

Automatyczny wstępny wybór nacisku pom.: W normie ANSI , w zależności od skoku gwintu, podany jest zalecany nacisk pomiarowy dla pomiaru gwintów zewnętrznych wałeczkami pomiarowymi. Opcją tą można zaktywować automatyczne ustawienie tego nacisku.

Jednostka nacisku pom.: Tu ustawić można stosowaną jednostkę miary dla nacisku pomiarowego (zazwyczaj "N"ewton).

Jednostka przedstawienia odchylek ..: Jeżeli mają być przeprowadzone pomiary w "calach", wówczas może tu być wybrana jednostka miary, w której przedstawiane mają być odchylenia i przekroczenia tolerancji.

Plik projektów protokołu dla: Tu podać należy nazwę pliku projektów protokołu, przy pomocy którego ukształtowany będzie layout protokołu. W zależności od ustawienia przełącznika „jednostka miary” używany będzie projekt dla „pomiaru metrycznego” lub „pomiaru w calach”.

VI.2.2.2. Zależne od typu środka sprawdzającego warunki sprawdzania

Na pozostałych zakładkach rejestru, istniejących dla tłoczków gwintowych, pierścieni gwintowych, oraz gładkich sprawdzianów pierścieniowych, tłoczkowych i szczękowych, może być osobno ustawiona ilość płaszczyzn pomiaru i wartości pomiarowych na płaszczyznę pomiaru wzgl. przy sprawdzianach szczękowych liczba wartości pomiarowych na stronę przechodnią i nieprzechodnią sprawdzianu. Poza tym jest możliwe podanie zgodnych ze standardem okresów sprawdzania służących do obliczania następnej daty sprawdzenia dla różnych typów sprawdzianów.

Na stronach "**tłoczki gwintowe**" i "**spraw. pierśc. gwint.**" podać należy dodatkowe dane do procedury pomiaru gwintu. Wybrać należy poza tym, czy ma być też sprawdzona średnica zewnętrzna lub rdzenia gwintu. Jeżeli przy tłoczkach gwintowych sprawdzana jest średnica zewnętrzna, to przy dwugranicznych gwintowych sprawdzianach tłoczkowych może być ustalona kolejność pomiarów.

Na stronie rejestru "**Sprawdziany szczękowe**" ustalić należy pożądaną korektę ugięcia dla przeliczenia między zmierzonym wymiarem stwierdzonym sprawdzianu a wymiarem użytkowym sprawdzianu.

VI.2.3. Projekty protokółów

Program umożliwia w szerokim zakresie dowolne kształtowanie wyglądu protokółów odpowiednio do oczekiwań użytkownika. Podstawę tego wyglądu tworzą tak zwane pliki projektów protokółów, które użytkownik programu może opracować przy pomocy edytora QMSOFT - (program pomocniczy EDITOR32).

Plik(-i) projektów protokołu zapisywane są w ustawieniu standardowym programu w katalogu programu w katalogu "_Templates". W programie QM-THREAD (GEWINDE32) znajdują się one w katalogu „..QMSOFT32\GEWINDE32_Templates“. Rozszerzeniem pliku jest ".L32".

Przy pomocy funkcji menu "**protokoły / wyświetlanie/opracowanie**" można wybrać projekt protokołu i załadować do opracowania w edytorze protokółów QMSOFT..

Zawarty(-e) w zakresie dostawy plik(-i) projektów stanowią dane wzorcowe, na których bazie można stworzyć własne projekty protokółów.

