



磨床上的加工中应用

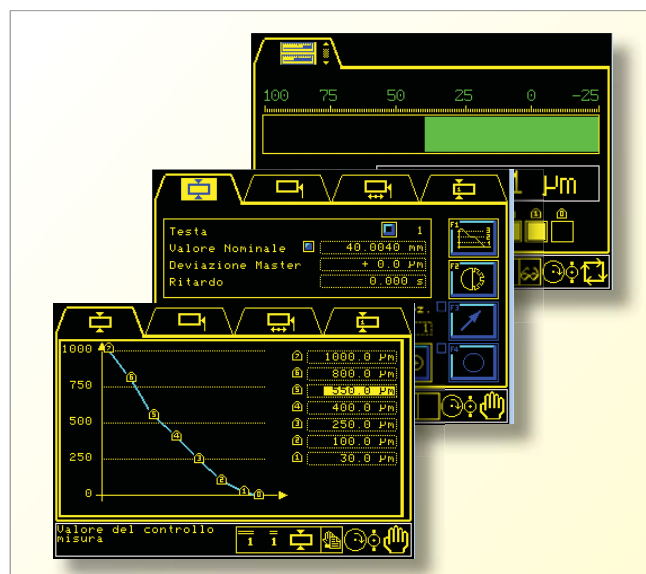
P7 系统凭借其在通用性、处理速度、可配置性以及硬件/软件标准化方面的出色表现而成为同类产品中的佼佼者。这款加工中测量软件包的设计可以满足大多数磨床类型及其相关操作周期的测量要求。

由于采用了在 Windows® 环境下的开发马波斯人机界面软件 (MHIS)，设备的操作人员界面可以通过两种途径获得实现，一是采用图形面板显示器进行显示，另一种则是通过计算机数控操作人员面板直接进行显示。

测量

该软件支持以下类型的加工中测量周期：

- 单一直径、厚度、长度的测量；
- 多直径的测量；
- 主动定位和被动定位，以及机加工零件的定心；
- 连续表面和断续表面的测量；
- 加工前测量；
- 适用于匹配磨削的组合测量；
- 锥度的测量；
- 椭圆度的测量；
- TIR
- 自适应周期



测量头

电子单元

平衡头

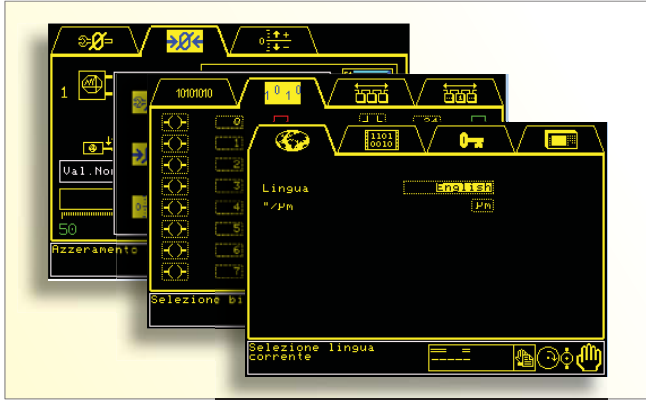
软件

传感器

附件

可选的加工中控制

- 通过控制由声学传感器发送的信号，以进行气隙监测和防撞监测；
- 零值调整（可键盘手动输入或通过逻辑信号自动输入）；
- MIDA 触摸式探头

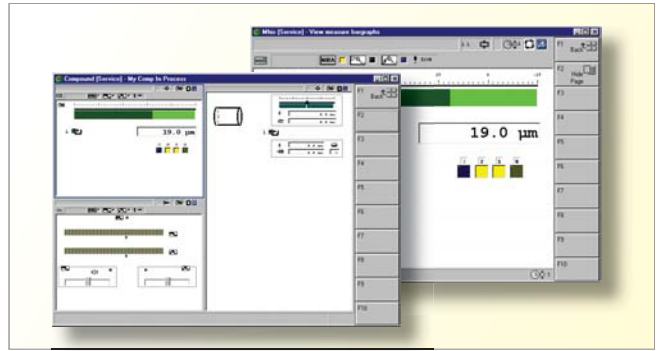
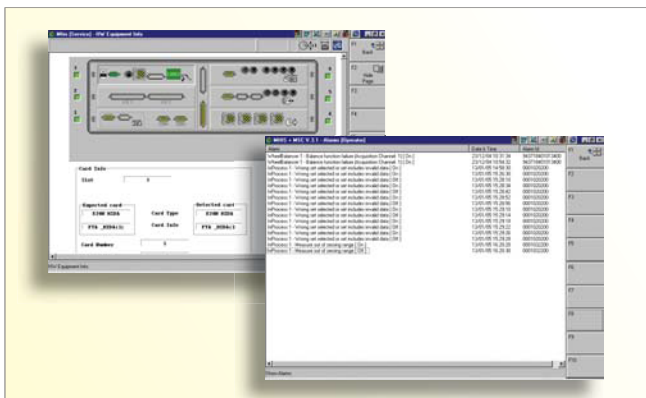


