1 auf auf Seite 30 beschrieben korrigieren.

ROCON Messcemputer Nate	rial.Nr.:006.00	2.001.001 Equi	ipm.Nr.:15012301	23.1.2015 8:55		2
19.150 19.125 19.100 19.075				Annuhi Wert 0 0/5 Cpk 0	Lings	Abweichung
19.050				Cp 0		19.1
Autonom - 387654	SETUP					Einrichter
rndt & Vis8 M40118 V03 enzion: 348601701	Prüfplanarsvahl	Enzelmerkunal	Hessung löschen	Merkmal Hischen	Nullen	Prifplan arceigen
BDI 40118V	3D DOC		0	2/2017		S

40118V3D.DOC 02/2017 Seite 13 von 52 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.V03D

Wenn eines von mehreren Merkmalen während eines Meßzyklus doppelt gemessen wird, wird das entsprechende Merkmalsfeld in der Farbe Magenta markiert. Der Meßwert der ursprünglichen Messung wird ebenfalls weiterhin in diesem Feld angezeigt. Durch das Messen der verbleibenden Merkmale wird der Meßzyklus wie gewohnt beendet.

	1.003.001 Equi	pm.Nr.:15012201	23.1.2015 8:55		1
NS.1500			Ascali Wetz	Bohrunge Ø	1 Abweichung
NS.1375-			4	26.13	0.014
N.1250			15		
5.1125			CoA 0	2	L13
5.1000	 		Cp 0	26.1	
15.0250			Aszahl Weste	Bohrungs Ø	2 Abweichung
15.0125			4		
15.0000	 		4/5		_
44.9875 -			CpA 0	1	000
41.9750			Cp 0		45
15.0750	 		Anzahl Weste	Abstandsmal	51 Abweichung
15.0625			4	15.223	0.173
15.8500			4.5		
15.0375 -			Cak 0		
15.0250			Cp 0	11	5.05

Bei einer NIO-Messung, erfolgt eine Plausibilitätsabfrage, die mittels einer der beiden gelb hinterlegten Schaltflächen "Messwert ist plausibel" oder "Messwert ist NICHT plausibel" beantwortet werden muss. Wird der Messwert als plausibel eingestuft, geht die Messung in die Statistik ein und wird gespeichert. Wird er als NICHT plausibel eingestuft, wird die Messung nicht gezählt und kann wiederholt werden.



Seite 14 von 52

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

4.6 Menü "Einrichter"

Über das Feld "Einrichter" kann nach Eingabe einer 8-stelligen Kennung in den Einrichtermodus umgeschaltet werden. Bei Auslieferung ist dies die Standardkennung. Bei Eingabe einer falschen Kennung erscheint eine Fehlermeldung. Eine neue Kennung kann, wie unten auf Seite 28 beschrieben, definiert werden.

PROCON Messcomputer Mat	erial.Nr.:001.00	1.001.003 Equi	pm.Nr.:15001 15.	1.2015 13:50			>
PROCON Messcomputer Ma	terial.Nr.:001.00	01.001.003 Equ	ipm.Nr.:15001 15	.1.2015 13:50	Kennung		×
Bitte Kenr	nung ei	ngeber	า:	_			
					1	2	
					3	4	
				Ī	5	6	
					7	8	
					9	0	
				L])	
					l		
Auftragenr.: 88124609	SETUP					Einrichter	
And: & VoB M40118 V03	Prüfplananwahl		messung loschen	Meriumal losche	n Nullen	Prüfplan anze	igen

M40118.V03D

Im Einrichtermenü können unterschiedliche Messvorgaben ausgewählt werden. Die Auswahl unterschiedlicher Vorgaben sorgt dafür, dass unterschiedliche Messwertdateien erzeugt und die einzelnen Ergebnisse separat gespeichert werden.

PROCO	N Messcomputer Hater ON Messcomputer Hater	ial.Nr.:001.025.870.002 Eq	pipm.Nr.:TryOut 13.10.2015 14:43 puipm.Nr.:TryOut 13.10.2015 14:43:D.ynamisch Me	2 5500 X
	Werkstüc	kaufnahme	Seite	
	1	2	Links/Rechts	2 Piülpläne
	3	4	2 Spindeln	
	5	6		
	7	8	Neue Kennung EINRICHTER	×

Die ausgewählte Vorgabe wird gelb hinterlegt. Mit "x" gelangen Sie zurück ins Hauptmenü AUTOMATIK.

Seite 16 von 52

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Das gelb hinterlegte Feld "Einrichter" zeigt an, dass der Einrichtermodus aktiviert ist. Wird eine Messung durchgeführt, werden der aktuelle Messwert und dessen Veränderung während der Bewegung angezeigt (MAX-MIN). Die farbliche Darstellung des Messwerts durch Grün, Gelb und Rot zeigt an, ob er sich innerhalb der Toleranz- bzw. Eingriffsgrenzen befindet.

Wenn die Taste "Einrichter" erneut gedrückt wird, wird dieser Modus deaktiviert und das Feld wieder grau hinterlegt. Die ausgewählten Vorgaben bleiben aktiv. Um Vorgaben zu ändern, muss der Einrichtermodus erneut eingeschaltet werden.

PROCON Messcomputer Mate	erial.Nr.:001.00	1.001.003 Equi	pm.Nr.:15001 15.	1.2015 13:50		×
5.2				Anzahl Werte	Durchness	er Abweichung
5.1				9	6.124	0.138
5.0				MAX-MIN 1		5.138
4.8				0.001		5
	(crup					50000
Auftragent.: 88124609	SETUP	Einzelmerkmal	Messung löschen	Merkmal löschen	Nullen	Enricher
Aandt & Voß M40118.V03 Version: 348bD1701	Protpiananwahi					Propian anzeigen

M40118.V03D

Auswahl Werkstückaufnahme

Für Maschinenfähigkeitsuntersuchungen können bis zu 8 Werkstückaufnahmen separat angewählt werden. Es werden dann jeweils nur die Werkstücke der vorgewählten Werkstückaufnahme gemessen. Die Meßwerte werden in separaten Dateien gespeichert, um die Maschinenfähigkeit der einzelnen Aufnahmen auszuwerten.



