

SmartFeature 2.9

User: Administrator Administrator

Preselect Features:
 All Yes
 All No

Part Routine: CRITICOL.MSK

c:\partctn\operator\Demo\DEMOPART.RTM

Header1:
Header2:
Header3:
Header4:
Header5:

Remark	Feature	Nominal	U-Tol	L-Tol
=====				
	Step 9			
✓	"X Location	mm 89.00000	0.05000	-0.05000
	Step 10			
✓	"Y Location	mm 85.00000	0.05000	-0.05000
	Step 14			
✓	"Diameter	mm 18.80000	0.05000	-0.05000
✓	"X Location	mm 21.00000	0.05000	-0.05000
✓	"Y Location	mm 59.90000	0.05000	-0.05000
✗	"Z Circular	mm 0.00000	0.05000	0.00000
	Step 18			
✓	"Diameter	mm 5.90000	0.05000	-0.05000
✓	"X Location	mm 33.00000	0.05000	-0.05000
✓	"Y Location	mm 5.00000	0.05000	-0.05000
✓	"Z Circular	mm 0.00000	0.05000	0.00000
	Step 20			
✓	"Diameter	mm 2.00000	0.05000	-0.05000
✓	"R Location	mm 9.00000	0.05000	-0.05000
✗	"A Location	dd 0.00000	0.50000	-0.50000
	Step 21			
✓	"Diameter	mm 2.00000	0.05000	-0.05000
✓	"R Location	mm 9.00000	0.05000	-0.05000
✗	"A Location	dd 60.00000	0.50000	-0.50000
	Step 22			
✓	"Diameter	mm 2.00000	0.05000	-0.05000
✓	"R Location	mm 9.00000	0.05000	-0.05000

Buttons: RUN ROUTINE!, << Routine list?, save Mask

SMARTFEATURE



Messtechnik GmbH

Messzeit Optimal Verwenden

Zugriffssicher
Validiert
Merkmalorientiert
Messen

Der Einsatz von SmartFeature erhöht den Durchsatz an der Messmaschine ebenso wie die Sicherheit der durchgeführten Messungen. Stillstandszeiten an der Messmaschine werden deutlich verringert.

Besondere Vorteile ergeben sich für die Messtechniker dann, wenn z.B. im Rahmen eines Werkzeugwechsels an der Werkzeugmaschine "nur mal schnell diese beiden Bohrungen" geprüft werden sollen. Bisher konnte er nur einen von zwei Wegen zur Verschwendung seiner und der Zeit auf der Messmaschine wählen: entweder das gesamte Messprogramm für die Teilmenge abspulen und die Zeit beim Messvorgang und bei der Suche der Ergebnisse im Messprotokoll verbrauchen oder aber ein neues Messprogramm für die Untermenge erstellen und die Zeit bei der Programmierung verbringen. Mit SmartFeature hat er die Chance, aus einem bereits bestehenden Messprogramm nur die benötigten und relevanten Merkmale (Durchmesser, Winkel, Abstand, etc.) auszuwählen und das neue Messprogramm ist bereits fertig. Im Protokoll findet er dann auch übersichtlich nur die ausgewählten Merkmale.

Dies ist besonders dann wertvoll, wenn Messprogramme wie z.B. in der Medizintechnik validiert und zugelassen sein müssen. Die Untermenge eines validierten Erstbemusterungsprogrammes ist ebenso validiert und zugelassen, für ein neu erstelltes Messprogramm ist das in der Regel nicht der Fall. Die Maschine fährt nun beim Messvorgang auch exakt dieselben Messpunkte an, was bei Neuerstellung praktisch unmöglich ist.

Die Bedienoberfläche von SmartFeature ist so übersichtlich und einfach gestaltet, dass die Auswahl der Merkmale per Mausklick erfolgt und somit auch von Fertigungspersonal durchgeführt werden kann. Die zweckmäßige Administration mit 4 Ebenen erlaubt es, den Zugriff für bestimmte Bedienergruppen auf die jeweils notwendigen Funktionen zu beschränken. Somit entspricht die Software höchsten Sicherheitsansprüchen.

BASISPROGRAMME

**SMART FEATURE
CONSOLE & FEATURESELECT**

Auswahl des Messprogrammes



Auswahl der Merkmale



Automatischer Start des Messablaufes



Messprotokoll mit "electronic signature"



**SMART FEATURE
CONSOLE**

Auswahl des Messprogrammes



Automatischer Start des Messablaufes



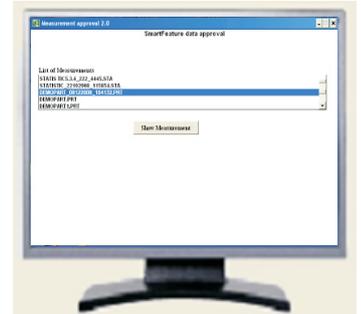
Messprotokoll mit "electronic signature"



ERWEITERUNG

**SMART FEATURE
SAFETYPLUS-FDA**

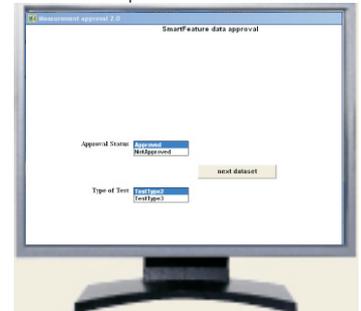
Auswahl des zu bewertenden Messprotokolles



Anzeige des gewählten Messprotokolles



Messprotokoll bewerten



Messprotokoll mit erw. "electronic signature"