可配置性

使用配置工具可以根据特定的应用对 P7 系统进行自定义设置，因此，该软件在使用预置菜单的基础上，会提示操作人员仅对与该项应用所设想的平衡周期相关的参数进行设置。

由于软件具有灵活性，操作人员可以根据具体应用进行自定义设置，以便从不同类型的平衡头中选出最能满足具体要求的平衡头。与可编程逻辑控制（PLC）/机床计算机数控系统（CNC）进行接口连接的输入/输出信号模式以及测量值的传输方式可以从传统的 37 针连接器或现场总线连接选项中进行选择。

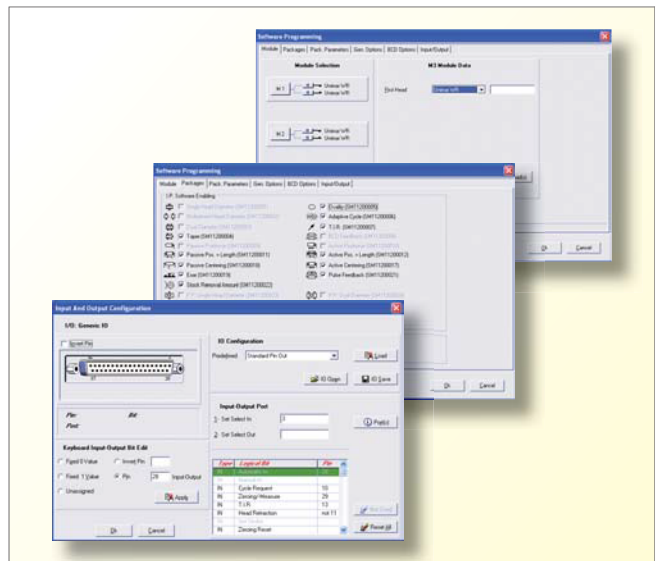
P7 系统采用了高度的标准化设计，因而能够适用于不同的机床类型，其包含了专用解决方案的研发以及备件数量的优化，降低了整体投资所需的成本。



通用性

操作人员可以通过使用图形界面，使用主视图中的热键以及对所有输入/输出信号进行有效调试等方式以实现对该设备的干预操作。

此外，该软件还提供了不同的语言和测量系统选项，从而进一步提高了系统的灵活性。



易维护性

在 Windows® 环境下开发的程序不仅能够实现对已编程数据的归档和恢复，而且还能安装马波斯应用包，因而极大地简化了对测量设备的管理。

测量仪可以通过清晰的诊断及及时地检测到相关的硬件故障以及对应的提示信息，从而便于进行过程控制。

Microsoft 和 Windows 为注册商标或微软公司（Microsoft Corporation）在美国和/或其他国家的商标。



MARPOSS
www.marposs.com

For a full list of address locations, please consult the Marposs official website

D6P0000G0 - Edition 12/2004 - Specifications are subject to modifications
© Copyright 2004 MARPOSS S.p.A. (Italy) - All rights reserved.

MARPOSS® and Marposs product names/signs mentioned or shown herein are registered trademarks or trademarks of Marposs in the United States and other countries. The rights, if any, of third parties on trademarks or registered trademarks mentioned in the present publication are acknowledged to the respective owners.

Marposs has an integrated system to manage the Company quality, the environment and safety, attested by ISO 9001, ISO 14001 and OHSAS 18001 certifications. Marposs has further been qualified EAQF 94 and has obtained the Q1-Award.



MARPOSS