

Axis Alignment Tool

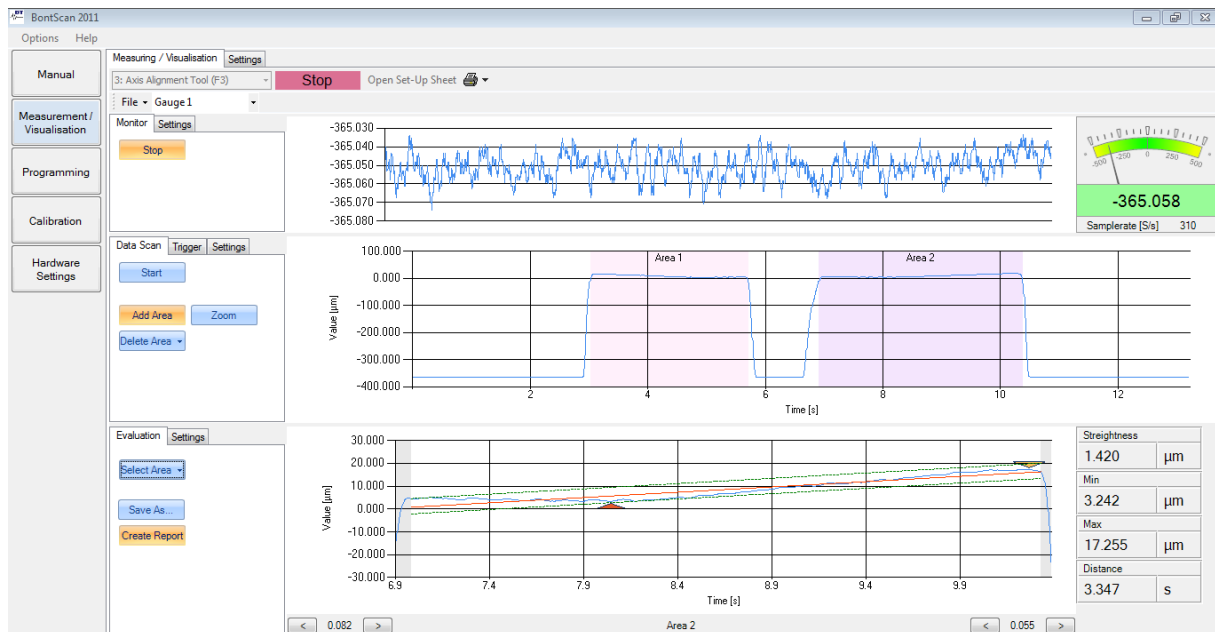
Monteuren-Software zum Vermessen von Werkzeugmaschinen Achsen und Spindeln

Beschreibung

Das Programm Axis Alignment Tool ist ein Benutzerprogramm, welches in der Software BontScan 2017 ausgeführt werden kann. Das Programm ist speziell für Maschinenmonteure geschrieben worden. Mit Hilfe dieses Programmes ist es möglich, Achsen und Spindeln von Werkzeugmaschinen exakt auf Geradheit bzw. Rundheit zu vermessen und auszuwerten. Von den ausgewerteten Daten können Messprotokolle erstellt werden, die für eine Maschinenabnahme zu gebrauchen sind.

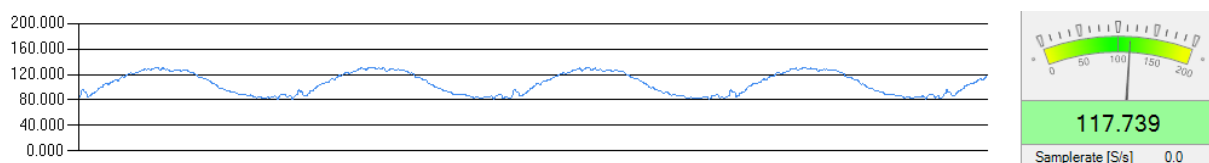
Hauptbildschirm

Der Hauptbildschirm teilt sich in 3 Bereiche auf. Zuerst ist der Monitor, welcher kontinuierlich das Messsignal des Tasters aufzeichnet. In der Mitte werden die aufgenommenen Daten, die während dem Vermessungsprozesses aufgenommen wurden, dargestellt. In diesem Graph sind dann die Auswertebereiche festzulegen. Der unterste Bereich dient zur Auswertung der Messbereiche.

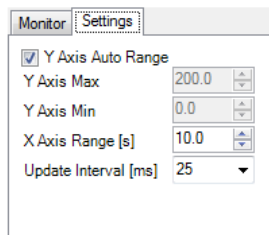


Monitor

Der Monitor dient der Onlineverfolgung des Messsignals. Rechts neben dem Graphen wird der aktuelle Messwert im Zeigerinstrument und als digitaler Wert dargestellt.

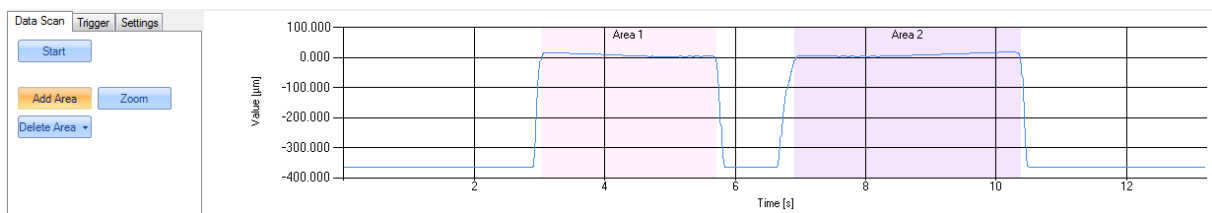


Im Reiter Settings können diverse Einstellungen bezüglich des Monitors vorgenommen werden.

