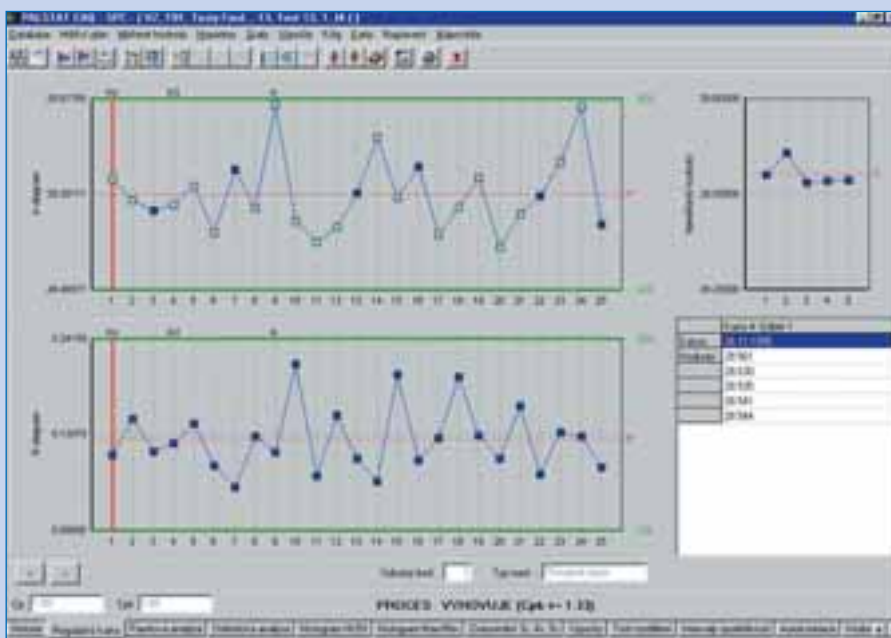


SOFTWARE

Tato část katalogu popisuje programové produkty, které jsou výrazným doplňkem dodávaných měřidel. V našem sortimentu jsou zastoupeny jak velmi jednoduché a nenáročné software pro pouhé ukládání dat, tak i celé systémy vhodné ke správě, a v propojení s laboratorním délkoměrem i kontrole měřidel.



Software Wedge je jedinečný softwarový produkt, který dokáže převést data RS232 přijatá na seriový port počítače do libovolné programové aplikace. V praxi to znamená, že můžete naměřená data ukládat např. do programů Word, Excel, Lotus apod. a zde je dále zpracovat funkcemi, které tyto programy podporují.

Software Wedge

Standardní verze programu pracuje s jednoduchým výstupem ve formátu ASCII. Můžeme k ní připojit všechny přístroje s přímým výstupem RS232 tzn. označené v tomto katalogu logem Systém Synergy.

Profesionální verze může komunikovat se všemi běžnými digitálními měřidly .



Software Wedge je schopen přenášet data ze seriového portu vašeho počítače dle zadaných požadavků uživatele. Pracuje pod operačním systémem Windows3.0 a vyšším. Pro vstup dat je možno použít také Intranet a Internet.

Obj.č.	Verze
30-1520	DOS Wedge™
30-1521	DOS Wedge Pro
30-1522	Winwedge™
30-1523	Winwedge Pro
30-1524	Winwedge 32™ Pro

SOFTWARE WEDGE PRO WINDOWS - CHARAKTERISTIKA STANDARDNÍ VERZE:

- Data z přístrojů a měřidel přímo do libovolné aplikace např. Word, Excel, Lotus, Access, statistické programy apod.... všechny aplikace Windows, DOS, Windows95 nebo NT.
- Rychlý a přesný převod seriových dat do formátu dle vaší specifikace.
- Velmi jednoduché použití s pouhou obsluhou klasického menu. Žádné programování.
- Mohou být obsazeny všechny porty nabízené ve Windows. Instalace možná až na 9 portů pro 1 PC.
- Schopnost analyzovat a filtrovat data, nepropustit nekompletní nebo nepotřebná data.
- Program „buttons“ odesílá podmínky nebo příkazy na seriové zařízení nebo přímo na DTR.
- Přenos dat do aplikací buď přes klávesnici nebo dynamicky (DDE). Při použití přenosu přes klávesnici mohou být data dodatečně upravována v aplikačním programu.
- Dynamický přenos DDE umožňuje tvorbu velkých souborů dat se stálou kontrolou přenosu.
- Automatické vložení data a času. Data jsou označena okamžitě při vstupu.
- Časování příkazů. Wedge může automaticky přenášet příkazy v určeném čase.
- Výběr ze všech přenosových parametrů. Všechny simplex a duplex přístroje.
- 32 bitová verze pro Windows95 a NT.

SOFTWARE PALSTAT CAQ

Software PALSTAT CAQ - pomocník při implementaci požadavků normy **ISO 9001:2000** a požadavků automobilového průmyslu **ISO/TS 16 949**. Harmonizováno s **VDA, QS-9000, AVSQ, EAQF**.

