



CNC PROBING Recorder

SURF YOUR DATA



MARPOSS

Description

Le CNC PROBING Recorder Marposs est un système d'acquisition automatique des mesures, de rapports et de contrôle du processus pour l'analyse statistique des résultats de mesure à l'aide de têtes de palpage.

Il permet de s'interfacer directement à la machine par connexion Ethernet, en exploitant les protocoles de communication des commandes numériques (bibliothèques FOCAS2 pour CNC FANUC, OPC UA Server pour CNC SIEMENS).

Mis au point pour l'analyse du processus de production, il permet d'identifier instantanément les actions correctives à entreprendre pour éviter la production inutile de pièces de mauvaise qualité.

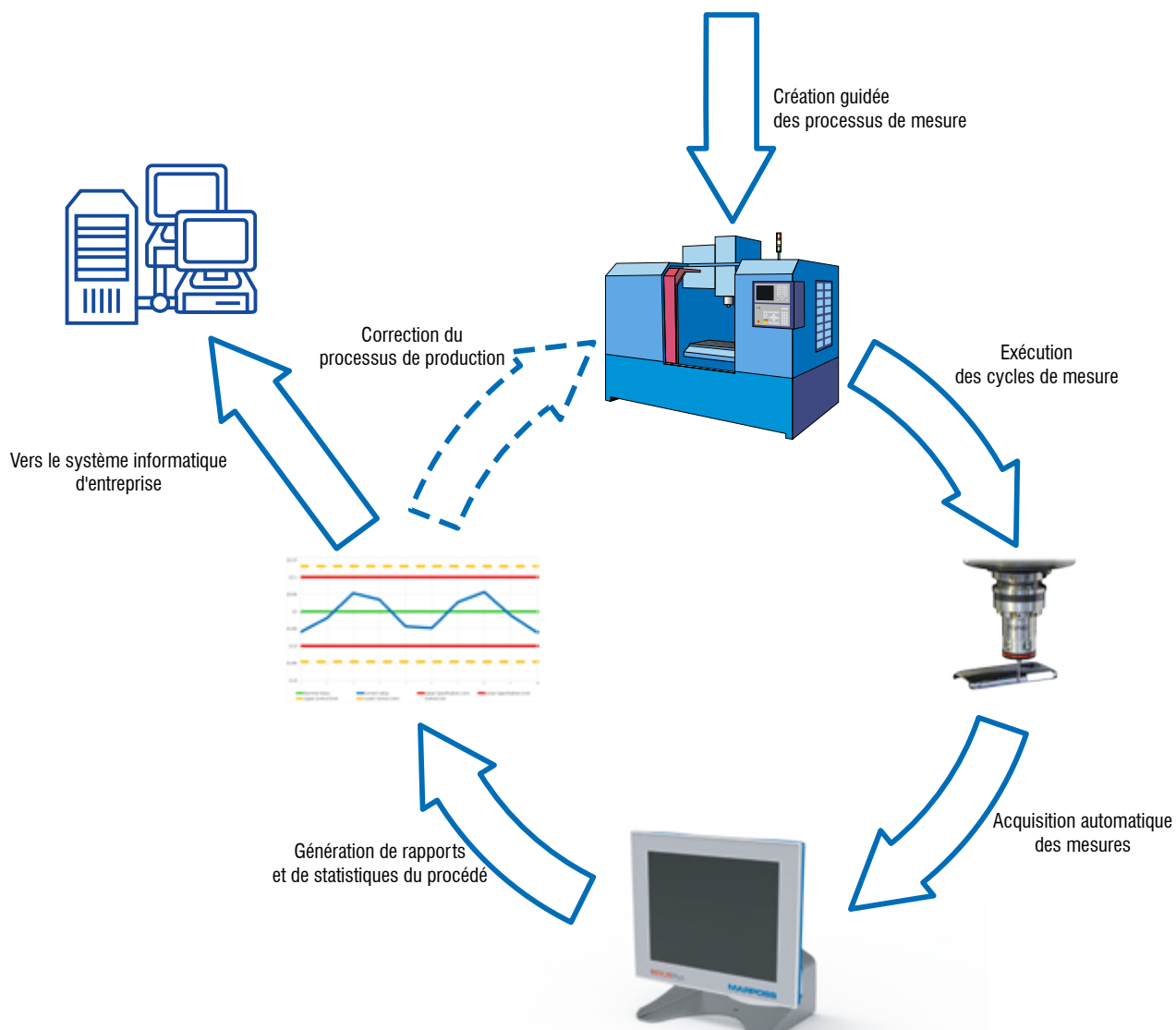
Avantages

- Création guidée des processus de mesure
- Extraction automatique des résultats
- Statistiques sur le processus
- Rapports graphiques des résultats, intuitifs et simples à consulter
- Identification par couleurs pour identification rapide des pièces conformes et des pièces à mettre au rebut

Contrôles numériques supportés :

- FANUC
- Siemens

CNC PROBING Recorder



Création guidée des processus de mesure

The screenshot shows the 'Processes and Data info' and 'Processes and NC command' panels. The 'Processes and Data info' panel includes fields for 'Number of processes' (set to 2) and 'Number of digits after decimal point' (set to 2). The 'Processes and NC command' panel has buttons for 'Define Processes', 'Delete All Processes', 'Insert Collected Measurements', and 'Generate NC file'. Below these is a 'Machine Type' dropdown set to 'Milling Centre'. A 'Process ID' table is visible with two entries: ID 1, Name 'Altezza', Nominal Value 22.0000; and ID 2, Name 'Spigolo', Nominal Value 30.0000. A 'Process Input' dialog box is open, showing 'Commons Data' (Batch Quantity: 2, Sample Quantity: 5, Number of processes: 2) and 'Process Data' (ID: 1, Process Name: Altezza, Nominal Value: 22, Upper Limit: 0.1, Lower Limit: 0.1, Marpos SW: MFS SW/RF, Output Macro: 115, Measurement Cycle: Automatic Stock Measurement, Output Result: Actual Value In Z, Note: Pezzo da fresare).

