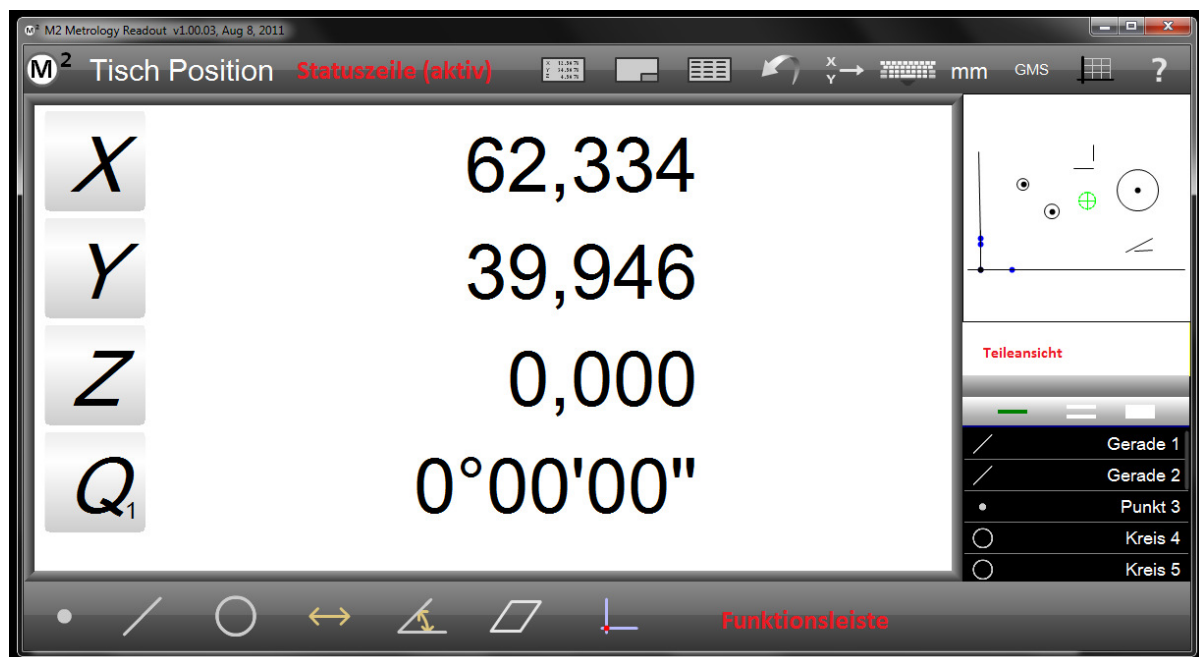


Metlogix M2 Software

Mit der M2 Messsoftware eröffnet METLOGIX neue Wege bezüglich Handhabung und Messgenauigkeit bei der Vermessung geometrischer Größen mittels Messmikroskop bzw. Profilprojektor.