Software PALSTAT CAQ - vybudování informačně řídicího systému podpory řízení jakosti

- Zajištění předvýrobní etapy modulem FMEA, Projekt, tvorba a změnování kontrolních a technologických postupů.
- Zajištění výrobní etapy vstupní, mezioperační a výstupní kontrolou (Vstup, SPC, Výstup.....).
- Zajištění vyhodnocení nákladů na jakost 8D REPORT – hodnocení reklamaci, vad, příčin, opatření.
- Zajištění správy, evidence a spolehlivosti měřidel, kontrolních prostředků, forem a přípravků.
- Zajištění správy, udržování a změnování dokumentů systému jakosti, tvorba formulářů

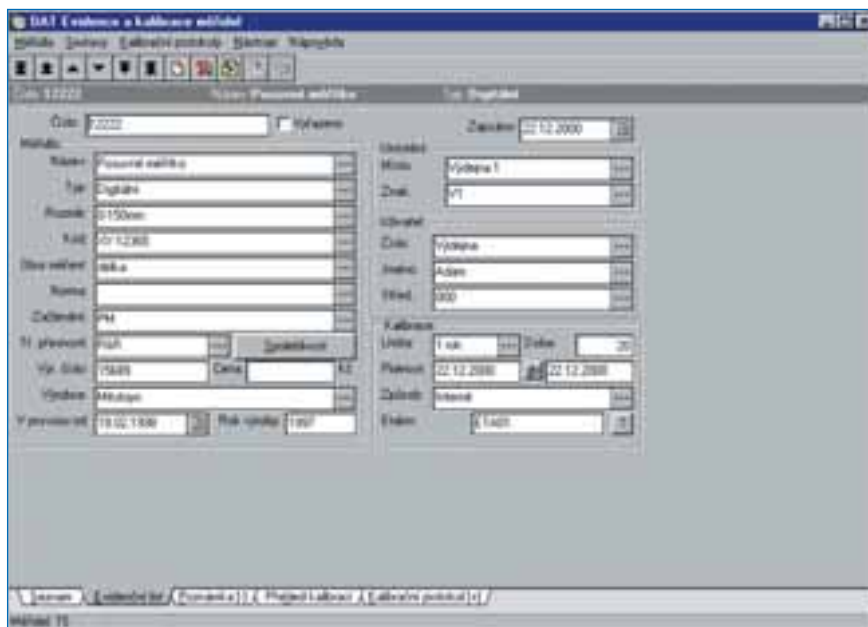


Programové vybavení pro evidenci, kalibraci měřidel a měřících prostředků je určeno pro aplikaci ve výdejních měřidel a nářadí pro vedení okamžitého stavu měřidel (majitel měřidla, umístění, stavu kalibrace měřidla), zavedení v útvaru nákup měřidel pro prvotní evidenci měřidel do systému, v metrologických laboratořích, kde se měřidla a měřící prostředky kalibrují a vyřazují nevyhovující měřidla.

Specifikace programu

PALSTAT DAT:

- možnost práce v síťovém prostředí
- práce na databázového serveru, např. ORACLE, INTERBASE, INFORMIX atd.
- možnost vyřazovat měřidla beze ztrát informací
- možnost tvorby nebo úprav kalibračních protokolů měřidel
- možnost tvorby nebo úprav tiskových sestav
- vyhledání měřidel dle vlastní specifikace
- práce se skupinami měřidel
- možnost ochrany vstupu do programu heslem



Popis programu:

Program PALSTAT DAT „Evidence měřidel“ je účelně rozdělen do několika částí. Jednotlivé části odpovídají záložkám v dolní části okna aplikace. Pod záložkou SEZNAM se zobrazují měřidla jež odpovídají provedeným výběrům nebo zadaným požadavkům. Tento seznam je stále aktivní. Například po vyhledání neplatných měřidel je možné se zobrazeným seznamem pracovat. Pokud je neplatné měřidlo opět ověřeno, vypadne ze zobrazeného seznamu. Způsob zobrazení seznamu měřidel je možno nastavit zcela dle vlastních požadavků. Se seznamem jsou spojeny také tisky výstupních sestav. Dodáváme několik vytvořených sestav pro tisk seznamu. Výstupní sestavy je možno vytvořit vlastní nebo popřípadě jednoduše upravit sestavy dodané.

Evidenční list měřidla

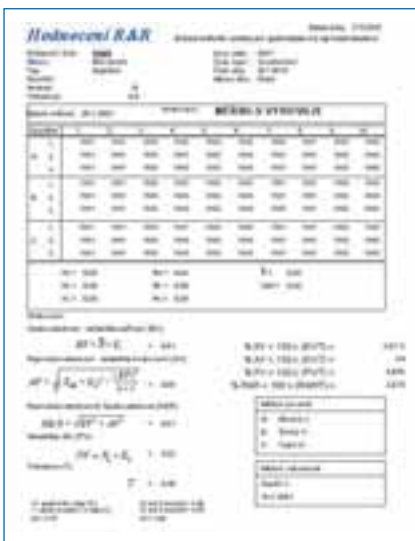
Další částí programu je zobrazení „evidenčního listu měřidla“. Při operacích v „seznamu“ (opravy, nové zápisy atd.) měřidel je automaticky přepínáno právě do „evidenčního listu měřidla“. Zde jsou přehledně zobrazeny evidenční informace o právě aktuálním měřidle. Práce v „evidenčním listu měřidla“ je usnadněna systémem nabídek a možných výběrů. „Evidenční list měřidla“ je možné také jednoduše vytisknout pomocí speciálně navržené tiskové sestavy. V „evidenčním listu měřidla“ je také možné zaškrtnutím údaje „vyřazeno“, vyřadit aktuální měřidlo ze seznamu. Takto vyřazené měřidlo nadále zůstává v evidenci, ale do seznamu měřidel nebo tisku sestav je zařazeno pouze je-li povoleno „Zobrazovat vyřazená měřidla“.

