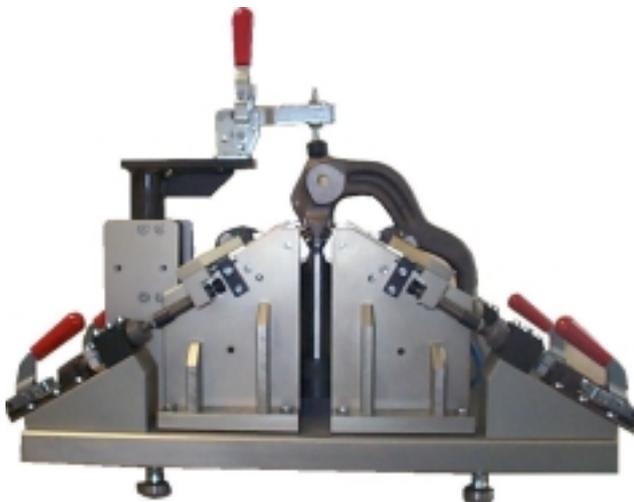


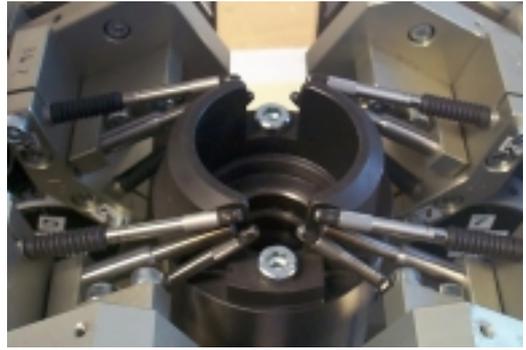
Prüfvorrichtung zur hochgenauen Winkelmessung von Anhängerkupplungsprismen mit Mess-, Visualisierungs- und Verarbeitungsrechner



- Das System misst vollständig automatisch nach dem Einlegen der Kugelstange und Betätigen der Starttaste die Prismenwinkel.
- Der PC nimmt die Messwerte auf und schreibt diese in eine ASCII-Datei im richtigen Format zur Auswertung und Übergabe an das SPC-System.
- Es wurde eine Schnittstelle zum Böhme&Weiss SPC-System einprogrammiert, so dass die gemessenen Daten im richtigen Format vorliegen.
- 18 Varianten von Kugelstangen sind parametrierbar und messbar.
- Messgenauigkeit der Abtastwerte 3 μm .



Die Kugelstange wird mit der Korusseite nach unten von Hand in eine - vom Grundgestell aufgenommene – geschliffene Buchse gesetzt. Eine Zentrierung und Aufnahme der Kugelstange erfolgt an den eng tolerierten zylindrischen Ansätzen der Kugelstange.



Durch eine selbstzentrierende Anordnung von 8 Messuhren mit Digitalausgang erfolgt die Messung. Diese Messuhren werden durch sehr genau geführte Schlitten an die Messflächen gefahren.



Im PC erfolgt eine Verrechnung der 8 Messwerte in der Weise, dass

- A) Ein echter Winkel angezeigt und abgespeichert wird
- B) Abweichungen in den Lagetoleranzen der Prismenwinkel automatisch durch einen Softwarealgorithmus rausgerechnet werden.
- C) Abweichungen durch die Lage im Werkstückträger (z.B. leichte Verdrehung der Kugelstange um die Achse) kompensiert werden.

Die Messwerte können in dem System initialisiert und kalibriert werden. Historien der Messwerte werden mitgeschrieben und können grafisch dargestellt werden.