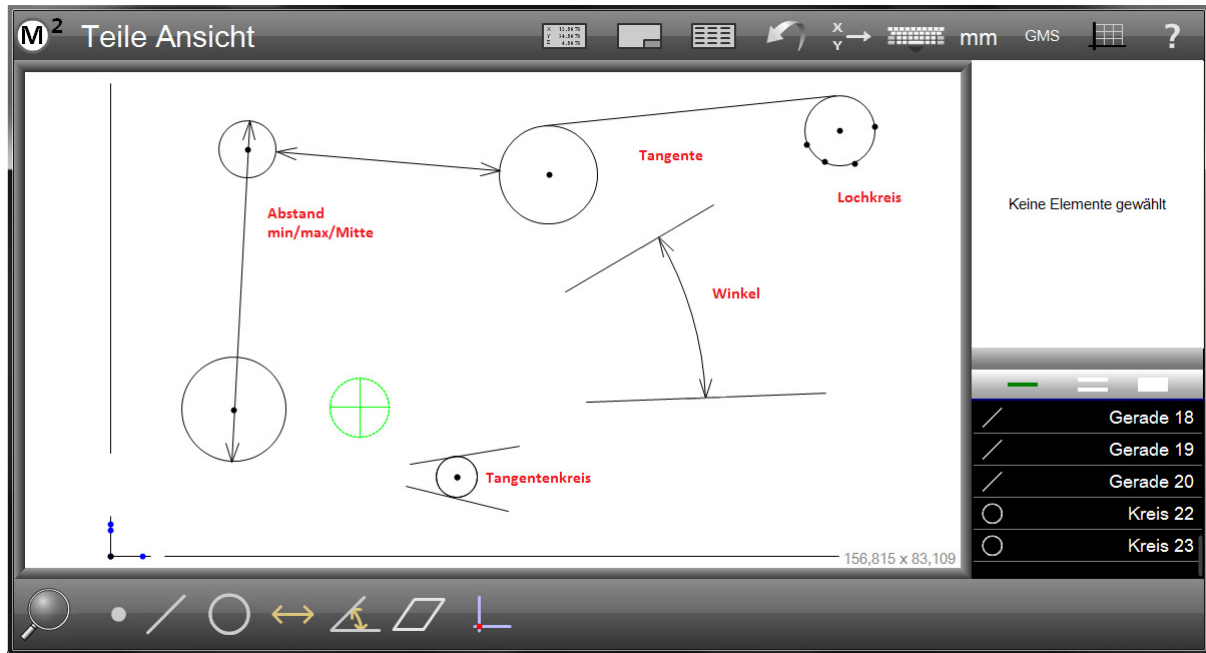
Inspiziert vom Smart Phone entwickelten wir eine Multi-touch Anwendung, welche in kürzester Zeit erlernbar ist. Die Software besticht mit übersichtlicher Bedieneroberfläche - ohne versteckte Untermenüs. Messfunktionen werden über große Funktionstasten aufgerufen. Gemessene Elemente werden maßstabsgetreu in der Teileansicht dargestellt. Konstruktionen und Relationen erstellt man durch einfaches Antippen der gemessenen Elemente in der Grafik. Umfassende Toleranzprüfungen der Elemente nach DIN ISO, sowie klar strukturierte Datenprotokolle sind ebenfalls integriert. Hochgenauer Hell/Dunkel Sensor als Option erhältlich.

Die Software kann selbstverständlich auch mit einer Maus bedient werden!



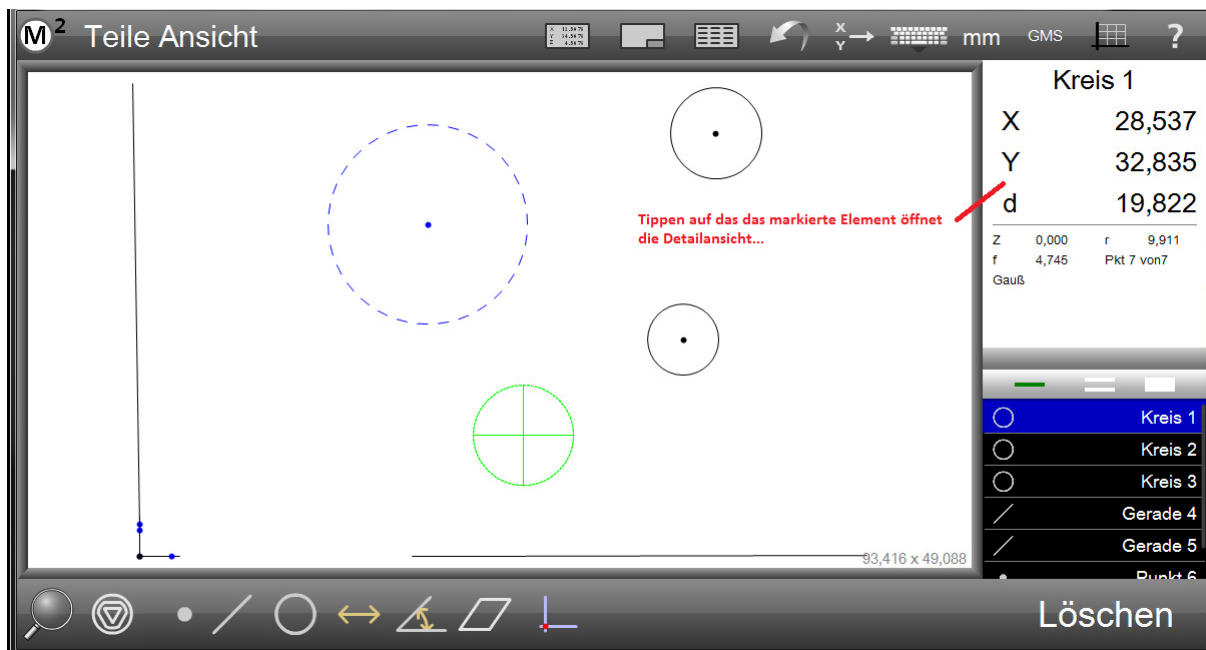
Übersichtliche Anordnung der Funktionen. Messroutinen werden über die Funktionsleiste aufgerufen. Alle anderen Funktionen über die aktive Statuszeile. Eine Software ohne mühselig zu findende Untermenüs!

