

Kontrola oválnosti trubek
(funkce vlečné ručky)

Zvláštnost techniky měření u laserového trigonometrického snímače **PT64** ipf electronic je tzv. funkce vlečné ručky, která je k dispozici díky softwaru přes analogové výstupy zařízení. Co všechno tato funkce zahrnuje, je objasněno na konkrétním příkladu aplikace tažírny trubek, která by chtěla kontrolovat oválnost trubek se specifickým průměrem.

Pro přípravu kontroly oválnosti se přes bezúplatný parametrizační software aktivuje funkce vlečné ručky „MIN–MAX“. Pro kontrolu se vložená trubka pod senzorem otočí o 360°, což je sděleno do **PT64** prostřednictvím digitálního spínacího signálu na signálním vstupu 1. Během doby, po kterou tento řídicí signál působí, tedy po úplnou otočku zkušební součástky nebo trubky, shromažďuje laserový snímač kontinuálně měřené hodnoty. Ze zaznamenané naměřené řady je po opadnutí řídicího signálu na vstupu 1 zjištěna maximální i minimální hodnota a následně je rozdíl mezi minimální a maximální hodnotou vydán přes analogový výstup. U zkušební dílu zjištěný rozdíl představuje vlastně rozměr pro oválnost.

Analogový nebo diferenční signál je přenesen na nadřazené ovládání a tam je vyhodnocen. Pokud je signál tak veliký, že překročí rozsah přípustné maximální oválnosti, je dotčená trubka vyřazena. Před hodnocením další trubky dostane **PT64** přes druhý digitální řídicí vstup spínací signál, který vymaže poslední vytvořenou diferenční hodnotu.

Díky speciální funkci vlečné ručky pro **PT64** je tažírna trubek schopná kontrolovat oválnost všech trubek s jednotným průměrem velice snadno, pohodlně a hlavně průběžně.

ipf_app_PT64_Kontrolle_der_Ovalität_von_Rohren.jpg