M40118.V03D

Auswahl Seite Links/Rechts

Wird der PROCON gleichzeitig an zwei Maschinen eingesetzt, auf denen die gleichen Teile produziert werden, so lässt sich mithilfe der Taste "Links/Rechts" auswählen, von welcher Maschine die Teile gemessen werden sollen. Die Urwertkarte sowie die Cpk- und Cp-Werte werden getrennt nach Seite angezeigt. Die Messwerte werden in getrennten Meßwertdateien gespeichert, so dass eine getrennte Auswertung möglich ist.



Durch Drücken der Taste "Links" bzw. "Rechts" kann die gewünschte Maschine angewählt werden. Das ausgewählte Feld wird gelb hinterlegt.

Die Zeichnungsnummer für das linke Teil ist gleich der Materialnummer des Prüfplans. Die Zeichnungsnummer für das rechte Teil wird in ProcProg bei der Prüfanweisung im Feld "Meßmittel" eingetragen. Die entsprechende Materialnummer erscheint in der blauen Titelzeile des Meßprogramms (siehe rote Markierung in den beiden folgenden Abbildungen).

Seite 19 von 52

Benutzeranleitung:

M40118.V03D



PROCON Messcomputer Material	Nr.:001.025.87	001 quipm.Nr.:Tr	yOut 1.1.1601 0:00				8
PROCOIL Messcomputer Material 26.890 26.885 26.880 T1 26.875 26.870		001 rquipm.Nr.:Ti	yOut 1.1.1601 0:50	Anzahl Werte 0 0/5 Cpk 0 Cp 0	Bohrungs	8 27.66 26.88	Abweichung
Rechts: Links Auftragerr: 13245768 Andt & Voe M40118 V03	SETUP	Einzelmerkmal	Messung löschen	Merkmai löschen	Nullen	E	inrichter
	Prurplananwahi					Prutp	ian anzeigen
Version: 361-DABFEVAXTVDF-QND1	703	NET 2WERK VERBL	UNUEN Plad opplan 2	APPEN\			

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 20 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

Auswahl 2 Spindeln

Gibt es einen Prüfplatz, an dem Werkstücke von zwei unterschiedlichen Spindeln gemessen werden sollen, ist es möglich, zwischen beiden zu wechseln. Dies geschieht durch die Anwahl der Schaltfläche "2 Spindeln". Das ausgewählte Feld wird gelb hinterlegt.



Im Hauptmenü AUTOMATIK werden daraufhin die beiden Schaltflächen "Spindel 1" und "Spindel 2" angezeigt, über die zwischen den beiden Aufnahmearten gewechselt werden kann. Die gelbe Hinterlegung zeigt an, welche Auswahl aktiv ist (siehe die beiden folgenden Abbildungen).

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

PROCOII Messcomputer Hateri	al.Nr.:001.025.870	.002 Equipm.Nr.:Tr	YOut 1.1.1601 0:00			<u>×</u>
26.890 26.880 T1 26.880 26.880 26.880) - <mark></mark>			Anzahl Werte 0 0/5	Bohrungs i	Abweichung
26.87	-			Cp 0	1100	26.88
Spindel 1 Spindel 2						
Auitsagan,: 13245768 Andt & Voß M40118,V03	SETUP	Einzelmerkmal	Messung löschen	Merkmal löschen	Nullen	Einrichter Prüfplan anzeigen
a second of a second seco	Propanalwant					Profpian anzeigen
Version: 361-DABFEVAX/TVDF-QND	11703	NETZWERKVERB	INDEN Plad \piplar\ZA	PFEN		
Veroion: 361-DABFEVAX/TVDF-QND PROCON Mexiscomputer Hater 26,890 26,890 26,890 26,890 26,890 26,890 26,890	1703 •Live -001.025.870	NETZWEAK VERB	INDEN Plad \pplan 24	Anzahl Werte 0 0/5 Cpt 0 Cp 0	Bohrungs i	Z7.66 25.88
Veroior: 361-DABFEWACTVDF-OND PROCON Messecomputer Hater 26.894 26.994 2	1703 •LW001.025.870 • • • • •	NETZWEAK VERB	INDEN Plad (ppdan) 24	Anzahl Werte 0 0/5 Cp 0	Bohrungs I	Z7.66 25.88
Veroion: 361-DABFEWACTVDF-OND PROCON Mesoscomputer Histori 26.894 2	11703	NET WEAK VEAB	NCEN Plat opplan 24	Merkmal löschen	Bohrungs I	27.66 25.88 Einrichter

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 22 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

Auswahl 2 Prüfpläne

Gibt es einen Prüfplatz, an dem unterschiedliche Werkstücke von unterschiedlichen Maschinen gemessen werden sollen, ist es möglich, gleichzeitig zwei Prüfpläne zu laden, um schnell zwischen ihnen wechseln zu können.

PROC	Oli Messcomputer Hater	hal.Nr.001.025.870.002 Equ	ipm.Nr.:TryOut 26.2.2015 13:15:0.ynamisch.Messen	×
	1	2	Links/Rechts 2 Prüfpläne	
	3		2 Spindeln	
	5	6		
	7	8	Neue Kennung EINRICHTER	

Seite 23 von 52

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Nachdem im Einrichtermodus "2 Prüfpläne" angewählt wurde, werden auf der linken Seite die beiden Auswahlfelder "PRP1" und "PRP2" angezeigt.

