



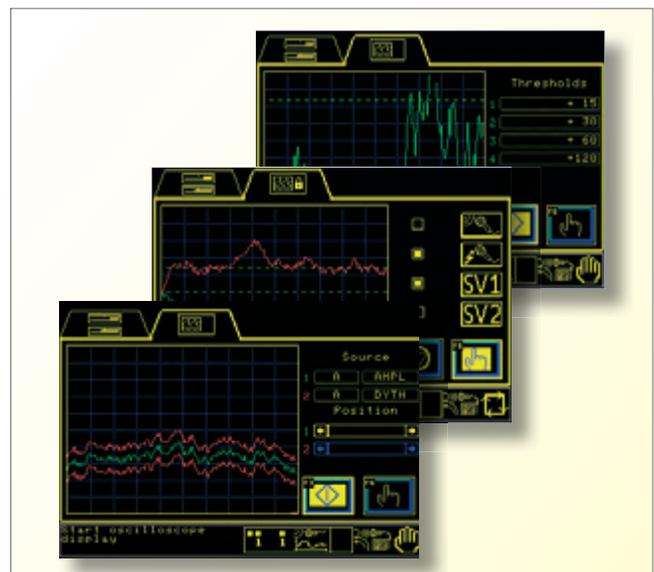
## 研削盤上のプロセスモニタリングアプリケーション

マーポスのA/Eセンサラインは研削盤の研削工程や砥石のドレス時のコントロールをできるように設計されています、P7電子ユニットシステムの多才で演算処理が早く、構成が容易なハードとソフトの標準ライブラリーを用意しています。

マーポスの長年の経験に基き用意されたインプロセスでの測定パッケージは個々のモニターとコントロールの要求に対応しています。画面表示はグラフィックパネル表示あるいはWindows®環境ではMHISソフトウェア (Marposs Human Interface Software) を介してCNC画面に直接表示する事も可能です。

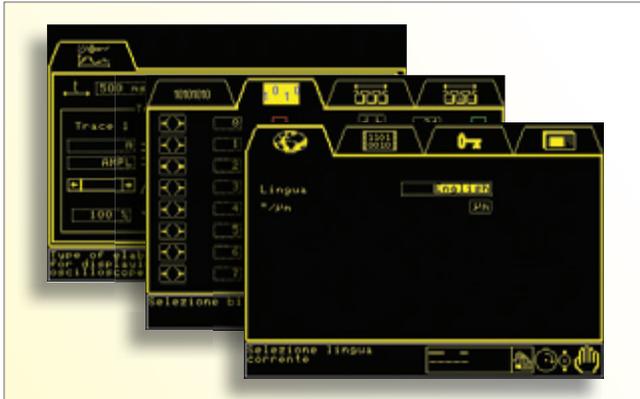
### プロセスモニタリング

- 4個の高周波数A/Eセンサと2個の低周波アナログセンサの処理とマネージメント
- 周波数バンドの選択50KHzから1MHz
- ギャップ、クラッシュ、Monitoring1、およびMonitoring2の4個のデジタル出力信号の処理
- アブソリュートとインクリメンタルの処理モード (バックグラウンドノイズの除去)
- 固定の閾値やオーバータイム時間のモニタリング (最大4点)
- 可変のオーバータイムの閾値のモニタリング (最大2つのオート処理あるいはダイナミック閾値)
- 2つの信号の同時ディスプレイ
- 信号の増幅、低減



