



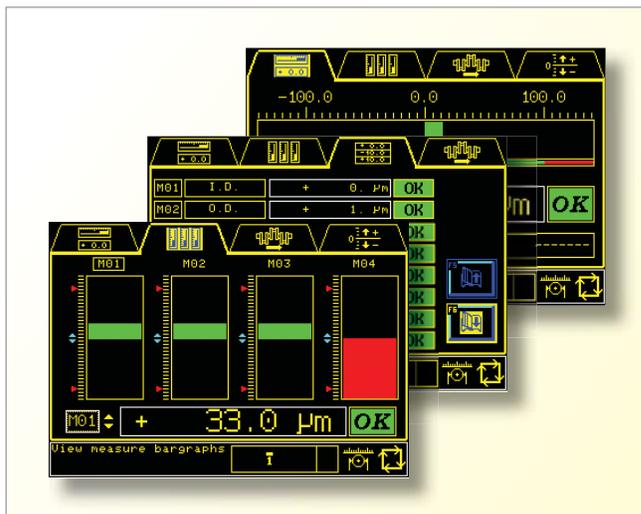
## 机床刀具的加工后应用

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。该加工后测量软件包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。

### 单一测量与组合测量

- 可在无需换装的前提下对 25.4 毫米范围内的直径进行测量；
- 支持温度传感器管理；
- 可对同一机加工零件或多个机加工零件的 N 项测量值进行同时检测（最多可检测 64 种不同机加工零件的 32 项测量值）
- 支持单一机加工件的测量，以及机加工零件最终状态的汇总；
- 可通过让机加工零件围绕中心旋转的方式对机加工零件进行几何测量；
- 可对静止或移动的机加工零件进行测量；
- 可对通过无心磨床或双端面磨床的机加工零件进行检测。



测量头

电子单元

平衡头

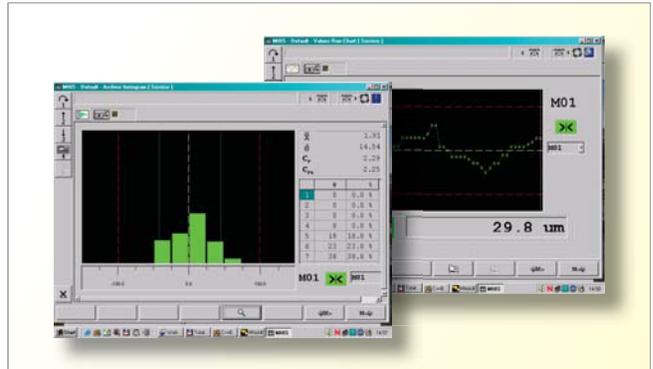
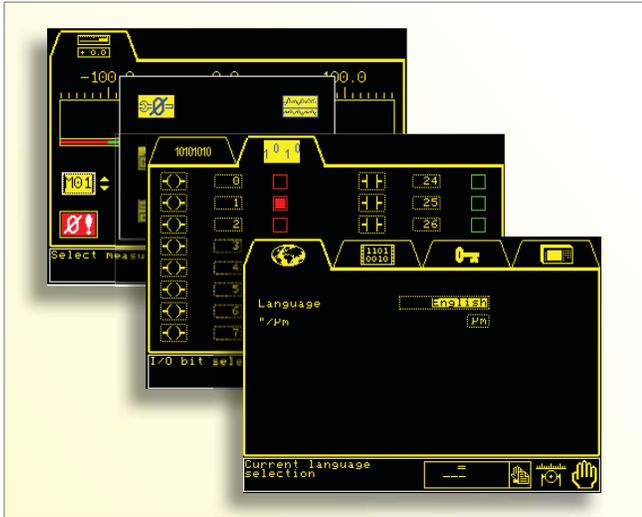
软件

传感器

附件

## 过程控制

- 可以使用 X&R、X&S、趋势、滚动平均值图表等对机加工过程进行统计检查；
- 可通过过程能力 (Cpk) 指数进行分布分析。



## 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。

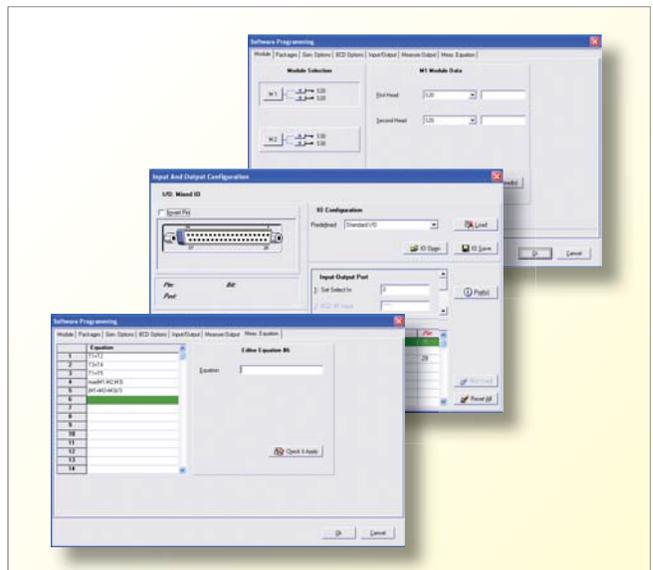
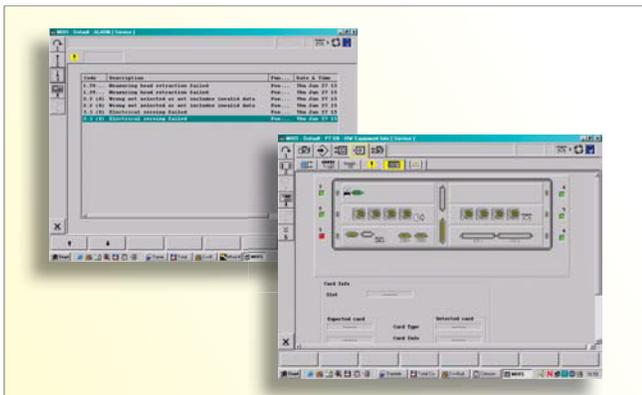
此外，该软件还提供了不同的语言和测量系统选项，从而进一步提高了系统的灵活性。

## 可配置性

使用配置工具可以根据特定的应用对设备进行量身定制，从而简化了针对此特定应用的测量公式输入以及各项参数定义。

该配置程序可以为变送器、输入/输出和 BCD 信号选择普通的 37 针连接器和现场总线连接器等选项。

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。



## 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加工后测量包，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

D6P00001G0 - 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.