PROCON Heaseomputer Hater	nai.Nr.:001.025.870	002 Equipm.Hr.:Tr	yOut 1.1.1601 0:00				×
26.85 26.85 71 26.87 26.87 26.87	0 *** *********************************			Ancahi Wete O D/S Cp 0	Bohrungs 6	-1000	Absetichung
Null: Bitte	zähler e Autom	erreicht atisch	l I Nullen				
PT07 1	SETUP	Einnehmarkmal	Maxmune Marchan	Harkmai Kinchan	Hallan		inrichter
PRP 2	Prüfplanenwahl	Long Contractor	according to octation	and the sources		Prifp	lan anzeigen
Venion: 361-DABFEVAXTVDF-GN	ID1703	NETZWERK VERB	INDEN Phat \pplan22	APPEN			

Es müssen nun zwei Prüfpläne definiert werden. Für die Auswahl gibt es zwei Möglichkeiten:

1. Betriebsart AUTOMATIK

Klicken Sie unter "Prüfplananwahl" auf "Prüfplan laden".

OCON Hesseemputer Hate	rul.30-001.025.870.	002 EquiperJir.:T	ryOut 1.1.1681 6:00			
OCOA Flesscomputer Mate	001 045 95	0 001 Han	nyOut 11.1601 0:00	Protplan wählen		2
					Prüfpla	an laden
		5				-×-
						Electricity
PRP 1	SETUP			March 1997 March 1997		Entricition

BDL 40118V3D.DOC02/2017Seite 24 von 52Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 TostedtTelefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.dehttp://www.arndtundvoss.de

Es erscheinen zwei Auswahlfelder: "PRP1" und "PRP2".

PROCON Hexacomputer Nater	wi.Hr.:001.025.870	DO2 EquipmJir.:Tr	ryOut 1.1.1601 0:00			<u>×</u>
PROCON Hesseomputer Hater	nal.Nr.:001.025.870	1.002 Equipm.Nr/T	ryOut 1.1.1601 0.00	Profplan wählen		<u>×</u>
	001 045 95	0 001 Han	d			
					PRP 1	PRP 2
					Prüfpla	n laden
		0				*-
PRP 1	SETUP					Einrichter
PRP 2	Prüfplanenwahl	Enternerkmal	Messung löschen	Merkmal löschen	Hullen	Prüfplan anzeigen
Venior: 361-DABFEVAXTVDF-QN	D1783	NET2WERK VERB	UNDEN Phat \oplan2	APPENS		

Wählen Sie "PRP1". Der Prüfplan wird geladen und in AUTOMATIK angezeigt. Die gelbe Hinterlegung zeigt an, dass dieser Prüfplan aktiv ist. Für diesen Prüfplan muss das automatische Nullen durchgeführt werden. Dies wird durch die Meldung "Nullzähler erreicht! Bitte Automatisch Nullen" angezeigt.



BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 25 von 52 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.V03D

Nach dem Nullen des ersten Prüfplans wird das zweite Prüfplanfeld "PRP2" rot hinterlegt. Es erscheint die Meldung "Bitte Automatisch Nullen". Wählen Sie den zweiten Prüfplan über "Prüfplananwahl" und "PRP2" an. Er wird geladen und kann dann entsprechend genullt werden.

HIOCOB Messempater Naterial In-001.00	11.001.001 EquipmatesP	rueffeld 15.8-2013 9	157		8
1.99 1.05- 1.00- 0.98- 0.99			Ascult Wete	Begang 1 1.001 0.	Abvenichung 003
Bitte Auto	omatisch	Nullen			Enrichter
PRP 2 Prifplanar	Einzelmerkmal	Messung iöschen	Merkmal löschen	Nates	Pritpian anzeigen
Version: 361-CABPENCO-VPIEU-QND17ED	NET2WERK FEHL	1			

2. Betriebsart SETUP

Entsprechend können auch in der Betriebsart SETUP über "Prüfplan anwählen" zwei Prüfpläne angewählt werden. Gehen Sie vor wie oben beschrieben und wählen Sie den ersten Prüfplan mit "PRP1" und den zweiten mit "PRP2" an.

PROCON Messcomputer Materi PROCON Messcomputer Mater	ul.Nr. 001.045.950.002 IuLNr.3001.045.950.002	Equiperate Hand 1.1.1 Equiperate Hand 1.1.	601 0:00 1681 0:00\$Yu\$plan wi	iblen	× X
	001 001 001 0	01 Pruetfeld			
				PRP 1	PRP 2
				Prüfpla	n laden
					-46-
	AUTO	Import	Export	Prätplan anväählen	Taster positionieren
And EVal MET1EVCD	Laufende Nessung	Diagnose	0	Automatisch Nulles	Prätpian anzeigen
Vestor: 361-CABPENCON/HEU-QI	101703	2WERK FEHLT I			

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 26 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

In AUTOMATIK werden unten links nun beide Prüfpläne angezeigt. In den beiden Auswahlbuttons steht jeweils die Zeichnungs- sowie die Maschinen-/Equipmentnummer. Durch Betätigen der jeweiligen Taste kann zwischen beiden Prüfplänen gewechselt werden. Das Laden eines Prüfplans dauert einige Sekunden. Der jeweils aktive Prüfplan wird gelb hinterlegt.

