

Optimierter Produktionsprozess

VARIOsoft

Von der Zeichnung zum Prüfplan – nur ein Mausklick entfernt !



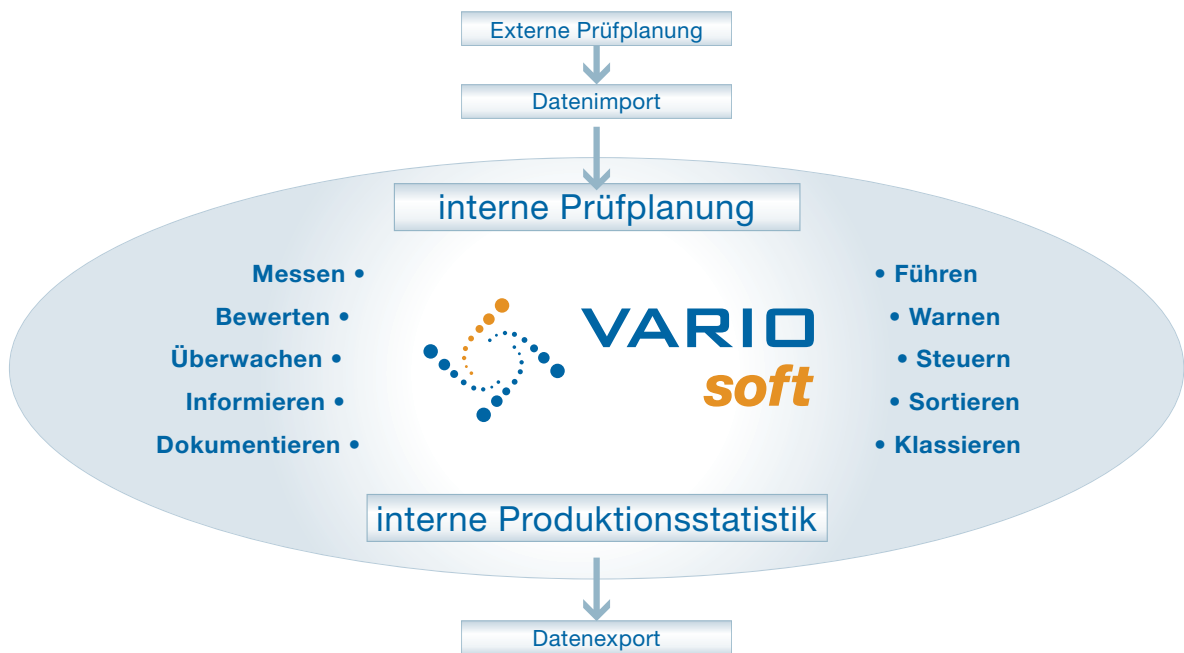
The image displays a screenshot of the VARIOsoft software interface. The central focus is a 3D CAD model of a mechanical component, likely a shaft or a similar part, with several measurement points indicated by arrows. The software interface is overlaid on the model, showing a list of features (Merkmal) with their respective values and units (mm). The values are: Merkmal 1: -0.019, Merkmal 2: -0.092, Merkmal 3: -0.031, Merkmal 4: -0.011, Merkmal 5: 0.000, Merkmal 6: 0.000, Merkmal 7: -0.000, and Merkmal 8: 0.000. A mouse cursor is visible over the 'Merkmal 4' value. The interface also includes a 'Messung' (Measurement) section and a 'PLANEN' (Plan) section. The background is a dark blue gradient with white lines and circles, suggesting a technical or industrial environment. A large blue arrow icon is visible in the bottom right corner, and a white arrow icon is in the top right corner.

Fertigungsmesstechnik

PLANEN MESSEN STEuern DOKUMENTIEREN

Das Konzept

Die innovative SPC-Plattform zur Anbindung und Steuerung von Messeinrichtungen, Messautomaten und Handmessmittel. Die **VARIOsoft** ist ein zukunftsgerichtetes SPC-System, das flexibel an die Anforderungen von unterschiedlichen Messaufgaben angepasst werden kann.



Einfach in der Handhabung

Die Prüfplanerstellung und das Programmhandling sind werkstattgerecht und losgelöst von der eingesetzten Messeinrichtung. Der Anwender wird grafisch durch den gesamten Messablauf geführt. Hierzu gehört die Erfassung von Mass-, Form- und Lagetoleranzen, statische und dynamische Merkmale mit unterbrochener oder durchgehender Messlinie. Ein Merkmal wird durch auswählen des entsprechenden Prüfschrittes aus der Bibliothek in den Prüfplan übernommen. Zeichnungsparameter werden bei Bedarf eingetragen und die Darstellung des Merkmals angepasst.