Teileansicht

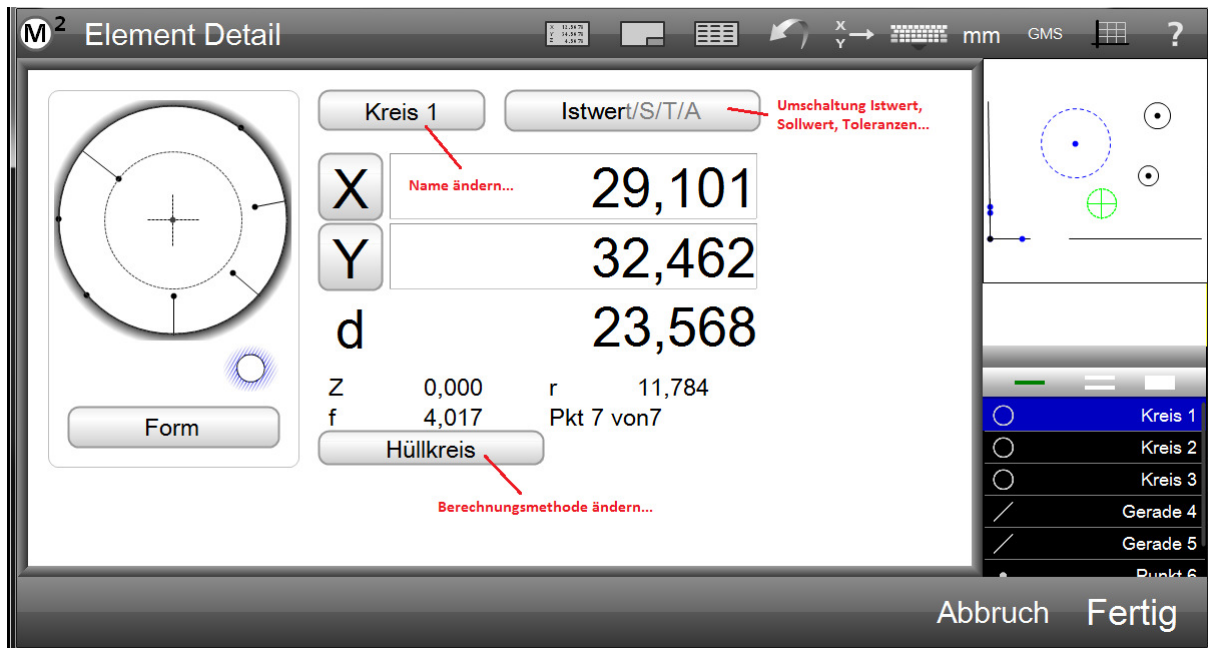


Gemessene geometrische Elemente werden in der Teileansicht grafisch dargestellt. Notwendige Konstruktionen und Relationen werden einfach durch Auswahl des gewünschten Ergebnisses und der dafür erforderlichen Elemente erzeugt.