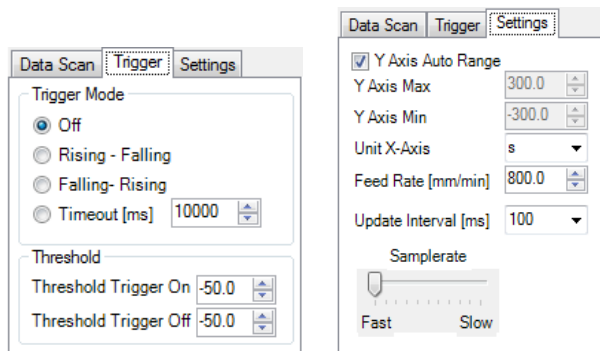


Daten Aufzeichnen

Der Bereich „DataScan“ dient dazu, die Messsignale während dem Vermessungsprozesses aufzunehmen. Dabei werden die Daten online im Graph dargestellt. Ist die Aufzeichnung der Messdaten komplett, können mit Hilfe des Mauszeigers diverse Bereiche, welche ausgewertet werden sollen, selektiert werden. Eine Zoomfunktion ist ebenfalls vorhanden.

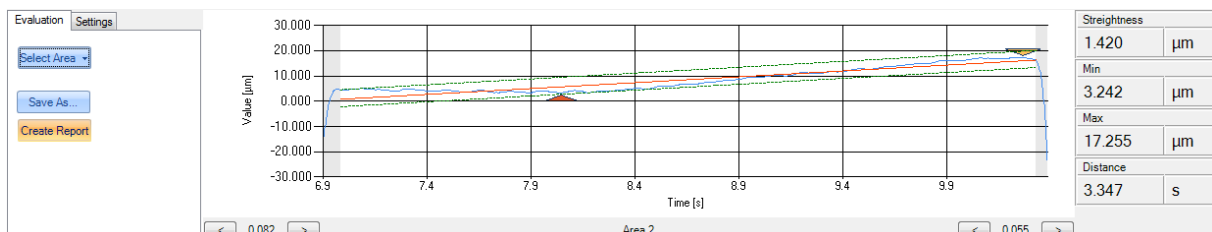


Im Reiter Trigger kann festgelegt werden, wann die Aufzeichnung der Daten beginnen und beendet werden soll. Im Reiter Settings können diverse Einstellungen bezüglich des DataScan Monitors vorgenommen werden.



Auswertung

Im Auswertebereich können die Bereiche, welche im DataScan Monitor definiert wurden, ausgewertet werden. Am Anfang und am Ende können die auszuwertenden Bereiche eingeschränkt werden. Eine Zoomfunktion ist ebenfalls vorhanden.



Im Reiter Settings können diverse Einstellungen bezüglich des Auswerte Graphens vorgenommen werden.

Evaluation
Settings

☒ Y Axis Auto Range
Y Axis Max 300.0
Y Axis Min -300.0

Messwerte Speichern

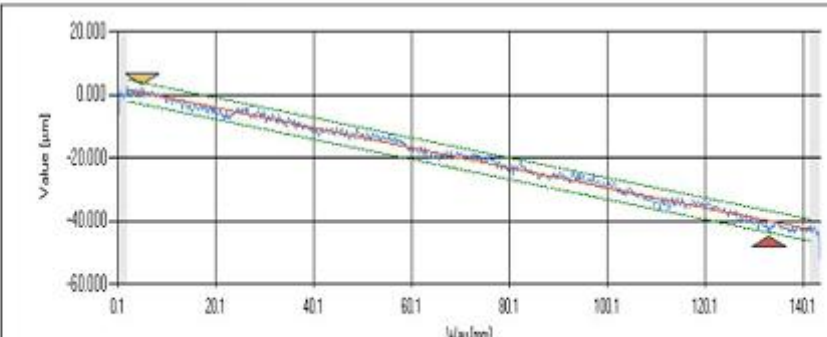
Über den Button Save As können die Messwerte des jeweils selektierten Bereiches entweder im .csv oder .xml Format gespeichert werden.

Messprotokoll

Über den Button Create Report wird das Messprotokoll des jeweils selektierten Bereiches erstellt.


Measurement-Report
Bontech GmbH

Customer: Bontech GmbH	Machine: Graziano Tortona	Operator: T. Bont
Part: Z-Axis	Machine-Nr: 3856547	Signature:
		Gauge: Lever Gauge
		Date: 30/09/2011



Description	Position	Unit	Value	Unit
Streightness			6.522	µm
Minimum	133.067	mm	-43.613	µm
Maximum	4.973	mm	2.164	µm
Distance			139.453	mm
Start	2.093	mm	-0.059	µm
End	141.547	mm	-41.616	µm

Comment

Minimale Hardware Anforderungen

Computer	
Processor	Intel Core 2 duo, 2GB DDR2 memory
RAM	Min. 2048 MB
Operating system	Windows XP or Win 7 pro
Monitor resolution	Recommended min. 1280x1024
Interfaces	1x RS232 for Bontech ComBox
Implemented Sensors	Bontech and Seewald Sensors