Intelligent und flexibel

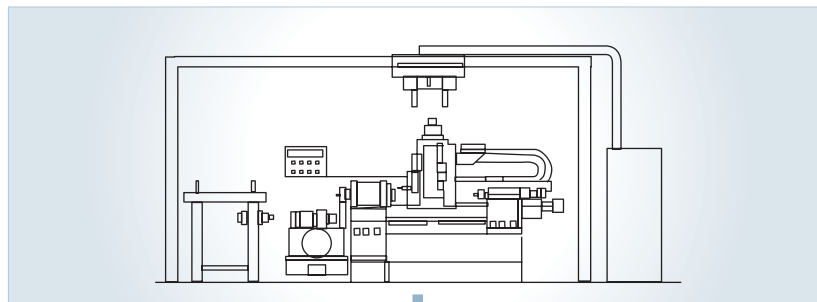
Die **VARIOsoft** vereint Flexibilität, schnelle Programmierung und optimale Visualisierung. Für die Prüfplanung sind keine Programmierkenntnisse erforderlich, da alle Steuer- und Erfassungsaufgaben als Bibliotheksfunktionen hinterlegt sind und per Drag & Drop in den Prüfplan integriert werden. Die Intelligenz der Software zeichnet sich insbesondere durch die Sicherheit der Messergebnisse aus, z.B. durch Plausibilitätskontrollen, Gültigkeitsüberwachungen, Freihubkontrollen, etc.



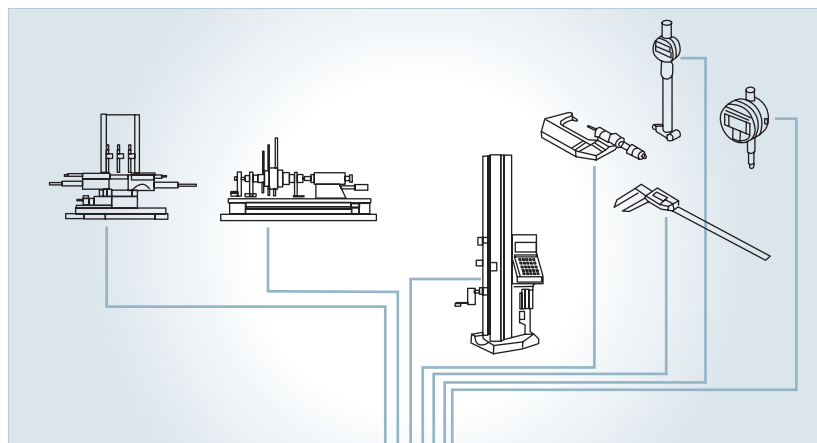
Die Konfiguration

Ausgehend von der einfachen manuellen Messwerterfassung, über die Anbindung von Handmessmitteln und Mehrstellenmesseinrichtungen, bis zur Steuerung von Mehrkoordinaten-Messeinrichtungen deckt die Software alle Anforderungen ab.

Steuern



Messen



Auswerten



Die durchgängig modulare Gliederung der Software ermöglicht die Einbindung verschiedener Messsysteme mit unterschiedlichen Automatisierungsstufen.

Ebenso bietet die Software die Schnittstellen zur Kommunikation mit Handhabungssystemen, wie Portallader, Roboter, etc. sowie die automatische Übertragung von Korrekturwerten an die Bearbeitungsmaschine.

Die Ergebnissanzeige

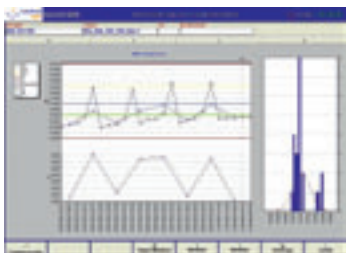
Entsprechend der vorgewählten Betriebsart werden entweder einzelne Messergebnisse oder Stichprobenergebnisse angezeigt. In beiden Fällen kann der Bediener zwischen der alphanumerischen und der graphischen Darstellung wählen. Zu jedem Merkmal können zusätzliche Informationen über Toleranzen, Form, Lage etc. eingeblendet werden.



Merkmaldarstellung im Messbetrieb

Produktionsstatistik

Die Visualisierung der Produktionsdaten beschränkt sich für den Bediener auf die Daten, welche unmittelbar an der Bearbeitungsmaschine benötigt werden. Merkmals- und teilebezogene Aussagen über frei wählbare Zeitabschnitte Fehlerhäufigkeitsbetrachtungen etc. können am Bildschirm dargestellt oder als Protokoll ausgedruckt werden. Für weiterführende Statistiken und Analysen werden die Messdaten im Q-DAS ASCII-Datentransferformat abgelegt.



Qualitätsregelkarte

Prozessinformation

Sie stellt den Produktionsprozess als Ganzes dar und vermittelt dem Bediener wesentliche Informationen und Entscheidungshilfen für die Steuerung und Optimierung der Produktionsmaschine. Qualitätsregelkarten, Trenddarstellungen und Fähigkeitsaussagen erlauben dem Bediener ein schnelles und gezieltes Eingreifen in die Steuerung des Prozesses.



Ergebnisdarstellung

Ergebnisanzeige, Reports

Die Ergebnisanzeige als alphanumerische oder graphische Darstellung ist durch den Bediener frei wählbar. Zusätzlich kann der Bediener jederzeit zu jedem einzelnen Merkmal weitere Informationen über Toleranzen, Form, Lage etc. einblenden.

Für die Protokollierung der Messdaten und Statistiken stehen frei konfigurierbare Masken und Messgrafiken zur Verfügung. Somit kann die Konfiguration der Protokolle, Reports nach kundenspezifischen Anforderungen erfolgen.



Reports