PROCON Messcomputer Mater	ial.Nr:001.001.001	.001 Equipm.Nr.:Pr	rueffeld 15.8.2013 9	57		2
1.1 1.0 1.0 0.9 0.9	0 - X = X = X = X = X = X = X = X = X = X			O O	Eingang 1	Abweichung 0.003 1
001 001 001 001 Prueffeid	SETUP	Fintelmerkmal	Messung Kischen	Merkmal Keche	Nuller	Einrichter
001 001 001 001 Prffeld	Prüfplananwahl	CHILDEN MINUT	and a starting to a chem	instrumut souches	- Haren	Prüfplan anzeigen
Version: 361-0ABFEVAVWHGU-QI	ND1703	NETZWERK FEHLT	1			

M40118.V03D

Neue Kennung Einrichter

Über das Auswahlfeld "Neue Kennung Einrichter" im Einrichtermenü ist es möglich, eine neue 8-stellige Kennung für dieses Menü zu definieren (Eingabeaufforderung gelb hinterlegt).

PROCON Plesscomputer Platerial Jir.:001.025.070.002 Equipm Jir.:TryDat 13.10.2015 14:43			×
PEOCOA Hessecomputer Historial/Arc001.025.870.002 Equipm/ArcTryOct 13.10.2015 14643.8aa Venion 100	efigueration		×
Bitte neue Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Neu	es Passwort	
	Alle Pr	ilpline löschen	
Cat Bildschirmtastatur			<u>.</u>
Esc ° ^ ! 1 * 2 § 3 \$ 4 % 5 & 6 / 7 (8) 9 = 0 ? 6	Rück	Pos1	Bild auf
Tab q w e r t z u i o p ü *	+	Ende	Bild ab
Feststell a s d f g h j k l õ ä	#	Einfg	Pause
Umsch > < y x c v b n m ; :	msch ↑ Er	ntf Druck	Rollen
Strg # Alt At Gr 🗟 Fnkt Strg	+ 1 +	Optionen	Hilfe

Die neue Kennung muss erneut eingegeben werden (Eingabeaufforderung grün hinterlegt) und wird damit gespeichert.

PROCON Henricomputer Material Ne. 2011 025 870 002 Equipm Net TryOut 13.10.2015 1443 PROCON Henricomputer Material Net 2011 025 870 002 Equipm Net TryOut 13.10.2015 144328 Version: 100	anfiguration
Bitte neue Kennung bestätigen (8stellig)-Enter	Neues Passwort
	Alle Prähläne löchen
Kepboard	

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 28 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

5. Anwahl der Betriebsart SETUP

Das Eingabefenster für die Kennung wird geöffnet. Nur nach Eingabe der richtigen Kennung erfolgt das Umschalten in SETUP (EINRICHTEN).



Bei Eingabe der falschen Kennung erscheint eine Fehlermeldung.



http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

6. Betriebsart SETUP

Grundeinstellung in Betriebsart SETUP:

Der gelbe Hintergrund signalisiert die Betriebsart SETUP.

Durch das Berühren der Schaltflächen wird auch hier die gewünschte Darstellung angewählt.

6.1 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.

- Ablauf:
 Einstellmeister einlegen

 Justage für alle Taster durchführen. Die Einstellgenauigkeit soll

 mindestens 1/2 des Korrekturbereichs (s. Prüfplan) entsprechen.
- Taster Nr: Nr. des Meßaufnehmer im Rechner, entspricht der Beschriftung an der Rückseite
- Tasterwert: Meßwert ohne Berücksichtigung des Faktors

Die Abweichung bezieht sich auf das Nullmaß.

PROCON Messcomputer Material.Nr.:001.045.950.001 Equipm.Nr.:Hand 26.2.2015 13:15							
PROCON Messcomputer Mater	ial.Nr.:001.045.950.001	Equipm.Nr.:Hand 26.3	2.2015 13:15:Taster p	sitionieren	×		
1							
-0.002							
-0.002							
	AUTO	Import	Export	Prüfpian anwählen	Taster positionieren		
Amdt & Voß M40118.V03	Laufende Messung	Diagnose	4	Automatisch Nullen	Prüfplan anzeigen		
Version: 364.4-DABFEVX/V/HGU-NDU1703 NETZWERK/VERBUNDEN PYad/upplan/ZAPFEN/							

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

6.2 OPTION: Automatische Plausibilitätsgrenzenberechnung für die Starterkennung

Wenn das Meistermaß eines Merkmals vom Sollmaß abweicht, muss der entsprechende Taster mit einem Offset positioniert werden. Andernfalls wird das Merkmalsfeld in der Farbe Magenta markiert (siehe Seite 13), was darauf hinweist, dass der Taster falsch positioniert ist. Eine Messung kann dann nicht erfolgen.

Programmversionen mit automatischer Plausibilitätsgrenzenberechnung ermöglichen die automatische Berechnung des entsprechenden Offsets bezogen auf die Obere Plausibilitätsgrenze (Plausibilität OT).

Die Plausibilitätsgrenzen beziehen sich auf das Sollmaß. Der Anzeigewert beim Tasterpositionieren wird auf das Nullmaß bezogen angezeigt.

Messung Bohrungsdurchmesser: Nur Plausibilitätsgrenze OT wird neu berechnet 1 Taster pro Merkmal Startkanal Merkmal = Tasternummer

Berechnung

Die Berechnung erfolgt nach der Formel: Plausibilität OT < Tasterwert (Dorn offen - Dorn EM) +EM - Sollmaß - Konstante (z.B. 10um) *EM = Meistermaß*

Grenzwertkontrolle

Wert > Plausibilität OT aus Prüfplan: Prüfplanwert behalten Wert < Toleranz OT aus Prüfplan: Fehler

