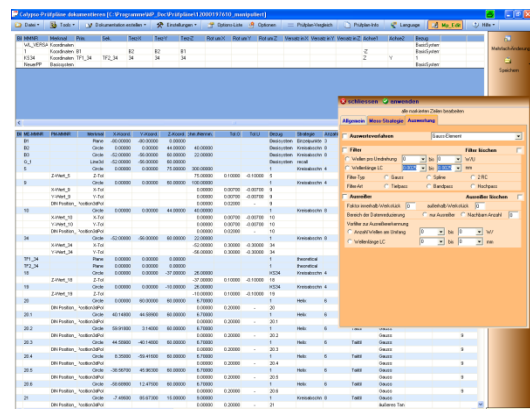
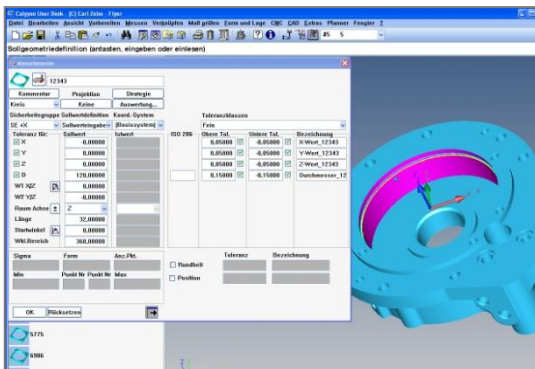


MpEdit – Offline-Bearbeitung von CALYPSO®- Prüfplänen

Geben Sie sich nicht mit weniger zufrieden!

CALYPSO®- Prüfplan

MpEdit



Zielgruppe

- Messtechnik- Anwender
- Messdienstleister
- Messplaner
- Kalibrierlaboratorien

MpEdit Leistungsinhalte

MpEdit von AfM Technology ist eine Funktionserweiterung für die **MpDoc** Software.

Mit **MpEdit** kann ein **CALYPSO®** Prüfplan, der zuerst in MpDoc geladen und als Dokumentation gespeichert wurde, schnell und effektiv editiert und verändert werden.

Beim Abspeichern einer geänderten Dokumentation über die Funktion „Speichern“ im **MpEdit** - Menü wird automatisch eine neue Version der Dokumentation **und** ein lauffähiger, geänderter **CALYPSO®** Prüfplan unter dem gleichen Prüfplan-Namen abgespeichert. Der ursprüngliche **CALYPSO®** Prüfplan wird hierdurch überschrieben.

1. Auswahl der zu bearbeitenden Zeilen:

Mit dem Cursor können einzelne oder mehrere Zeilen in der Gesamtliste für nachfolgende Änderungen mit **MpEdit** markiert werden. Alternativ können gezielt Zeilen über die Suchfunktionen in **MpDoc** ausgewählt werden. Auch in speziellen Selektionen können einzelne oder mehrere Zeilen für nachfolgende Änderungen mit **MpEdit** markiert werden. Alle Änderungen werden ausschließlich in den markierten Zeilen durchgeführt.

2. Änderung von Koordinaten, Nennmaßen und Toleranzen :

Mit der Funktion „Allgemein“ werden Koordinatenwerte, Nennmaße und Toleranzen über bedienungsfreundliche Eingabemasken für die markierten Zeilen schnell und zuverlässig geändert.

3. Bearbeitung von Auswertestrategie / Filter:

Über die Funktion „Auswertung“ können ausgewählte Auswerte-Strategien, Filter und Ausreißer auf beliebige Messelemente (z.B. alle Kreise) angewendet werden. Unzulässige Eingaben werden automatisch abgefangen!