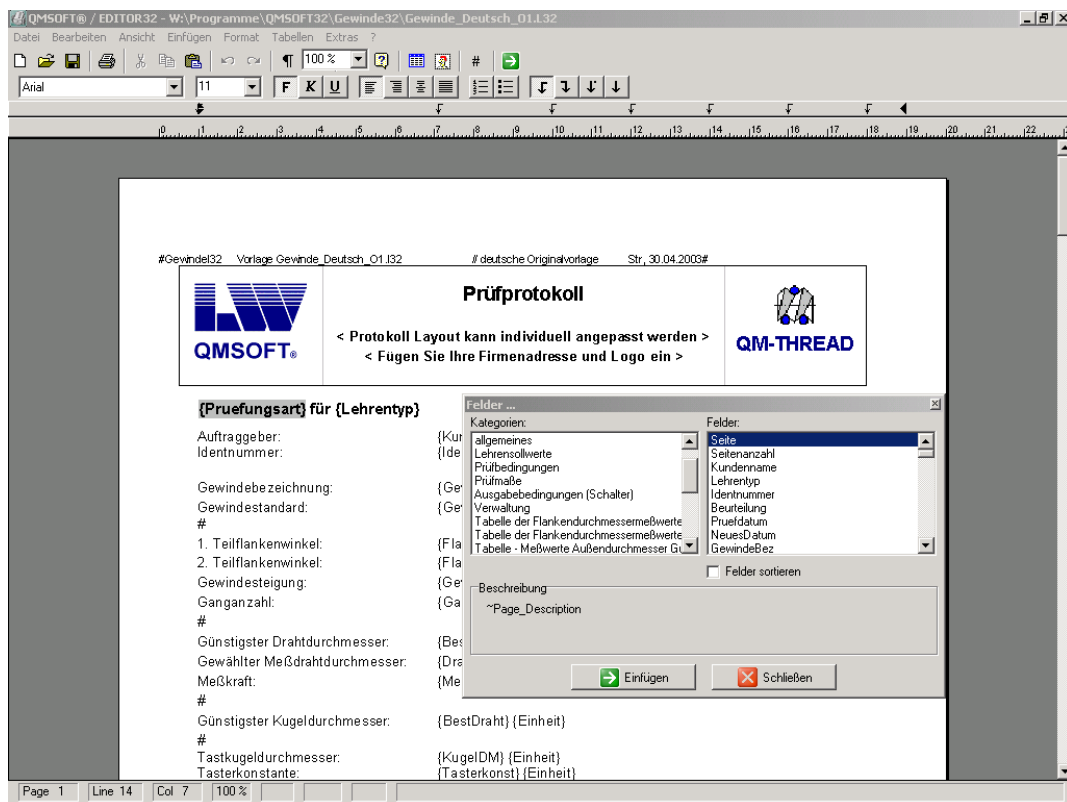
Wskazówka: Przedłożony program zawiera projekty protokółów dla różnych języków (niemiecki, angielski, francuski, hiszpański...), co łatwo rozpoznać po nazwach plików. Możliwe jest usunięcie wszystkich niepotrzebnych projektów protokółów przy pomocy Windows-Explorer.

W celu stworzenia nowego projektu protokołu zaleca się przy pomocy funkcji menu „**protokoły//kopiowanie projektu**” skopiowanie istniejącego pliku projektu i zapisać pod nową nazwą. Następnie można opracować nowo założony plik..

Plik projektu protokołu składa się z trzech różnych typów informacji wzgl. tekstu. Są to:

- „Tekst standardowy”: jest „normalną” informacją tekstową, jak na przykład w dokumencie WORD. Teksty te można opracowywać w normalnym edytorze tekstu.
- „Pola“: „pole” zawiera zmienną informację o środku sprawdzającym i trybie sprawdzenia lub wynikach sprawdzenia, będącą do dyspozycji dopiero po wykonaniu sprawdzenia. Po przeprowadzeniu sprawdzenia pole wypełniane jest aktualnymi wartościami. W projekcie protokołu pole oznakowane jest nawiasem klamrowym (np. {numer identyfikacyjny}).

W edytorze protokołu uzyskuje się przez menu „**widok | pola**” wszystkie dostępne w programie pola. Dostępne pola są podzielone na poszczególne kategorie, tak że stosunkowo szybko można znaleźć pożądaną informację. Jeżeli zaznaczy się jedno pole, wówczas w dolnej części ukazywanego okna uzyskuje się odpowiedni opis. Poprzez pole wyboru „wstawić” wybrane pole aktualną zostanie umieszczone w aktualnej pozycji kursora w Państwa projekcie protokołu.