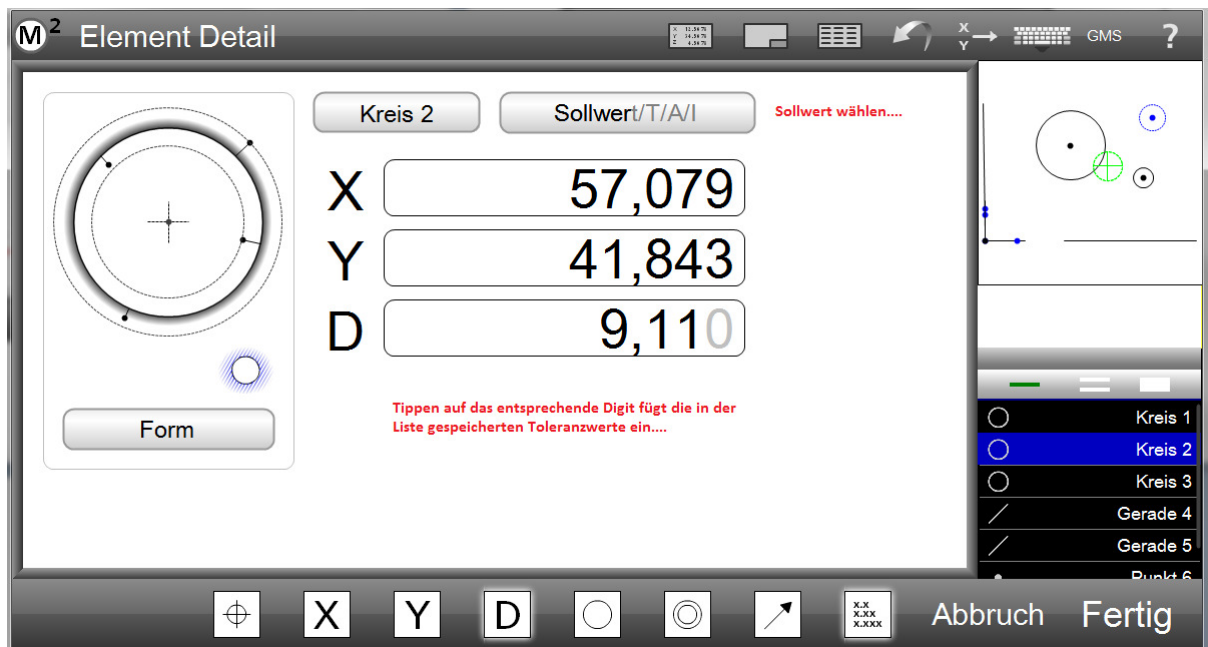
Elementansicht



Tippen auf das Ergebnissenfenster öffnet die Detailansicht. Hier werden Berechnungsmethode, Toleranzprüfungen, Elementname etc. geändert



Toleranzprüfung



..wechseln zu Sollwert und tippen auf die entsprechende Stelle rundet den Sollwert auf oder ab. Verschieben des Fingers nach links erhöht den Wert um 1, nach rechts mindert den Wert. Tol+ und Tol- wird automatisch aus der Toleranzliste hinzugefügt

Datenausgabe

Element	Istwert	Sollwert	Tol-	Tol+	Abw.	Tendenz	Ergebnis
Kreis 1	20,747	20,750	0,010	0,010	-0,003	←	Gut
Kreis 2	24,515	24,520	0,010	0,010	-0,005	←	Gut
Kreis 3	17,559	17,550	0,010	0,010	0,009	→	Gut
Kreis 4	73,529	73,530	0,010	0,010	-0,001	←	Gut
Kreis 5	63,857	63,860	0,010	0,010	-0,003	←	Gut
Kreis 6	16,541	16,540	0,010	0,010	0,001	→	Gut
Abst. 15	37,355						
	3,180						
	0,000						
Winkel 17	37,490	37,500	0,100	0,100	-0,010	←	Gut
	W 28°24'45"	5°40'00"	0°05'00"	0°05'00"	22°44'45"	→	schlecht

Messwerte drucken bzw exportieren im Format txt oder csv...

Daten werden entweder zum Drucker oder geschickt oder als Datei mit Endung txt bzw. csv an ein definiertes Verzeichnis ausgegeben

Koeffizienten direkt an eine USB Schnittstelle senden

Element markieren, XY senden aus der Statuszeile wählen, Wert senden...

drücken auf unten angezeigte Schaltflächen gibt den entsprechenden Wert direkt aus.

X Y Z r

d f R w

Fertig

Kreis 2

X 57,079

Y 41,843

d 9,105

Z 0,000 r 4,552

f 0,002 Pkt 4 von 4

Gauß

Messprotokoll

Toleranz Report								
Super Admin		Sep 29 08:35:56						
Element	Tol	Istwert	Sollwert	Tol-	Tol+	Abw.	Tendenz	Ergebnis
Kreis 4	X	20,747	20,750	0,010	0,010	-0,003		Gut
	Y	24,515	24,520	0,010	0,010	-0,005		Gut
	d	17,559	17,550	0,010	0,010	0,009		Gut
Kreis 6	X	73,529	73,530	0,010	0,010	-0,001		Gut
	Y	63,857	63,860	0,010	0,010	-0,003		Gut
	d	16,541	16,540	0,010	0,010	0,001		Gut
Abst. 15	X	37,355						
	Y	3,180						
	Z	0,000						
	L	37,490	37,500	0,100	0,100	-0,010		Gut
Winkel 17	A	W 28°24'45"	5°40'00"	0°05'00"	0°05'00"	22°44'45"		schlecht

Messprotokoll mit oder ohne Teileansicht drucken....

Messprogramme

Der Messablauf wird automatisch gespeichert. Für Wiederholmessungen einfach auf Programmablauf tippen. Die Grafik weist den Weg zu den notwendigen Messpunkte.