Další velkou částí programu „DAT Evidence a kalibrace měřidel“ jsou „Kalibrační protokoly“. Kalibrační protokoly slouží k uložení informací o parametrech zjištěných při kalibraci měřidel. U každého měřidla je zapsána informace o typu kalibračního protokolu a informace o doplňujícím souboru. Výrobce dodává k programu PALSTAT DAT Evidence měřidel návrhy základních typů kalibračních protokolů. Tyto kalibrační protokoly odpovídají kalibračním postupům (metodikám) vytvořených společností. Znění kalibračních postupů je součástí instalace programu. Kalibrační postupy jsou uloženy formou HLP souborů operačního systému Windows (součástí instalace je také kompletní znění Metrologického řádu a samozřejmě česká nápověda k ovládání programu).

Kalibrační protokoly:

Program nabízí i možnost úprav a tvorby vlastních kalibračních protokolů. Toto je řešeno doplňující aplikací „Tvorba kalibračních protokolů“. Program má velmi jednoduché ovládání. Do kalibračních protokolů je možné vkládat texty, informace z evidenčního listu, databázová pole, obrázky, grafické prvky, atd.

Další podpůrnou částí je tvorba výstupních sestav. Tato část má mnoho možností a proto se jí věnuje samostatný soubor s nápovědou. Z tohoto důvodu uvádíme pouze podstatnější možnosti, jako je kompletní možnost nastavení velikosti a orientace stránky. Možnost dělit sestavu dle skupin, výpočetní funkce včetně SUM, MAX, MIN, atd.



Další možnosti programu:

- program pro nastavení práce v síťovém prostředí
- povolení nebo zákaz vstupu do jednotlivých položek
- možnost zakázat přidávání a mazání měřidel
- možnost zakázat práci s kalibračními protokoly
- export seznamu měřidel do TXT souboru
- zápis dílů k měřidlu
- síťová práce pomocí disket
- volba řazení měřidel
- hromadné změny obsahu položek

Součástí programu **PALSTAT DAT** je modul **Hodnocení spolehlivosti měřidel**. Jedná se o programový modul na statistické vyhodnocování způsobilosti systému měření.

Příručka „Požadavky na systém jakosti QS-9000“ požaduje důkaz o provedení statistické analýzy s cílem zjistit velikost rozptylu ve výsledcích každého druhu měřicího a zkušebního systému. Tyto požadavky se vztahují na všechny měřicí systémy, které jsou obsaženy v Kontrolním plánu (viz „Moderní plánování jakosti výrobku a kontrolní plány APQP“) nebo v QM plánu (viz VDA 6.1 otázka 2.6), který je schválen zákazníkem.

Použité analytické metody jsou v souladu s metodami a kritérii uvedenými v příručce „Analýza systému měření - MSA“. Dále je možné použít i metodiky výpočtu podle Bosch-Grupe Nr.10 nebo Ford Q 101, EU 1880 A a B.

Specifikace modulu:

- seznam měřidel, u kterých byla vyhodnocována způsobilost systému měření
- možnost volby metody měření
- možnost načtení dat ze schránky Windows
- výpočet parametrů R&R
- dodatečné informace k měření (číslo kontrolního plánu, číslo dílu, jména kontrolorů, atd.)
- možnost tvorby nebo úprav tiskových sestav

Popis modulu:

Informace o měřidlech přiřazených jsou rozděleny do několika základních listů.

Seznam měřidel

Tento list obsahuje základní evidenční informace o měřidlech zařazených do programu. V seznamu měřidel se zobrazí pouze měřidla, která mají přiřazeno v třídě přesnosti „R&R“.

Výpočet

Na listu jsou zobrazeny informace o provedených měřeních k vybranému měřidlu - naměřená data a vypočtené výsledky.

Informace

Doplňující informace, které je možno zapsat k měření.

Při zadávání nového měření je možné si zvolit metodu, podle které bude měření hodnoceno.

Modul využívá:

- metodu pro průměr a rozpětí (ARM) - vyhodnocení spolehlivosti pomocí parametru R&R
- indexy Cg, Cgk (podle Forda - šířka pásma 15%, podle BOSCH - šířka pásma 20%)

Parametry nového měření

U metody ARM měří dva nebo tři kontroloři 10 dílů dvakrát, popř. třikrát. Soubor měřicích vzorků (dílů) musí být odebrány tak, že pokryje celé toleranční pásmo znaku jakosti dílu, na kterém se provádí Analýza systému měření - MSA.

Naměřené hodnoty jednotlivých kontrolorů se zaznamenávají do tabulky. Naměřené hodnoty, které patří k znaku jakosti/dílu a kontrolorovi jsou následně vyhodnoceny.