En choisissant le type de machine sur laquelle travailler, CNC PROBING Recorder sélectionne le set de cycles de mesure pièce disponibles. En définissant le nombre de processus de mesure à exécuter, il commence à saisir les données à l'aide du masque d'édition. Les paramètres à saisir comprennent la valeur nominale de la mesure, ses tolérances, le type de cycle et le résultat souhaité. Le CNC PROBING Recorder suggère en automatique le nom/numéro de programme à charger dans le programme de coupe, qui sera suivi de la demande du cycle de collecte de données.

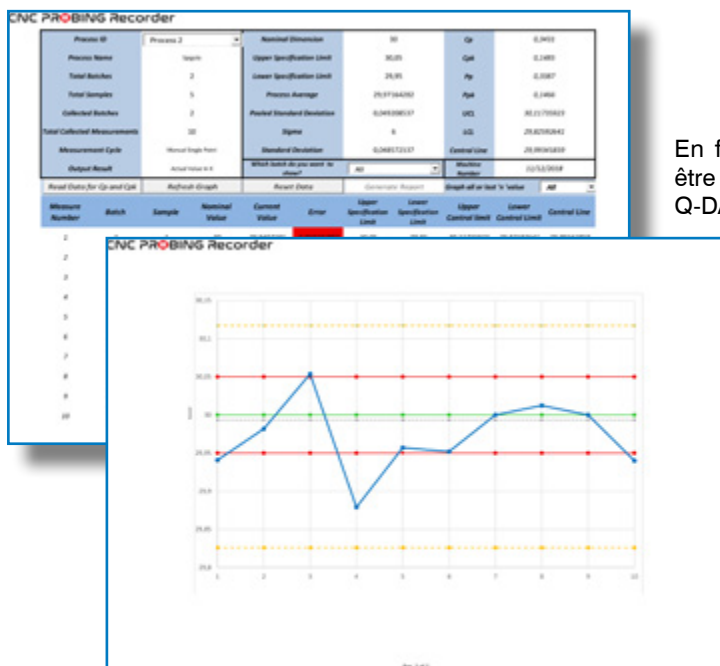
Acquisition automatique des mesures

Process ID	Batch	Sample	Current Value	Nominal Value	Upper Limit	Lower Limit	Result	Date	Time
1	1	1	21,9407181	22	0,1	0,1	OK	10/12/2018	16:27:08
1	1	2	21,98171136	22	0,1	0,1	OK	10/12/2018	16:27:08
1	1	3	22,0536398	22	0,1	0,1	OK	10/12/2018	16:27:08
1	1	4	22,03483667	22	0,1	0,1	OK	10/12/2018	16:27:08
1	1	5	21,95710741	22	0,1	0,1	OK	10/12/2018	16:27:08
2	1	1	29,8407181	30	0,05	0,05	Not OK	10/12/2018	16:27:08
2	1	2							
2	1	3							
2	1	4							
2	1	5							
2	2	1	29,95193084	30	0,05	0,05	OK	11/12/2018	09:40:06
2	2	2	30,02906311	30	0,05	0,05	OK	11/12/2018	09:40:06
2	2	3	30,05672671	30	0,05	0,05	Not OK	11/12/2018	09:40:06
2	2	4	29,88943224	30	0,05	0,05	OK	11/12/2018	09:40:06
2	2	5	29,94001465	30	0,05	0,05	Not OK	11/12/2018	09:40:06

Une fois connecté à la machine, à la fin de la production de chaque pièce et après l'exécution des processus de mesure, le CNC PROBING Recorder entre automatiquement les résultats dans les champs correspondant au numéro de pièce, numéro de lot et numéro de processus en cours, en créant un rapport indiquant l'évolution de chaque mesure dans le temps.



Rapports et statistiques



En fin de production, les données collectées pourront être enregistrées en automatique, et exportées au format Q-DAS pour de futurs traitements sur logiciel pour calcul statistique. À tout moment, les données pourront être rappelées, avec génération du rapport par pièce ou par type de mesure, avec de nombreuses données statistiques. Pour des analyses plus détaillées, les résultats peuvent être exportés au format Q_DAS puis traités sur logiciels dédiés.

Options disponibles

- version du logiciel pour ordinateur : (FANUC/SIEMENS)
- Logiciel et matériel : Merlin Plus réf.

Excel est une marque enregistrée de Microsoft Corporation aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.



www.marpo.com

La liste complète et à jour des adresses est disponible sur le site Internet officiel Marpo

D6C10600F0 - Édition 03/2019 - Les spécifications sont sujettes à variation
© Copyright 2019 MARPOSS S.p.A. (Italie) - Tous droits réservés.

MARPOSS, et autres noms/signes relatifs à des produits Marpo cités ou montrés dans le présent document sont des marques enregistrées ou marques de Marpo dans les États-Unis et dans d'autres pays. D'éventuels droits à des tiers sur des marques ou marques enregistrées citées dans le présent document sont reconnus aux titulaires correspondants.

Marpo dispose d'un système intégré de Gestion d'Entreprise pour la qualité, l'environnement et la sécurité attesté par les certifications ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001.



Téléchargez la toute dernière version de ce document