PROCOII Hexecomputer Haber	uUir:001.045.950.001	EquipmJir:Hand 26.2	2015 13:15		X
PROCON Messcomputer Hater	wi.Nr:001.045.950.001	Equipm.Hr.Hand 26.2	2015 13:15:Tester p	officieren	<u>×</u>
10.997					
Berec	hnung der Statteikenn	ung: Übernahme bei e	allenen Meßdomen. D	anach Automatisch Nu	flon .
Autoagens : 1234	AUTO	Import	Export	Prulpian anwählen	Taster positionieren
Amdt & Va8 M40118.V03	Laufende Messung	Diagnose		Automatisch Nullen	Prüfplan anzeigen
Version 361b-DABFEVAWWHGU G	NDU1703	ZWERK VERBUNDEN P	tad \pplanZMPFEN\		

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

Der Ablauf für die automatische Berechnung ist wie folgt:

- Schritt 1: Neuen Prüfplan anwählen
- Schritt 2: Betriebsart SETUP, Taster positionieren
- Schritt 3: Der Meßdorn muss offen sein. Wenn diese Voraussetzung erfüllt ist, die Taste "Berechnung der Starterkennung. Übernahme bei offenen Meßdornen. Danach Automatisch Nullen"

drücken. Anschließend wird die Taste gelb hinterlegt und die Tasterpositionen bei offenen Meßdornen werden erfasst.

- Schritt 4: Danach über die Taste "Automatisch Nullen" ins Autozero-Menü wechseln und die Taster nullen. Die Tasterposition des Einstellmeisters wird ermittelt.
- Schritt 5: Nach dem Nullen erfolgt die automatische Berechnung, wenn zuvor Schritt 3 durchgeführt wurde.

Nach erfolgreicher Neuberechnung der Oberen Plausibilitätsgrenze erscheint nach dem Zurückschalten in AUTOMATIK die Meldung "Starterkennung: Plausibilität wurde berechnet".

PROCOII Hesscomputer I	HaterialJir:030.052.427	205 EquipmJir:TryOut 26	2,2015 13:15			<u>×</u>
T1	25.850 25.855 25.875 25.870			Anzahl Werte 0	Bohrungs Ø -1000 25.88	Absectioning
	SETUD	Starterkennung	Plausibilitä	t wurde b	erechnet	
	actor	otarterkennung.		i Haiac b	ere enner	
Amdt & Viss M40118,VUS	Prüfplanarwahl					
Version: 3630/48FEV/4V/wH	IGU-QNDU1703	NETZWERK VERBUNDEN P	ad \pplanZMPREN\			

M40118.V03D

Wenn die Berechnung nicht erfolgreich war, erscheint die Meldung "Starterkennung: Meßdornfreihub NIO".

PROCOII Hesscomputer Haber	wUNr:001.025.870	.002 EquipmJir:TryDut 26	2,2015 13:15			<u>×</u>
PROCON Herescompoter Halter 26.89 26.89 26.87 26.87 26.87		.602 EquipmUr:TryOut 26		Anzahi Werte	Bohrungs Ø -10 26	Absetichung 00 38
Auftagan: 1234	settup	Starterkennung	Meßdornfr	eibub NIC		
001 025 878 062 TryOat	Priifpianarwahi	charter verificing.				
Version 3630ABFEVAV/wHGU/Q	ND U1703	NETZWERK VERSUNDEN P	ted upplan ZMPPEN			

In diesem Fall muss die Tasterpositionierung überprüft werden. Der Freihub des Meßdorns reicht möglicherweise nicht aus.

M40118.V03D

6.3 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.



M40118.V03D

6.4 Prüfplan anwählen

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

PROCON Mennicomputer Mate	rrial.Nr:001.001.001.001 E	quiper Jir Procificid 1	5.8.2013 9:57		×
PROCOII Messeperpater Hat	eriel.Hr.:001.001.001.001	Equipm.Nr.:Prueffeld 1	15.8.2013 9:57:Pridp	lan 🛛	2
¢					
	001				
	002				
	003				
	022			Prüfpla	n laden
	023				
	025				
	027				
	030				
]				*
	AUTO	Import	Export	Prüfplan anwählen	Taster positionieren
And EVo8 H40118 V03	Laufende Messung	Diagnose	\sim	Automatisch Nallen	Prüfplan anzeigen
Venior: 381 048 FEVA/WHGU	QND1703 NET2	WERK VERBUNDEN P	ad 'opplay/20/PFEN/		

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.

ROCON Messeompater Ma ROCON Messeompater M	terial.Nr:001.001.001.001 Aterial.Nr:001.001.001.001	lquipen Jir Smorffeld I Equipen Jir Smorffeld	5.8.2013 957 15.8.2013 95759m/j	dan .	×
¢	001 001 001 0	01 Prueffeld			
	001 001 001 0	01 Prffeld			
	001 045 950 0	02 Hand			
				Prüfpla	in laden
>					*
	AUTO	Import	Export	Prüfplan anwählen	Taster positionieren
ndi E Voli H401112.V03 miker: 361 OABFEVAV/WHG	Lasfende Nessung	Diagnose WERK VERBUNDEN P	<> ad'opplar/ZVPTEN/	Automatisch Nalien	Prüfplan anzeigen
BDI 4011			02/20	17	

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

M40118.V03D

Durch Anwahl des gewünschten Prüfplans wird die Schaltfläche "Prüfplan laden" aktiviert. Über dieses Feld wird der angewählte Prüfplan geladen.

PROCON Messcomputer Materi	al.Nr:001.001.001.001	Equipm.Nr.:Proeffeld 1	5.8.2013 9:57		2
	001 045 950 0	02 Hand	5.8.2013 9:579vuij	Prüfpla	in laden
	}				
	OTUA	Import	Export	Prüfplan anwählen	Taster positionieren
And & Vo8 M40118.V03	Laufende Messung	Diagnose	0	Automatisch Nullen	Prüfplan anzeigen
Version: 361-DABFEVX/WHGU-QM	ID1703 NET	WERK VERBUNDEN PM	id \pplan\ZAPFEN\		

Die Prüfplan ist ebenfalls in der Betriebsart AUTOMATIK über die Schaltfläche "Prüfplananwahl" möglich. Das Vorgehen ist entsprechend.