Existují tři stupně hodnocení:

- měřidlo vyhovuje
- měřidlo podmíněčně vyhovuje
- měřidlo nevyhovuje

Spolehlivost měřidel

Tiskovým výstupem tohoto modulu je **protokol Hodnocení R&R**, který je možno, v případě potřeby, upravovat pomocí generátoru tiskových sestav.

Programové vybavení pro statistickou procesní regulaci procesů umožňující na základě vyhodnocování odebraných informací (naměřených vzorků z procesu a jejich rozměrů) odhalení příčin variability - proměnlivosti procesu, popřípadě jeho zmetkovitosti. Pomáhá tak určit jaká nápravná opatření je třeba v procesu realizovat, aby se dosáhlo jeho stability, snížení nákladů z důvodů zmetkovitosti a z ní plynoucích víceprací. Metodou SPC - Statistické regulace procesu je možno dosáhnout a udržet proces na požadované úrovni. PALSTAT SPC je určen pro regulaci, jak variabilních (měřitelných) znaků jakosti s normálním (Gaussovým) rozdělením a extrémně šikmým rozdělením (jednostranná tolerance - obvodové házení), tak i atributivních (srovnávacích) znaků jakosti, jakož i klouzavého rozpětí. Součástí je také modul pro hodnocení způsobilosti - schopnosti strojů.

Program se aplikuje do výroby a výrobní kontroly pro regulaci výrobního procesu a pro hodnocení spolehlivosti výrobního zařízení, strojů a nástrojů.

Specifikace programu PALSTAT DAT:

Výroba:

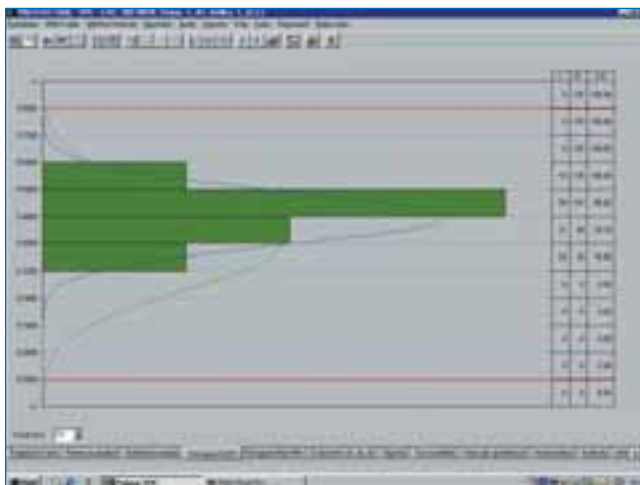
- regulace výrobního procesu a sledování jeho způsobilosti Cp, Cpk
- hodnocení spolehlivosti stroje Cm, Cmk - před prvním použitím, po GO, po střední opravě (ve spolupráci s technologií a řízením jakosti)
- hodnocení spolehlivosti nástrojů a technologií Pp, Ppk - při první aplikaci a po opětovném nasazení do výroby

Výrobní kontrola:

- regulace výrobního procesu, hodnocení spolehlivosti procesu, výkazy z historie výrobního procesu

Konformita - porovnání s normou:

- ČSN ISO 9001 - kap. 20
- ČSN ISO 8258: 1994 Shewhartovy regulační diagramy
- Metodika QS - 9000 SPC
- VDA 4.1

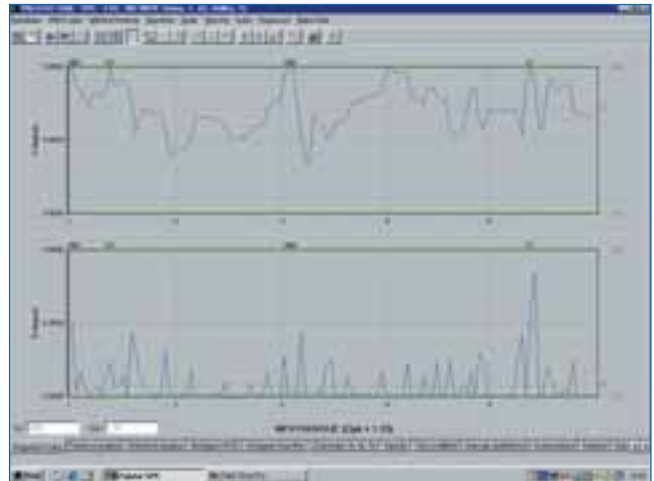
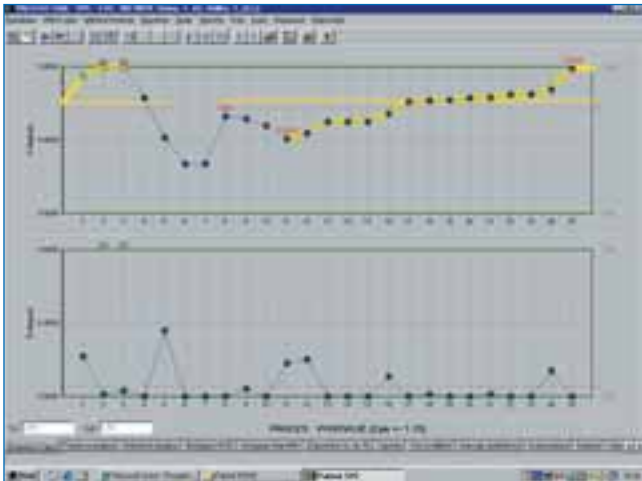