AfM Softwarelösungen für die Qualitätssicherung

alle markierten Zeilen bearbeiten

Allgemein Mess-Strategie Auswertung

Koordinaten / Tol. Form Lage

0	mm	<input checked="" type="checkbox"/>	X-Koordinate
	mm	<input type="checkbox"/>	Y-Koordinate
	mm	<input type="checkbox"/>	Z-Koordinate
	mm	<input type="checkbox"/>	Durchmesser
	mm	<input type="checkbox"/>	X-Toleranz
	mm	<input type="checkbox"/>	Y-Toleranz
	mm	<input type="checkbox"/>	Z-Toleranz
	mm	<input type="checkbox"/>	D-Toleranz

alle markierten Zeilen bearbeiten

Allgemein Mess-Strategie **Auswertung**

Auswerteverfahren Gauss-Element

Filter Filter löschen

Wellen pro Umdrehung 0 bis 0 W/U

Wellenlänge LC 0.0025 bis 0.0025 mm

Filter-Typ Gauss Spline 2 RC

Filter-Art Tiefpass Bandpass Hochpass

Ausreißer Ausreißer löschen

Faktor innerhalb Werkstück 0 außerhalb Werkstück 0

Bereich der Datenreduzierung nur Ausreißer Nachbarn Anzahl 0

Vorfilter zur Ausreißerkennung

Anzahl Wellen am Umfang 0 bis 0 W/

Wellenlänge LC 0 bis 0 mm

Ihre Vorteile

- anpassen der Auswertverfahren mittels Knopfdruck
- einfache und schnelle Bearbeitung von **CALYPSO**® Prüfplänen
- anzeigen und prüfen von verwendeten Standard- oder funktionsbezogenen Mess- und Auswerte-Strategien*
- anpassen und bearbeiten einer oder mehrerer Zeilen gleichzeitig → Zeitersparnis
- automatische Versionierung von Änderungen
- schnelle Einarbeitung neuer Mitarbeiter in bestehende Prüfpläne
- hinterlegen von funktionsbezogenen Strategien*

*Funktion in der aktuellen MpEdit Version noch nicht aktiviert

Language Mp_Edit Hilfe

Achse2 Bezug BasisSystem BasisSystem

AfM
Accuracy for Machines

Prüfplan : Flyer(V1)

Messelemente

MMNR : 12343 (Circle)	X = 0.00000	Y = 0.00000	Z = 0.00000
Durchm. : 120.00000			
Bezugssystem : Basisystem			
Strategie : Kreisabschnitt			
Anzahl Punkte : 4			
Anlaststrategie : Taktil			
Auswertverfahren : Gauss			
Startwinkel : 0.00000			
Winkelbereich : 360.00000			
Messhöhe : -2.0			
Tastertsystem : STANDARD			
Tastertname : 1 (f)			
Geschwindigkeit : 80			
Einzelpunkt-Anzeige :			
Prüfmerkmale :			
X-Wert_12343	X-Tol	Tol.O: 0.05000	Tol.U: -0.05000
Y-Wert_12343	Y-Tol	Tol.O: 0.05000	Tol.U: -0.05000
Z-Wert_12343	Z-Tol	Tol.O: 0.05000	Tol.U: -0.05000
Durchmesser_12343	D-Tol	Tol.O: 0.15000	Tol.U: -0.15000
MMNR : 5425 (Plane)	X = -100.28544	Y = -4.46690	Z = -60.00000
Durchm. : 100.00000			
Bezugssystem : Basisystem			
Strategie : Einzelpunkte			
Anzahl Punkte : 3			
Anlaststrategie : Taktil			
Auswertverfahren : Gauss			
Tastertsystem : STANDARD			
Tastertname : 1 (f)			
Geschwindigkeit : 80			
Einzelpunkt-Anzeige :			
Prüfmerkmale :			
MMNR :			
Durchm. :			

Prüfung

Bearbeitung

Mehrfach-Änderung

Speichern

Standard-Strategien
funktionsbezogene Strategien

manuelle Änderungen
Standard-Strategien
Funktionsbezogene-Strategien

AfM
Accuracy for Machines

AfM Technology GmbH

Gartenstraße 133

73430 Aalen

Germany

Fon +49 (0) 73 61 88 96 08-0

Fax +49 (0) 73 61 88 96 08-99

www.afm-tec.de

info@afm-tec.de