6.5 Prüfplan anzeigen

Mit Hilfe der AUF/AB Funktion können alle vorhandenen Merkmale und die weiteren Einstellungen nacheinander angezeigt werden. Siehe auch die Beschreibung unter 4.4 auf Seite 36 f.

6.6 Automatisch Nullen (auch in Betriebsart AUTOMATIK unter "Nullen" möglich) Automatisch Nullen = Kalibrieren Siehe hierzu die Beschreibung oben unter 4.2 auf Seite 6 zu "Nullen".

Seite 36 von 52

M40118.V03D

6.7 Import: Prüfplan importieren

Es erfolgt eine Sicherheitsabfrage:

PROCON Please angular Nate PROCON Hesseampater Plate	nul Nr. 001.045 950.002 nul Nr. 001.045.950.002	Equiper Real and A.S.2 Equipmalicational 4.9-2	015 14:31 015 14:31.Kapieven		X	
Prüfplan	importier	en				
	J/	A - Weite	er			
WEITER	R					
Abbruch NEIN - Abbruch						
	AIITO	Incort	Export	Pritzin anvibles	Tester positionieron	
Amdt & Voll M40118.V03	Lasfende Messung	Diagnose	4	Automatisch Nellen	Prifplan anzeigen	

Bei Abbruch erfolgt die Rückkehr in das Hauptmenü.

Bei Bestätigung mit WEITER werden alle auf dem externen Speichermedium vorhandenen Prüfpläne importiert.

Wird kein Prüfplan gefunden, erscheint eine Fehlermeldung.

PROCON Pressionnpater Pe PROCON Messionnpater Pr	Acriel.Nr.001.045.950.002 VT+6410-1001.045.950.002	Equiper In Hand 4.5 20 Equiper No. Hand 4.9.2	015 1431 015 1431.Kaplevs		X
Prüfplar	n importier	en			
	Bitte warte	en			
	FEH	LER !			
	Kein Prüfpl	an vorhand	en !		
Amdt & Voli M 40118, V03	AUTO Lasfende Messung	Import Diagnose	Export 4.3	Prätpion anwöhlen Automatisch Nullen	Taster positionieren Pröfplan anzeigen
Venior: 361 0ABFEVX/VHG		ZWERK VERBUNDEN PL	NT ODDAY CONFERN	/0047	

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 37 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

6.8 Export: Prüfpläne/Meßwerte exportieren

Es können alle vorhandenen Prüfpläne oder alle Meßwerte exportiert werden.

Prüfplä	äne/Meß	werte ex	portiere	n	×
WEITER: Prü	fpläne J	A - Weite	er		
WEITER: Mea	swerte				
Abbruch		IEIN - Ab	bruch		
	AUTO .	Import	Export	Pritpian anwählen	Taster positionieren
Amdt & Voll M 40118, V03	Lasfende Messung	Diagnose	C.2	Automatisch Nulles	Prüfplan anzeigen

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

PROCON Hessemigater Hater PROCON Hessemigater Hater	d Nr. 661 045 550 862 WUN- 601 645 958 662	Equipm Nr. Hand 4.9.2 Equipm Ar. Hand 4.9.3	015 1431 N15 1431.Kapieven		×
Prüfplä	äne/Meß	werte ex	portiere	n	
Bitte warten					
FEHLER !					
Datenträger fehlt !					
				1	
Amdt 8, Voll M 40118, V03	AUTO Lasfende Messenn	Disgnose	Export	Automatisch Nelles	Profplan anzeiten
Vestion: 361 DABFEV/W/WGU QM	D1783 M	WERK VERBUNDEN P	ad upplay/20PFENV		

Wenn ein USB-Stick an den Meßrechner angeschlossen ist, werden die Meßwertdateien ins Hauptverzeichnis des USB-Sticks exportiert. Prüfpläne werden in den Unterordner \prplan

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

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 9. auf Seite 51).

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

6.9 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).

PROCOII Hewcomputer HateriaUir:030.060.165.001 EquipmJir:56365 23.3.2016 18:15			X
PROCON Messcomputer Naterial/W.030.060.165.001 Equipm/Wr.56365 23.3.2016 18:15:Xout Vector: 100	figuration		×
			×
Bitte neue Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Neue	Passwort	
	Alle Psil	släne löschen	
	Neue Konnu	ng AUTO/SETI	8 ⁹ .
100 Hildschirestastatur			
Esc ° ^ 1 2 5 3 5 4 5 8 6 / 7 8 9 = 0 7 8	Rück	Pos1	Bid auf
Tab q w e r t z u i o p ü *	+	Ende	Bild ab
Feststell a s d f g h j k l ö ä	. #	Einfg	Pause
Umsch > < y x c v b n m ; ; :	Imsch † Ent	f Druck	Rollen
Strg 🎜 Alt Alt At Gr 🖬 Fnkt Strg	← ↓ →	Optionen	Hilfe

M40118.V03D

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

ROCON Herricomputer Haterial/Ar.2030.060.165.001 Equipm/Ar.56365 23.3.2016 18:15:Kor ROCON Herscomputer Naterial/Ar.030.860.165.001 Equipm/Ar.56365 23.3.2016 18:15:Kor Vesion 100	Ageration F
Bitte neue Kennung bestätigen (8stellig)-Enter	Noues Passwort
	Alle Psälpläne kischen
	Neue Kenning AUTO/SETUP
Keyboard	

