

PROJECTS WITH WYLER PRODUCTS PROJEKTE MIT WYLER INSTRUMENTEN

- 35 MEASUREMENT OF PITCH AND ROLL ON A
LARGE GRINDING MACHINE
35 MESSUNG VON „PITCH“ UND „ROLL“ AN EINER
GROSSEN 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:

On a large surface grinding machine with guide ways with a length of 18m pitch and roll must be checked. The maximum tolerance is 0.1 mm/m.

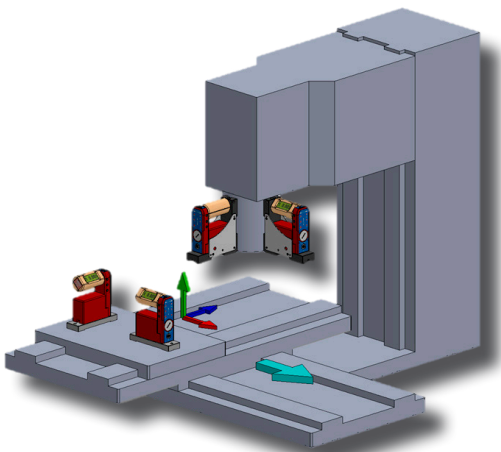
Scope of Delivery:

- BlueSYSTEM Bundle with wylerCONNECT and software wylerSPEC

Solution:

Two BlueLEVEL instruments are fixed on the grinding head; one in X-direction, the other one in Y-direction. Typically, you would define a place on the head and manufacture a fixation for the instruments. As you can see on the pictures, sometimes it is enough to us tape.

The step length in X-direction is independent of the supporting screws. In this example here the head was moved 1000 mm in X-direction after each measurement.



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 Flachsleifmaschine, deren Führungsbahnen 18m lang sind, muss das Nicken und Rollen („Pitch“ und „Roll“) des Schleifkopfes kontrolliert werden. Die maximale Toleranz ist 0.1 mm/m.

Lieferumfang:

- BlueSYSTEM Bundle mit wylerCONNECT und Software wylerSPEC

Lösung:

Zwei BlueLEVEL Neigungsmessgeräte werden auf dem Schleifkopf fixiert; das eine in X- und das andere in Y-Richtung. Hierzu wird idealerweise auf dem Schleifkopf eine Stelle definiert und dort entsprechende Möglichkeiten zu Fixierung angebracht. Wie aus den Bildern ersichtlich ist, genügt es, zur Not, die Geräte mit Klebeband zu fixieren.

Die Schrittlänge bei dieser Messung ist unabhängig von den Stellschrauben der Maschine. In diesem Beispiel wurde der Schleifkopf nach jeder Messung um 1000 mm in X-Richtung verschoben.