Programové moduly

- knihovna regulovaných dílců a znaků jakosti
- modul pro regulaci **variabilních znaků**
- regulační karty **X-R, X-S**
- možnost volby velikosti odběru $n = 3-25$ vzorků
- možnost volby regulačních mezí dle norem **ČSN ISO 8258, QS-9000 SPC, VDA 4.1**
- možnost označování jednotlivých odběrů v regulační kartě znaky popisující zásahy do procesu a následné zpracování v Paretově analýze
- reprodukce historie regulačních karet
- grafické znázornění vývoje **Cp, Cpk**
- grafické a tabulkové znázornění výsledků a naměřených hodnot
- histogram **Ht/Dt, Max - Min**
- testy rozdělení, Intervaly spolehlivosti, autokorelace,
- měřicí moduly pro připojení procesorů **CDL 02, DRS 3,**
- mikroprocesory Mitutoyo - DMX 1
- přenosy RS-232 (SYLVAC, TESA)
- tvorba kontrolních plánů - sestavení měřících postupů
- Modul pro regulaci **atributivních znaků**
- regulační karty n, np, c, u
- svodné karty vad c, u s možností vyhodnocení vad pomocí Paretovy analýzy
- Modul pro tisk s možností volby němčiny nebo angličtiny
- Modul pro přenos naměřených mezi mobilními stanicemi PALSTAT SPC
- Modul pro přenos naměřených a zpracovaných dat programu SPC do databázových souborů pro možnost dalšího zpracování

Regulační diagramy

Regulační diagramy jsou jednoduchá a účinná pomůcka pro regulaci a řízení technologických procesů. Hodí se pro použití na pracovištích a dávají pracovníkům na pracovních operacích spolehlivé informace, kdy musí a kdy nemusí být učiněna opatření. Je-li proces pod statistickou kontrolou, lze jeho jakost předpovědět. tím se mohou jak výrobci, tak i odběratelé spolehnout na stálou úroveň jakosti výrobků při stabilních nákladech.



Implementaci programu PALSTAT SPC je možno rozdělit do oblastí:

Regulace výrobních technologií a procesů:

- aplikace regulačních karet ke strojům, sběr dat a vyhodnocování pomocí mikroprocesoru CDL - 02
- sběr dat z mikroprocesoru CDL - 02 pomocí mobilního pracoviště SPC
- regulace procesu se sběrem atributivních znaků jakosti
- svodné karty vad pro hodnocení montážních procesů
- klouzavé rozpětí hodnocení procesů kde znak jakosti je prezentován destruktivní zkouškou

Hodnocení spolehlivosti strojů:

- spolehlivost výrobního zařízení a jeho hodnocení pomocí ukazatelů C_m , C_{mk}
- hodnocení spolehlivosti se provádí u nových strojů, u strojů po generální opravě apod.
- naměřená data se dlouhodobě vyhodnocují pomocí modulu pro hodnocení spolehlivosti.

Typy regulačních diagramů (karet)

Karta X-R diagram pro výběrový průměr \bar{X}_q a diagram pro výběrové rozpětí R_q .

Karta X-S diagram pro výběrový průměr \bar{X}_q a diagram pro výběrovou směrodatnou odchylku S_q

Testování hypotéz je prováděno pomocí matematických testů, jak pro normální rozdělení, tak i pro Log - normální rozdělení. Grafické testy jsou znázorněny grafem „Statistická analýza“

Požadavky na systém:

- Počítač s procesorem Pentium 75, IBM-PC kompatibilní
- 16 MB operační paměti
- 10 MB volného místa na disku (+ další místo pro ukládání dat)
- Grafický adaptér VGA
- Windows95, Windows NT nebo vyšší
- Pro síťový provoz: síť s možností sdílení adresářů (Novell NetWare, MS LanMan, Lantastic...)
- kompatibilní myš a tiskárna

Doporučené: procesor Pentium 150, 32 MB operační paměti, Windows-kompat. myš a tiskárna

Modul pro měření hodnot

pomocí klávesnice:

Z klávesnice					
Kontrolor	Dávka	Zakázka	Data		
Správce	98/T4/502	992158	2,65		
Značka - F3		Měřeno na stroji	2,36		
		AD300			
Materiál	Seže	Měřič	Hodnota		
Al 240	3698 MF		2,98	Smaz	
JF	OT	HT			
	1,00	3,00			
Etalon	Desing	Jednotka	Zadání odběru	v kaně	Velikost odběru
0	2	mm	2	1	5
DmzX	HmzX				

pomocí DRIVERU DRS 3
pro PALSTAT SPC Win:



pomocí DRIVERU
pro PALSTAT SPC Win:



Problém připojení více měřidel zároveň k zobrazovacím jednotkám nebo k počítači řeší tzv. nastavbové jednotky D104. Pomocí jednotek D104 máme možnost připojit k zobrazovací jednotce D232S až 64 měřidel, s využitím jednotky D104PC můžeme připojit přímo k počítači až 16 měřidel.