Rycina: Wstawianie „Pól” do projektu protokołu

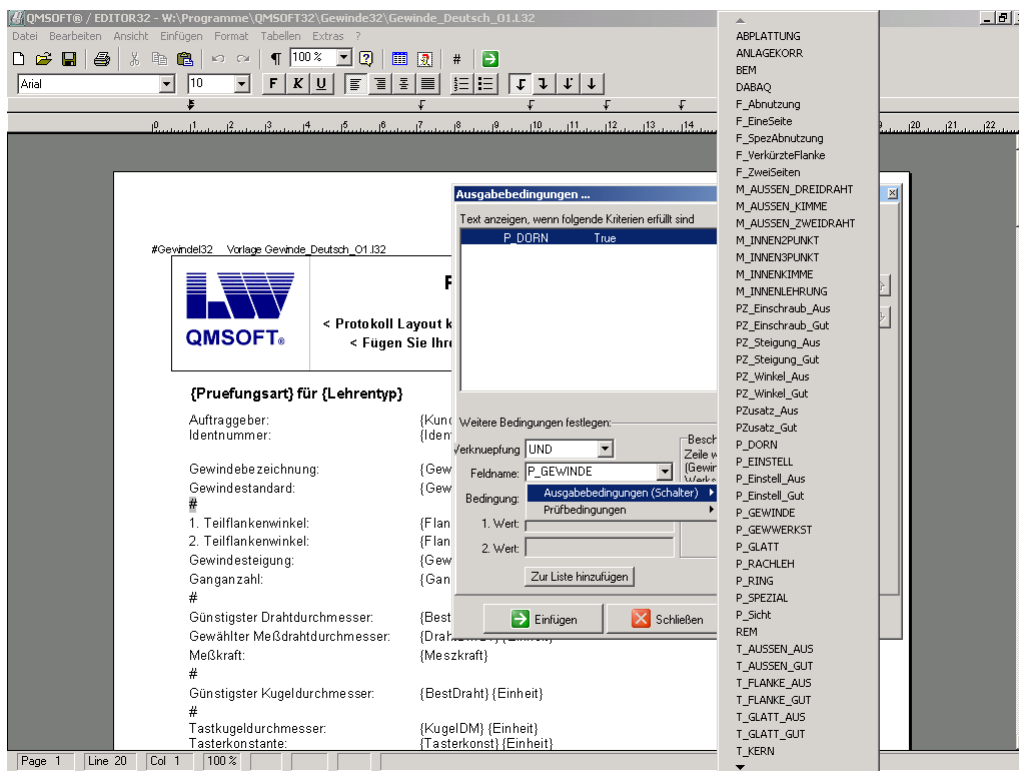
Po wyborze pola można wstawić je przy aktualnej pozycji kursora w Państwa projekcie protokołu. Przez podwójne kliknięcie na pole w projekcie protokołu można polecić ukazanie aktualnych właściwości pola.

Wskazówka:

Pola zawierające informacje tekstowe posiadają często właściwość „język”. Przy pomocy tej właściwości można tworzyć wielojęzyczne protokoły sprawdzające bez konieczności przełączania języka programu. W tym celu ustawia się po prostu właściwość pola „język” w pożądanym języku opisu. Ustawienie <default> oznacza, że informacje podawane są w aktualnie ustawionym języku menu programu. Można oczywiście to samo pole wprowadzić kilkakrotnie do protokołu i ustalić zawsze inny język opisu. Aby ustawić „język” należy najechać kursorem myszy na odpowiednie pole i kliknąć **PRAWY** przycisk myszy. Następnie należy przejść do menu „właściwości pola” a potem wybrać żądany język.

„**Warunki wydania**“: „Warunki wydania” definiują warunki, pod którymi pojawia się na protokole tekst (włącznie z dodanymi polami). Jeżeli warunki te nie są spełnione, wówczas tekst nie zostaje wydany. Warunek wydania zniesiony zostaje przez następny, inaczej brzmiący warunek lub przez „pusty” warunek. Warunki wydania rozpoznawane są w projekcie protokołu przez znak #. Przez „podwójne kliknięcie” na dowolny z warunków wydania można ukazać właściwości tego warunku.

Poprzez menu „widok| warunki tekstu” uzyskuje się na ekranie następujące pole wpisu dla definicji warunków wydania.:



Rycina: Ustalanie warunków wydania

Przez "rozwińnięcie" menu "nazwa pola" uzyskuje się przegląd dostępnych warunków. Jeśli kliknie się na jeden z warunków na liście, dodawany jest on do pola „nazwa pola” i ukazywany jest opis pola. Teraz należy ustalić w polu „warunek”, czy warunek ten ma mieć wartość logiczną dla ww. pola "prawda" (tak) lub "fałsz" (nie).

