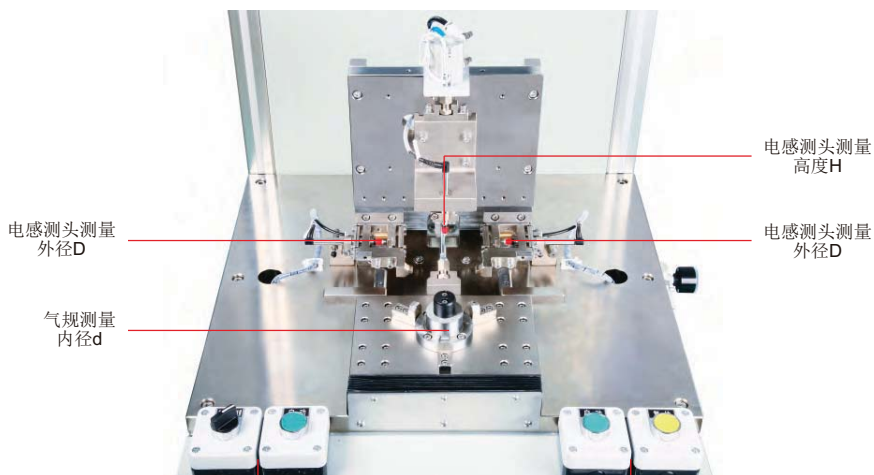
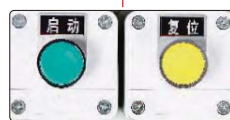


根据客户工件定制

半自动测量站(使用电感测头和气规)



模式切换旋钮 启动按钮



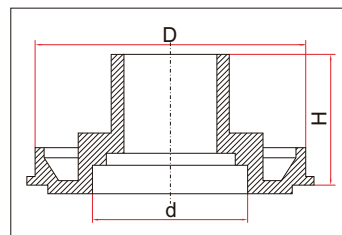
启动按钮 复位按钮

旋钮和按钮

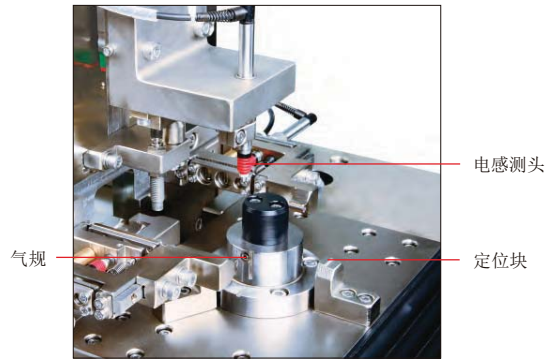
- 模式切换旋钮: 可切换校准模式/手动模式/测量模式
校准模式: 传感器校准
手动模式: 用于调试设备
测量模式: 测量工件
- 启动按钮: 双手同时按左右启动按钮, 测量站开始测量
- 复位按钮: 复位测量机构