Nastavbová jednotka D104PC

Jednotka D104PC má 4 vstupy pro měřidla s výstupem RS232. Kombinací těchto čtyř jednotek můžeme k počítači připojit až 16 měřidel současně. S využitím některého dodávaného software, např. převodníku Wedge nebo SPC můžeme data z těchto měřidel přímo vyhodnotit a statisticky zpracovat.

Nastavbová jednotka D104

Obj. číslo: 904-1105

Nastavbová jednotka D104PC

Obj. číslo: 904-1104

TISKÁRNA SE STATISTIKOU

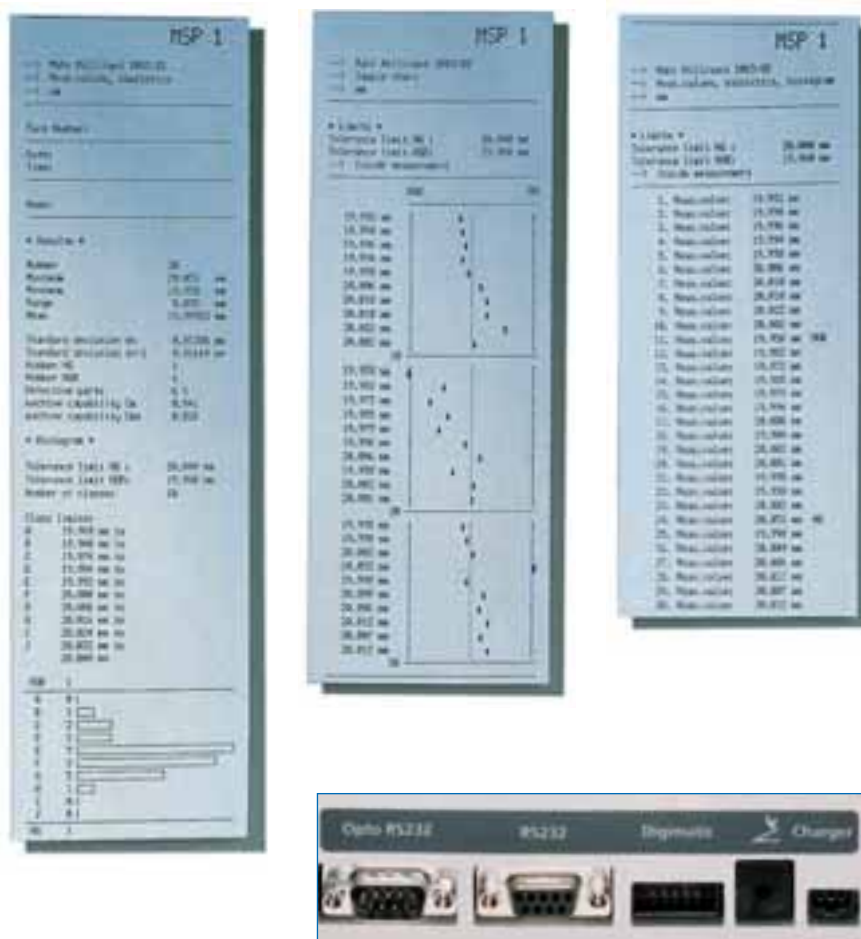
Mini tiskárna Sylvac se statistikou je velmi užitečným pomocníkem přímo do výroby. Dokáže zpracovat data vysílaná z přístrojů s výstupem RS232, tzn. označených v tomto katalogu logem System Synergy a také z přístrojů s výstupem Digimatic.

Charakteristika:

