

34 MEASUREMENT OF A CIRCLE ON A ROUND
TABLE OF A GRINDING MACHINE
34 KREIS-MESSUNG AN EINEM RUNDTISCH EINER
SCHLEIFMASCHINE

Subject:

A manufacturer of large metal plates has several large surface grinding machines in his workshop. The geometry of these machines must be checked and documented periodically, and, where required, to be corrected.

Measuring task:

The flatness of a rotating table of a grinding machine with a diameter of 3200 mm must be measured. Thereby only the flatness of a circle must be measured and not the whole table.

Scope of Delivery:

- BlueSYSTEM Bundle with wylerCONNECT and Software wylerSPEC
- Jig (provided by customer)

Solution:

From a practical point of view there are 2 different approaches:

- a) if you have already a suitable measuring jig then you define the radius fitting to the jig with the help of the Software wylerSPEC
- or
- b) you define the distance from the edge of the table respectively from the center at which you would like to measure the flatness and you manufacture a jig according to the parameters defined in the software.

the center at which you would like to measure the flatness and you manufacture a jig according to the parameters defined in the software.



wylerSPEC
WYLER AG, Switzerland

Ausgangslage:

Ein Hersteller von grossen Metallplatten hat verschiedene grosse Schleifmaschinen in seinem Maschinenpark. Die Geometrie dieser Maschinen muss periodisch überprüft, protokolliert und, wenn nötig, korrigiert werden.

Messaufgabe

An einer Rundtisch-Schleifmaschine mit einem Durchmesser von 3'200 mm muss die Ebenheit des Tisches gemessen werden. Dabei soll nur die Ebenheit eines Kreises bestimmt werden, und nicht der ganze Tisch vermessen werden.

Lieferumfang:

- BlueSYSTEM Bundle mit wylerCONNECT und Software wylerSPEC
- Jig (kundenseitig)

Lösung:

In der Praxis gibt es hier zwei verschiedene Ansätze:

1. Man hat man bereits eine geeignete Messvorrichtung und bestimmt mit Hilfe der Software wylerSPEC den dazu passenden Radius oder
2. man bestimmt den Abstand vom Rand respektive vom Zentrum an welchem die Ebenheit gemessen werden soll und fertigt anschliessend die Messvorrichtung entsprechend den Angaben der Software.

