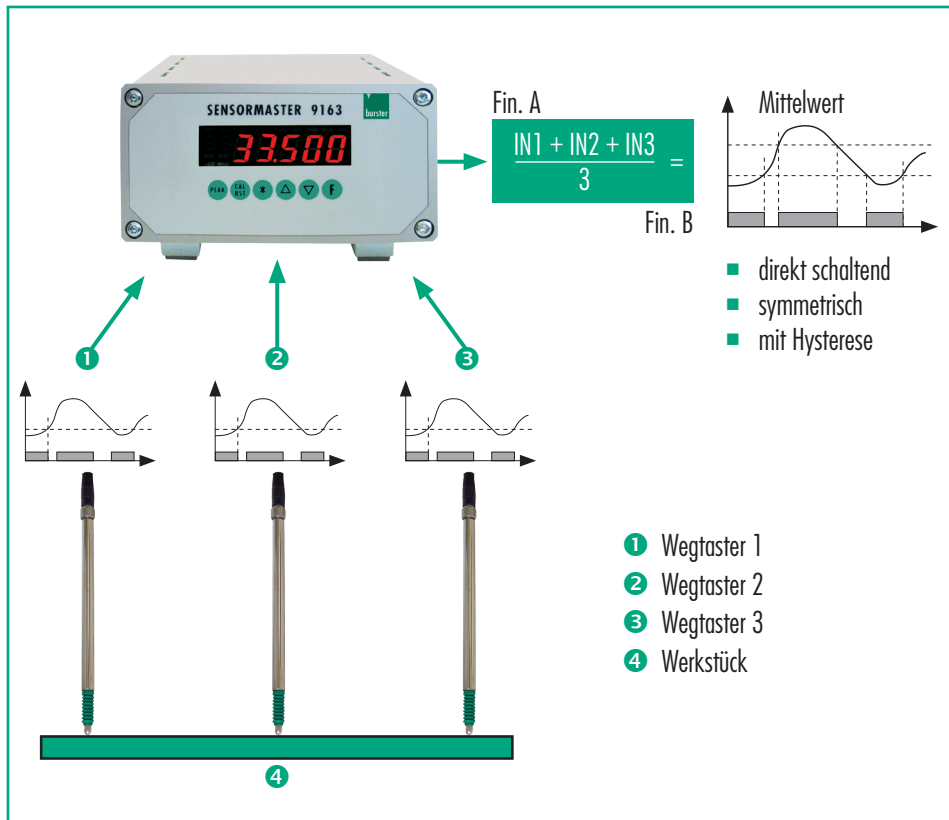


Prüfung auf Ebenheit



Direktkontakt

- ☎ 07224/645-18 oder -51

Branche

- Maschinenbau
- Werkzeug-/Formenbau
- Feinmechanik

Produkt

- Wegtaster
- Sensormaster
- Messdatensoftware

Features

- Schnelle Schaltausgänge
- Mathematische Funktion
- Hohe Abtastrate
- Weitergabe der Messwerte via PROFIBUS, RS232, USB oder Analogausgang

Messaufgabe

An einem Werkstück muss die Ebenheit gemessen werden. Dazu soll an drei Messpunkten ermittelt werden, ob das Werkstück innerhalb der Toleranz liegt. Die Ergebnisse dieser Messpunkte werden mit einer Auswerteelektronik verglichen. Sobald sich die Oberfläche des Werkstücks außerhalb der Toleranz befindet, muss klar sein, an welcher Stelle die Maxima überschritten wurden. Zusätzlich soll eine optische Anzeige das Erkennen solcher Werkstücke erleichtern.

Besondere Anforderung

Hohe Abtastrate, schnelles Schalten der Grenzwerte.

Lösung

An den drei Messpunkten kommen burster-Wegtaster zum Einsatz. Alle Wegtaster aus dem burster-Lieferprogramm eignen sich für diesen Einsatz. Die Auswertung übernimmt SENSORMASTER 9163 mit zwei Haupteingängen. Er ermittelt mit Hilfe der beiden mathematischen Funktionen „Fin.A“ und „Fin.b“ die Mittelwerte. Dazu weist man den Eingängen und der Funktion „Fin.b“ jeweils einen Grenzwertschalter zu. Diesen versteht man, als symmetrischen Alarm, direkt schaltend, mit einer Hysterese für die Min- und Max-Werte. Die Konfiguration der Prozesswert-Anzeige erlaubt den Wechsel der Anzeigenfarbe, sobald einer der Grenzwertschalter aktiv ist. In diesem Fall zeigen die Grenzwertanzeigen, welcher Messwert außerhalb der Toleranz liegt. Mit der Option RS232, in Verbindung mit der Messdatensoftware 9163-P100, kann ein PC die Messwerte protokollieren und archivieren. Über die Steuerschnittstelle der Software lässt sich dieser Vorgang automatisieren.