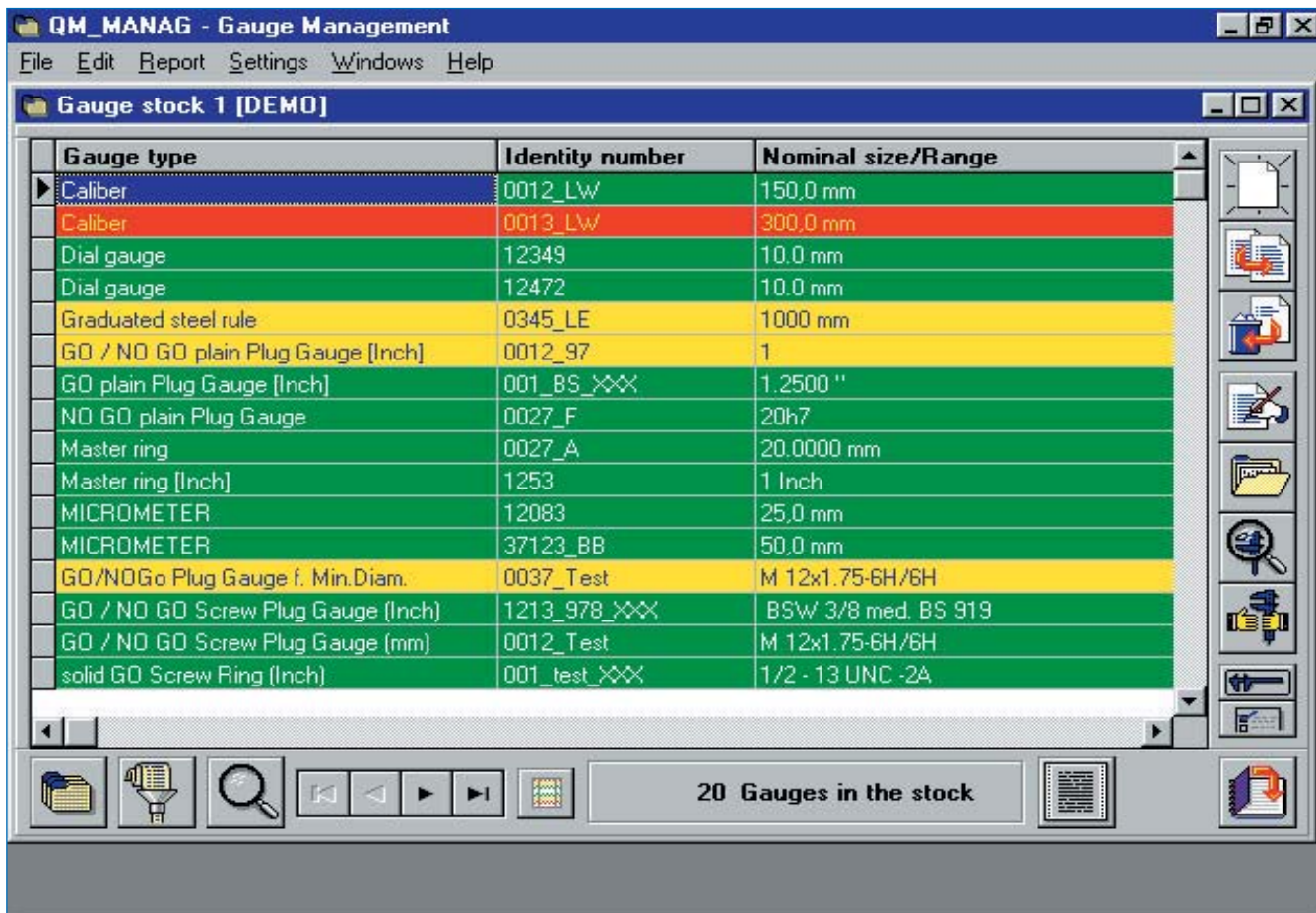
- Dodávána s Opto kabelem.
Obj. číslo: 926-6521
- Kompatibilní s Opto a Digimatic výstupem.
- Zobrazení LED diody: v toleranci/ opravitelný/ neopravitelný.
- Tisk na normální papír.
- Možnost použít jako interface k PC.
- Vestavěné baterie.



Obj. číslo	Popis
926-1807	Tiskárna s kabelem
926-4106	Nožní pedál
926-4110	Páska do tiskárny
926-4111	Sada 5 rolí papíru



Program QM SOFT (Quality Management Software) je kompletní systém pro správu, archivaci, inventarizaci a sledování stavu měřidel. Ve spojení s laboratorním délkoměrem určen pro vyhodnocení a zpracování naměřených hodnot při kontrole a kalibraci dílenských měřidel a etalonů. Pracuje pod systémem WINDOWS, přeložen do českého jazyka. Program je koncipován stavebnicově. K základnímu programu DABAQ4W je možno přidat další moduly dle potřeb uživatele.



The screenshot shows the 'QM MANAG - Gauge Management' application window. The main window title is 'Gauge stock 1 [DEMO]'. It contains a table with three columns: 'Gauge type', 'Identity number', and 'Nominal size/Range'. The table lists various types of gauges such as Caliber, Dial gauge, Graduated steel rule, GO / NO GO plain Plug Gauge, GO plain Plug Gauge, NO GO plain Plug Gauge, Master ring, MICROMETER, and GO/NOGo Plug Gauge. The status bar at the bottom indicates '20 Gauges in the stock'.

Gauge type	Identity number	Nominal size/Range
Caliber	0012_LW	150,0 mm
Caliber	0013_LW	300,0 mm
Dial gauge	12349	10,0 mm
Dial gauge	12472	10,0 mm
Graduated steel rule	0345_LE	1000 mm
GO / NO GO plain Plug Gauge [Inch]	0012_97	1
GO plain Plug Gauge [Inch]	001_BS_XXX	1.2500 "
NO GO plain Plug Gauge	0027_F	20h7
Master ring	0027_A	20.0000 mm
Master ring [Inch]	1253	1 Inch
MICROMETER	12083	25,0 mm
MICROMETER	37123_BB	50,0 mm
GO/NOGo Plug Gauge f. Min.Diam.	0037_Test	M 12x1.75-6H/6H
GO / NO GO Screw Plug Gauge [Inch]	1213_978_XXX	BSW 3/8 med. BS 919
GO / NO GO Screw Plug Gauge (mm)	0012_Test	M 12x1.75-6H/6H
solid GO Screw Ring [Inch]	001_test_XXX	1/2 - 13 UNC -2A

Hlavní charakteristika:

- Správa skladu a kontrola měřidel jsou integrovány do systému se stejnou důležitostí.
- Speciální stavebnicové moduly umožňují kontrolovat všechny typy měřidel a etalonů dle národních i mezinárodních standardů. Metodiky a postupy kontroly jsou již definovány, je ovšem možno vytvořit si vlastní ke každému typu měřidla.
- Možno připojit k libovolnému zařízení s jakýmkoli výstupem dat.
- Normované hodnoty a tolerance jsou zadány a program dle nich porovnává naměřené hodnoty.
- Protokol o měření může být uživatelem libovolně upraven v textovém editoru Word.

