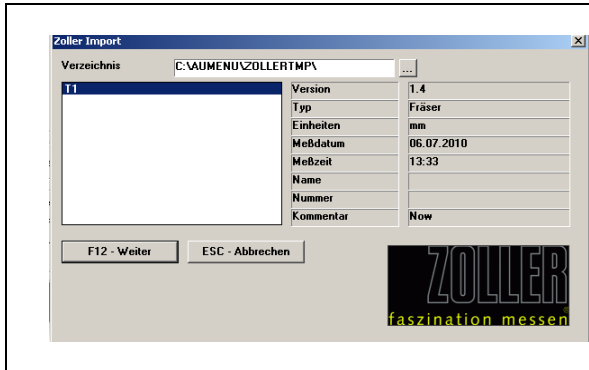


25. MTS-Schnittstelle zu externer Messmaschine

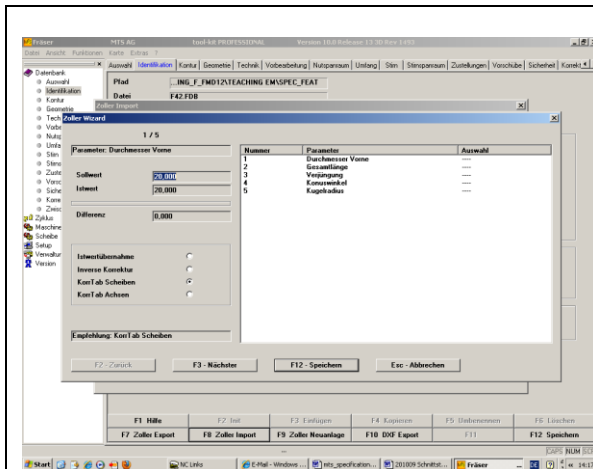
25.1 Basismodul Messmaschine



Schnittstelle *tool-kit* PROFESSIONAL zu einer Messmaschine (z.B. Zoller genius 3):

- Austausch der Geometriedaten zwischen MTS-Software und einer Messmaschine.
- Vermessung von Werkstückdaten und evt. Scheibengeometrien.
- Rücklesen der gemessenen Daten
- Entscheidung zur Weiterverarbeitung

25.2 Korrekturmodul Messmaschine



Dialog der Messkorrekturen

Die Messergebnisse werden eingelesen und einer intelligenten Fehleranalyse zugeführt. Die daraus gewonnenen Korrekturdaten sollen es ermöglichen, beim nächsten Schleifdurchgang die Sollwerte zu erreichen.

Korrekturmöglichkeiten:

1) Korrektur an den Scheibendaten:

Sinnvolle und mögliche Korrekturparameter sind Durchmesser, Brustradius, Brustwinkel und Abstandsmaß der Scheibe.

2) Verwendung der operationsspezifischen Korrekturtable:

Hier kann sowohl an den Achswerten als auch an den Scheibendaten (Durchmesser und Abstand) korrigiert werden.

3) Korrektur der Werkstückparameter:

Korrektur in inverser Richtung zur Soll-Istwertdifferenz.