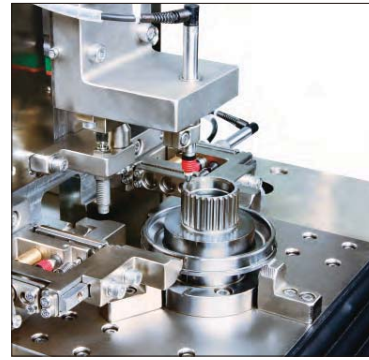
工件



工件被测尺寸

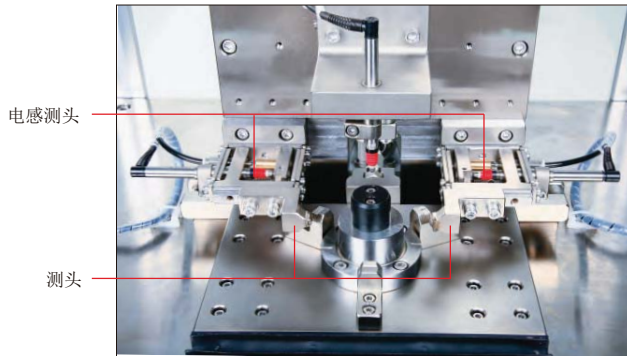


放置工件前

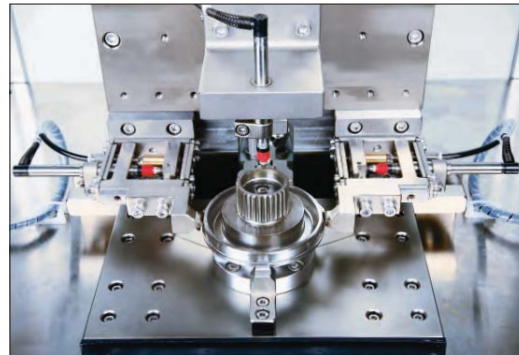


放置工件后

测头测量外径D



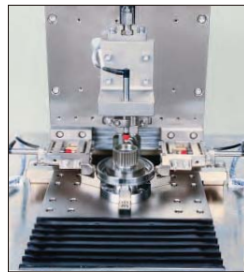
放置工件前



放置工件后



上下料工位



测量工位



内径d校准件(大、小环规)



高度H和外径D校准件

第一步: 手动放置工件于定位块上, 此时处于上下料工位

第二步: 双手按启动按钮开始测量

第三步: 工件移动进入测量工位

第四步: 上电感测头配合3个定位块测量高度H, 左右2个测头组合测量外径D, 气规测量内径d

第五步: 测量完毕, 工件移动至上下料工位, 显示屏显示工件合格情况, 手动取下工件

第六步: 测量站校准, 切换到校准模式, 将校准件放置于定位块上, 双手按启动按钮, 开始校准

软件

- 视图化测量过程管理, 可编制测量步骤
- 测量结果可实时存储并用于图表分析以及报表生成
- 具备Cp、Cpk、GRR等数据分析能力
- 自动分析判断, 图表分析简单明了, 可追溯性强
- 操作使用方便, 能快速处理大量数据
- 多种后台数据库, 完善的使用权限与站台控制权限, 保证数据的真实可靠
- 可导出Excel, 可以与Q-DAS数据库无缝对接



视图测量主界面



表格测量主界面

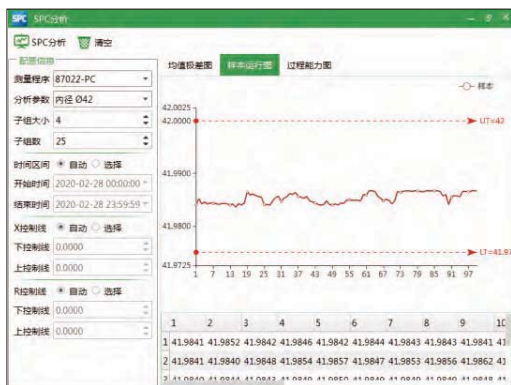
操作员	时间	序号	工件号	订单号	测量类型	机床	事件	结果
ADMIN	2020-02-28 15:16:52	1			MSA STUDY1	PC	L23123123555	OK
ADMIN	2020-02-28 15:16:46	2			MSA STUDY1	PC	123123123555	OK
ADMIN	2020-02-28 15:16:39	3			MSA STUDY1	PC	123123123555	OK
ADMIN	2020-02-28 15:16:32	4			MSA STUDY1	PC	123123123555	OK
ADMIN	2020-02-28 15:16:25	5			MSA STUDY1	PC	123123123555	OK
ADMIN	2020-02-28 15:16:16	6			MSA STUDY1	PC	123123123555	OK
ADMIN	2020-02-28 15:16:09	7			MSA STUDY1	PC	123123123555	OK

分类	M1(内径 Ø42)	M2(高度 35)	M3(外径 Ø73)
最大值	41.9841	34.9984	72.9898
最小值	41.9841	34.9984	72.9898
平均值	41.9841	34.9984	72.9898
标准差	0.0000	0.0000	0.0000

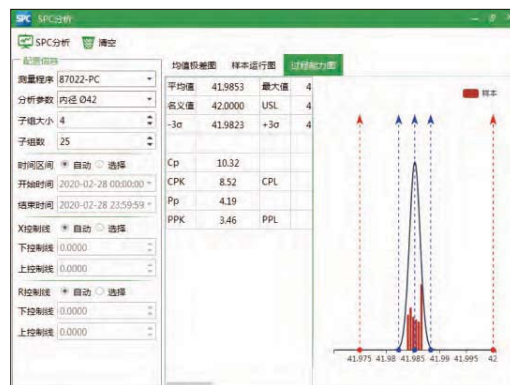
数据查询界面



SPC均值极差图



SPC样本运行图



SPC过程能力图