QM Soft - Správce systému

Správce systému zajišťuje veškeré potřebné funkce související se skladem měřidel etalonů. Tzn. příjem a výdej, inventarizaci, identifikaci, vyhledávání dle různých kritérií, sledování historie měřidel včetně časů kalibrace apod.

PROGRAM QM SOFT

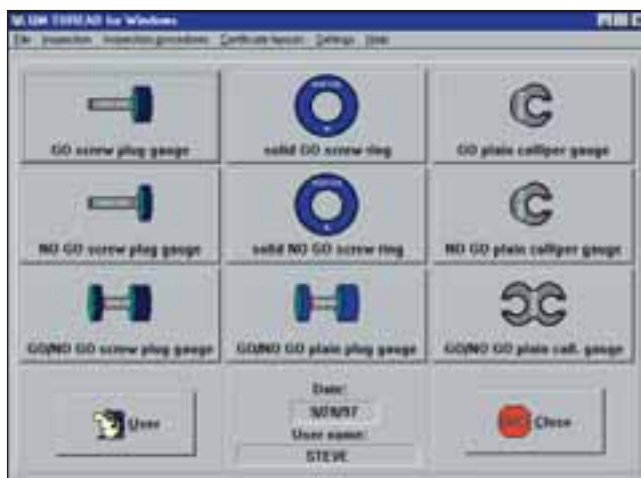
Software zobrazuje metodiku postupu měření včetně obrázků a celkově vede uživatele od instalace potřebného příslušenství, přes vlastní měření, až po tisk protokolu. Program pracuje pod systémem WINDOWS a je přeložen do českého jazyka. Je koncipován stavebnicově. K základnímu programu DABAQ4W je možno přidat další moduly dle potřeb uživatele. Program může samozřejmě pracovat i v síťové verzi pro více uživatelů i více dělkoměrů, s různými možnostmi přístupových práv k jednotlivým modulům programu.

Obj. číslo	Popis
DABAQ4W	Základní uspořádání dat - správce
LICENCE	Licence pro dalšího uživatele
SWGNER I	Předepsané hodnoty I - hladké kroužky, válečky, třmenové kalibry - modul je součástí programu LEHRM4W
SWGNER II	Předepsané hodnoty II - závitové kroužky dle DIN 13, DIN103 - modul je součástí programu GEWIND4W
SWGNER II	Předepsané hodnoty III - závitové kroužky dle DIN 405, ANSI/ASME B1.1 a 1.2, DIN ISO 228, DIN 40431, BS 84
LEHRM4W	Program pro hladké kroužky, válečky, třmenové kalibry - obsahuje předepsané hodnoty I
GEWIND4W	Program pro vnitřní a vnější závit - obsahuje předepsané hodnoty II
MESSF4W	Program pro kontrolu číselníkových a páčkových úchylkoměrů
MESCHI4W	Balíček programů pro kontrolu posuvných a vestavných měřitek, mikrometrických šroubů a třmenových mikrometrů
MESCHR4W	
MASZST4W	
PRUEFP4W	Program pro tvorbu, správu a další práci s plány a zkouškami, které nepodporuje QMSOFT
DRAHTM4W	Program pro kontrolu kolíků, drátků atd. - obsahuje databanku pro správu kolíků
EMP4W	Kontrola koncových měrek a sad měrek - obsahuje databanku pro správu sad měrek

Potřebné hardwarové vybavení:

PC nebo laptop s těmito parametry - procesor 80486SX a vyšší, 16 Mhz, 8 MB RAM, grafická karta a SVGA monitor, floppy mechanika 3,5", hard disk 400 MB a více, 2*RS232 seriové porty, 1*pralelní port, Microsoft Windows verze 3.1 nebo vyšší, tiskárna A4.
Na přání dodá firma V. Fialová s.r.o.

Velmi podobný co do kvality, obsahu i obsluhy je komplexní software CALVIN. Podstatný rozdíl je pouze v jeho nedělitelnosti. Tzn. zákazník musí objednat celý software dohromady.



Prosím u komplexních software si vyžádejte podrobné informace.

Tento program byl vytvořen pro efektivní zpracování hodnot naměřených při kontrole úchylkoměrů a páčkových úchylkoměrů. Pracuje pod operačním systémem Windows a je přeložen do českého jazyka. Celkově vede uživatele při kontrole, vyhodnotí a porovná naměřené hodnoty a zpracuje potřebné charakteristiky a grafické výstupy dle zadané normy a uživatelské volby.



Charakteristika:

- Přímý vstup z jednotky Sylvac, včetně základního nastavení přenosových parametrů.
- Jednoduchá obsluha pod Windows.
- Možnost výběru normy, zadání parametrů kontroly - krok, opakovatelnost, lokální chyba apod.
- Neomezené množství konfigurací.
- Uložené parametry využíváme u příbuzných úloh - rychlost a jednoduchost.
- Možnost zadání hlavičky protokolu, výběr grafů, kontrolor atd.
- Tisk protokolu s i bez naměřených hodnot a vybranými grafy.



Specifikace:

Obj. číslo	Popis
909-7122	Program SYCOPRO
909-1301	Kompletní sada pro kontrolu úchylkoměrů (Podrobnosti na straně 103)