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

PEOCON Newscomputer National No.030.060.165.001 Equipm.Nr.56365 23.3.2016 18:15	<u>×</u>
PROCON Hesscomputer Naterial Nr.030.060.165.001 Equipm.Nr.56365 23.3.2016 18:15:Kor Nucles 100	figuration 🔀
Terran Inc	×
Bitte Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Noues Passwort
	Alle Psilpläne läschen
	Neue Kenning AUTO/SETUP
Kepboard	

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 40 von 52 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.V03D

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")

PROCOII Hewcomputer HaterialJir:001.045.950.001 Equipm.Hr.Hand 26.2.2015 13:15	2
PROCON Messoemputer Naterial Inc. 001.045 950.001 Equipm An Hand 26.2.2015 13:15 Kent Version 100	iguration
	Noues Passwort
	Alle Prütpläne löschen
	Neue Kenning AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Psilplangruppe (max. 8 Zeichee) ZAPFEN Eepboard	×

Seite 41 von 52

M40118.V03D

Neues Passwort

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

RDCON Messcomputer Naterial Nr.001.045.950.001 Equipm Nr. Hand 26.2.2015 13:15 Konfig Holion 100	wation
	Noues Passwort
Bitte neue Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Alle Prülpläne löschen
	Neue Kennung AUTO/SETUP
r	
	Weitere Einstellungen
Psilplangruppe (mas. 8 Zeichen) ZAPFEN Esyboard	×

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

SOCON Hexecomputer Haterial Nr. 201.045.950.001 Equipm Nr. Hand 26.2.2015 13:15 PROCON Messcomputer Material Nr. 201.045.950.001 Equipm Nr. Hand 26.2.2015 13:15: Kenfic Vesion: 100	juration
	Neues Passwort
Bitte neue Kennung bestätigen (8stellig) Enter	Alle Prütpläne löschen
	Neue Kenning AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Prilplangruppe (mas. 8 Zeichen) ZAPFEN Kepboard	×

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 42 von 52 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.V03D

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 Habenal/Ir;001.045.350.001 Equipm.lir;Hand 26.2.2015 13:15 PROCON Hesecomputer Naterial.Vir.001.045.950.001 Equipm.Vir.Hand 26.2.2015 13:15.Xonf	iguration 🛛
Venior 100	Noues Pasawort
	Alle Prätpläne läschen
	Neue Kenning AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Psilplangruppe (max. 8 Zeichee) ZAPFEN Eepboard	×

Nach Anwahl dieser Option wird das Feld rot hinterlegt.

PROCON Hewcomputer HaterialJir:001.045.950.001 EquipmJir:Hand 26.2.2015 13:15 PROCON Hewcomputer NaterialJir:001.045.650.001 Environ3ir Hand 26.2.2015 13:15 Ken	Sauratian X
Vesion 100	Koues Passwort
	Alle Prägläne Sitchen
	Neue Kenning AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Psülplangruppe (mas. 8 Zeichen) ZAPFEN Kepboard	×

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 43 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

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

ROCON Henscomputer Haberial Nr. 201.045.950.001 Equipm Jir. Hand 26.2.2015 13:15 ROCON Hesscomputer Haterial Nr. 201.045.950.001 Equipm Ar. Hand 26.2.2015 13:15 Ke	Aguration
Aesien 100	Neues Passwort
	Alta Püälplänn fänchun
	Neue Kenning AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Prülplangruppe (mas. 8 Zeichen) ZAPFEN Keyboard	x

M40118.V03D

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).

PROCON Heavecomputer Haterial Nr:001.045.950.001 Equipm.Nr:Hand 26.2.2015 13:15 PROCON Heavecomputer Haterial Nr:001.045.950.001 Equipm.Nr:Hand 26.2.2015 13:15:Konf	guration 🔀
Venion: 100	Neues Passwort
Bitte neue Kennung eingeben (8stellig)-Enter	Alle Prülpläne löschen
	News Kenning AUTO/SETUP
	Weitere Einstellungen
Prüfplangrappe (max. B.Zeichen) ZAPTIN Keyboard	×

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

ROCON Hexecomputer HistorialNr:001.045.951.001 Equipm.Nr:Hand 26.2.2015 13:15	
ROCON Hexacomputer Haterial Nr.301.045.950.001 Equipm Archand 26.2.2015 13:15: Kon	iguration 🔀
Version: 180	Neues Passwort
Bitte neue Kennung bestätigen (8stellig)-Entor	Alle Prüfpläne lüschen
	Neue Kennung AUTO/SETUP
Philplangrappe (max. B Zeichen) ZAPTEN Keyboard	Weitere Einstellungen

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 45 von 52 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.V03D

Weitere Einstellungen

Berechnung Arithmetischer Mittelwert/Medianwert:

Die Berechnungsart des Meßwerts bei dynamischen Messungen von Bohrungsdurchmessern kann hier zwischen arithmetischem Mittelwert und Medianwert ausgewählt werden.

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: hier nicht relevant

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 48 f.).

PROCON Hesscomputer HateriaLNr.:001.045.950.001 Equipm.Nr.:Hand 26.2.2015 13:15		2
PROCON Messcomputer Haterial.Nr.801.045.950.001 Equipm.Nr.Hand 26.2.2015 13:15:Diagnose		X
Berechnung: Nedianwert Cpk >=1.33	1	Cp/Cpk: AUS
Cok < 1.33	2	Cp/Cpk: AUS
Spene Tasterfehler: JA	3	Cp/Cpk: AUS
CpA < 1.00	4	Cp/Cpk: AUS
	5	Cp/Cpk: AUS
	6	Cp/Cpk: AUS
	7	Cp/Cpk: AUS
	8	Cp/Cpk: AUS
Standardaultragene JA		
Version: 364.4DABFEVAVWHGU-QNDPU1703 8817-1052		
		·x.

M40118.V03D

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 33 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.