Teraz kliknąć należy na pole wyboru "wstawić do listy". Można teraz tworzyć kombinację wielu warunków, dodając do listy dalsze warunki wydania. W tym przypadku należy ustalić, jak warunki te mają być wzajemnie powiązane. Jeżeli powiązanie to ustala się przez "I", wówczas muszą być spełnione oba (lub wiele) warunków jednocześnie.

Skoro tylko w pożądany sposób zdefiniowany(-e) zostaje(-a) warunek(-ki), należy umieścić je w Państwa projekcie protokołu przez przycisk „wstawić”.

W załączniku B znajdują się dalsze informacje o funkcji komponentów edytora QMSOFT i trybie pracy z projektami protokołu.

VI.3. Przebieg sprawdzenia sprawdzianu

Główne okno programu zawiera dziewięć dużych pól wyboru reprezentujących sprawdzenie określonego typu przyrządu suwmiarkowego. Pożądane sprawdzenie wywoływane jest przez kliknięcie na jedno z tych pól kursorem myszy lub przez wywołanie spod menu "**Sprawdzenia**".

VI.3.1. Wprowadzanie parametrów

Po wyborze sprawdzanego typu sprawdzianu pojawia się, zależne od wybranego typu, okno wprowadzania do rejestracji wartości nominalnych sprawdzianu. Należy podać numer identyfikacyjny do oznaczenia obiektu badania. Ten numer identyfikacyjny pojawia się na protokole.

Pola wprowadzania w dolnej części okna – wartości nominalne gwintu – należy wypełnić odpowiednimi wartościami. Dla najbardziej powszechnych standardów gwintów (por. z pokazaną listą wyboru standardów gwintu), wymiary sprawdzianu i tolerancje mogą być ustalone przez uruchomienie klawisza funkcyjnego **F7** wzgl. przycisku "**Obliczyć wymiary**" z wprowadzonego oznaczenia gwintu. Jeżeli zaktywowana jest opcja "automatyczne rozpoznawanie standardu", przynależny standard gwintu ustalany jest automatycznie na podstawie oznaczenia.

Proszę zwrócić uwagę na właściwą dla standardu nazwę. Brak danych w określeniu, jak np. skok lub

położenie w polu tolerancji i klasa dokładności, uzupełniane są, na ile to możliwe, przez podawane przez standard wartości preferencyjne. Przez **wyłączenie** opcji "automatyczne rozpoznawanie standardu" można wymusić obliczanie zgodnie z podanym standardem..

Gewinde-Grenzlehrdorn

Identnummer der Lehre: 089_abx




Gewindebezeichnung: M 24x3-6H



autom. Standard-Erkennung: ☒

Gewindestandard: Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)

| | | | |
|------------|-----------|----------------------|---------|
| Steigung | 3,0000 mm | 1. Teilflankenwinkel | 30,00 ° |
| Ganganzahl | 1 | 2. Teilflankenwinkel | 30,00 ° |

| Gutseite | | Ausschußseite | |
|------------------------------|------------|------------------------------|------------|
| Außendurchmesser-Maximum | 24,0300 mm | Außendurchmesser-Maximum | 22,9370 mm |
| Außendurchmesser-Minimum | 24,0020 mm | Außendurchmesser-Minimum | 22,9090 mm |
| Kerndurchmesser-Maximum | 20,3190 mm | Kerndurchmesser-Maximum | 20,3190 mm |
| Flankendurchmesser-Maximum | 22,0740 mm | Flankendurchmesser-Maximum | 22,3300 mm |
| Flankendurchmesser-Minimum | 22,0600 mm | Flankendurchmesser-Minimum | 22,3160 mm |
| Flankendurchmesser-abgenutzt | 22,0460 mm | Flankendurchmesser-abgenutzt | 22,3080 mm |

 Abmaße berechnen
  Prüfbedingungen
  Prüfanweisung

 Abbruch
  Weiter

Rycina: Wprowadzanie / obliczanie parametrów sprawdzianu

Po wprowadzeniu względnie obliczeniu wartości zadanych należy kontynuować przez przycisk "**dalej**". Klawisz ESC lub "**Przerwij**" przerywa proces i prowadzi z powrotem do głównego okna programu.