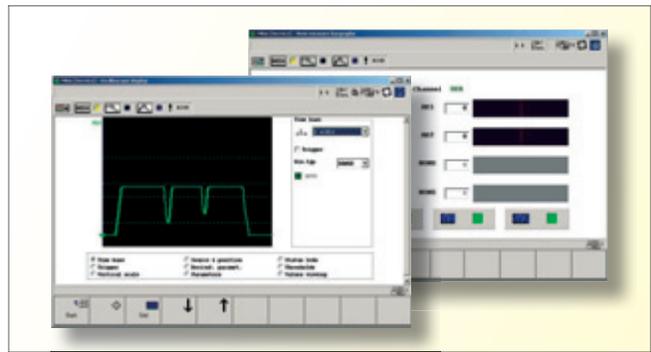
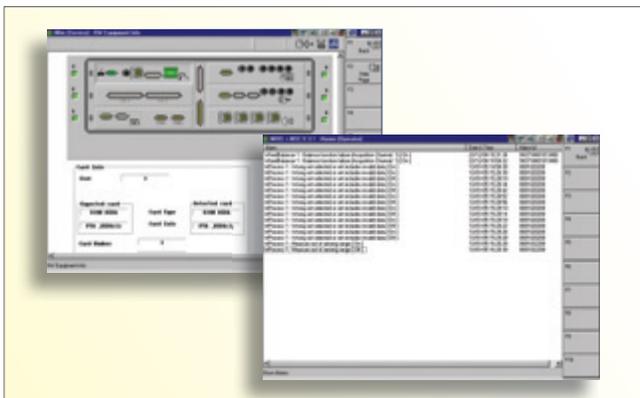
## プロセスコントロール

- エアギャップや衝突をモニタリングしているA/Eセンサ信号のコントロール
- ドレス工程でのミクロン以下のコントロール
- 形状砥石のドレスングコントロール（径およびプロファイル）



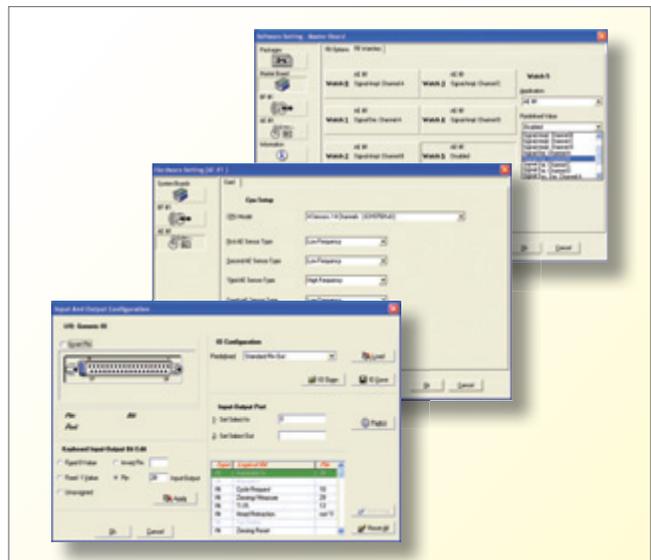
## 容易な構成

コンフィグレーションツールは測定演算式あるいはアプリケーションのパラメータの定義がシンプルに入力され、アプリケーションのデバイスをセットアップするために使用されます。コンフィグレーションプログラムにはトランスデューサー、入出力信号あるいはBCD信号の37ピンキャノンコネクタの割り振りやフィールドバスコネクタの選択があります。P5/P7システムの高度な構成は、異なる機械、専用のソリューションの開発を含めて、スペア品の最適化など、効果的になっています。



## 多機能性

作業者の操作はグラフィックインターフェイスによりホットキー操作で主な表示と効果的な入出力信号の確認など容易にできます。言語の選択、測定の拡張などフレキシブルなシステムとなっています。



## メンテナンス性

測定装置のマネージメントはWindows®環境でマーポスのポストプロセス測定パッケージのインストールが可能です。またプログラムが容易にでき、実行およびプログラムデータの保存ができるように設計されています。自己診断機能はハードの問題を迅速にチェックし容易にわかる簡便なメッセージを表示します。

Microsoft および Windows はアメリカやその他の国におけるマイクロソフト社の登録商標または商標です。



**MARPOSS**  
www.marposs.com

各国の住所一覧は、Marposs の公式ウェブサイトをご参照下さい  
D6P00003J0 - Edition 05/2010 - お断りなく仕様の変更を行うことがあります。  
© Copyright 2005-2010 すべての著作権は MARPOSS S.p.A. (Italy) にあります。

MARPOSS、® およびマーポス製品の名称、記号などは米国および各国におけるマーポスの登録商標あるいは商標です。マーポスは記載されている第三者の商標ならびに登録商標の権利を認識しています。

Marposs の品質、環境、安全の統合管理システムは、ISO 9001, ISO 14001 および OHSAS 18001 の認証を取得しています。  
また、EAQF 94 資格と Q1-賞も授与されています。