6.10 Diagnose

PROCO	PROCON Hessecomputer National/Dir.2001.045.950.001 Equipm.Nr.31and 26.2.2015 13:15														
PROCO	PROCON Hexecomputer Haterial Jir.201.045.950.001 Equipm.Jir.24and 26.2.2015 13:15:01agnose														
L	ь	s	8 7	6	5	4 :	3 2	1							
St	Steureingang														
	000000000														
E	B S M N1 N0 C1 C0 - 80 40 20 10 8 4 2 1														
54	Structaurgang														
		0	20	0	n	Δ	n	000	000	0		۲-			
	IU	U	JU	υ	U	v	U	500	0000	<u> </u>				J	
1			2		3			4	5	6		7			
	15	T	.0		Ľ	7		7	-13	-13		-7	7		
	Ve	rsio	n: 5	164	4	-D	AB	FEV	AVWHG		DPU	1703			
	8817-1052														
_				_						mand	1	Francis		Desidentian associations	Testar accilianiana
dama da da	Contract In	40010	Lane							ngen	-	Export		Proparativation	namer positionieren
Hernox &	- 00 8		1400		l	Lau	Tend	Messu	ng Du	agnose		0		Automatisch Nullen	Prüfplan anzeigen
Version	3.4	COMP	E WAW	W1 14	00	THE LOP	0110	3	AND DR. WEI PER. V	A DESCRIPTION OF	10.00	Table Contract	1.01		

Es wird der Status des Steuereingangs angezeigt (1= EIN, 0 = AUS). Links: Bit 10, Rechts: Bit 0 (In der Standardausführung für Handprüfplatz nicht unterstützt.)

Der Steuerausgang läßt sich bitweise mit der AUF/AB Funktion schalten. Links: Bit 15, Rechts: Bit 0 (In der Standardausführung für Handprüfplatz nicht unterstützt.)

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

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

M40118.V03D

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.

PROCON Messcomputer Material.Nr.: 030 060 165 001 Equipm.Nr.: 56365 :Auftragenr.		×
Bitte Auftragsnr. eingeben		
	1	ž
	3	4
A Nr.	5	6
7564312	7	8
	9	0
		>

Wenn mit 2 Prüfplänen gearbeitet wird, kann die Auftragsnummer jeweils für den aktiven Prüfplan (gelb markiert) eingegeben werden.

PROCON Hesscomputer Hater	iaUir:001.025.870	.002 EquipmJir:Ti	yOut 26.2.2015 1.3:	15		<u>×</u>
26.89 26.88 26.88 T1 26.87 26.87	0			O	27.88	Abweichung 27.88 26.88
Aufnagare: 1234						
001 025 879 001 TryOut	SETUP	Einschmarkmal	Hereine Hirchen	Harkmailliachan	Martine .	Einrichter
001 025 870 002 TryOut	Prüfplananwahl	CHIDDITIONNI	messing loschen	Men Amaritoschen	manen	Prüfplan anzeigen
Vention: 3630ABFEVAV/wHGU Q	ND U1703	NETZWERK VERB	UNDEN Plad \piplar\2	APPENS		

BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Seite 48 von 52 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

M40118.V03D

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

PROCON Hexecomputer	HateriaUir:001.045.950	.002 EquipmJir.H	and 4.9.2015 13:31			X
	46.000			Anzahi Werte	Dund Ø	Absecichung
	45.975-2			1	45.95	53 0.003
TI	45.950-45.900-				45.9	46.35
Auftragent:	Auftra	gsnr.				
	SETUP	Elevelynethead	Hanna Harber	Hartmailliachan	Hallon	Einrichter
Arndt & Vo8 M40118.V03	Prüfplanarwahl	encontentinal	messing loschen	Merkmanioschen	Huten	Prüfplan anzeigen
Version: 363_4 DABFEVAX	AVHGU QNDU1703	NET2WERK VERB	UNDEN Plad \piplan2	APPEN'		

Im Konfigurationsmenü "< ->" in der Betriebsart SETUP kann eine Standardauftragsnummer definiert werden (siehe Seite 46).

M40118.V03D

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 6.4 auf Seite 35 f.).

Export Prüfpläne:

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

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

BDL 40118V3D.DOC	02/2017	Seite 50 von 52
Arndt & Voß	GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tosted	dt
Telefon 04182-289	760 Fax -289 761 email: info@arndtune	dvoss.de
	http://www.arndtundvoss.de	

Benutzeranleitung:

M40118.V03D

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:

Material.Nr.;Auftragsnr.;Arbeitsplatz;Prüfmittelnr.;Datum/Uhrzeit;Mk1 OT;Mk1 UT;Mk1 001.045.950.001-Hand;1234;Hand;33003;26.09.2016

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 24 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 6.8 auf Seite 39).

Netzwerkfunktionen

- Automatischen Abfrage und Übernahme neuer oder geänderter Prüfpläne vom QS-Server beim Programmstart oder bei der Anwahl "Automatisch Nullen".
- Automatisches Speichern der Meßwerte auf den QS-Server bei "Prüfplan laden".



BDL 40118V3D.DOC 02/2017 Arndt & Voß GmbH - Eichhofstr. 7 - D 21255 Tostedt Telefon 04182-289 760 Fax -289 761 email: info@arndtundvoss.de http://www.arndtundvoss.de

Seite 51 von 52

M40118.V03D

Sicherheitstechnische Hinweise nach VDE 0411

Allgemeine technische	<u>Kennwerte</u>
Aufwärmzeit	20 Min.

Auiwaiiiizeit	20 10111.
Temperatur	0+40 Grd C
Luftfeuchtigkeit	bis zu 75% rel.
Frequenz	50/60 Hz
Versorgungsspannung	Netzspannung 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.