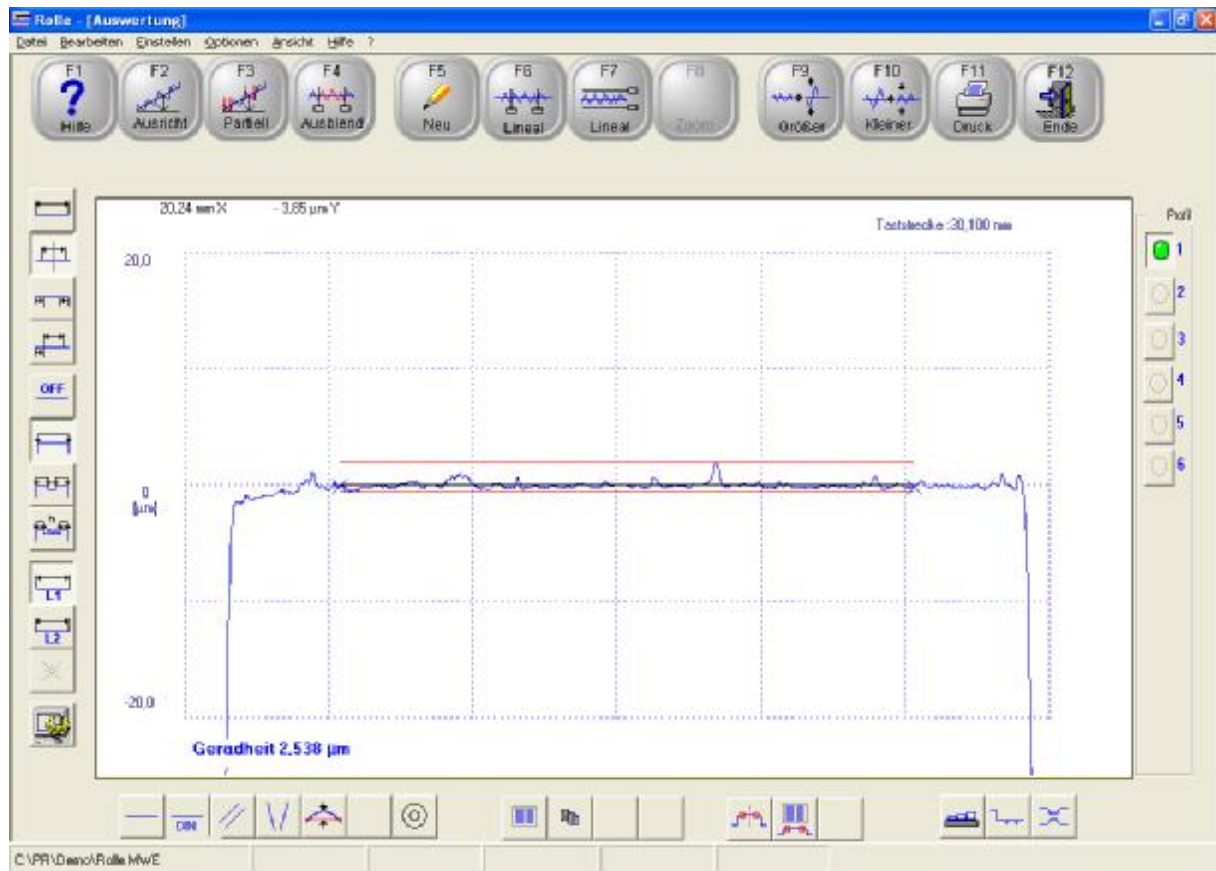


Profil - Auswertungen

Geradheit :



In der Praxis wird das Profil eines Werkstückes über die gesamte Werkstücklänge aufgenommen und gemäß Zeichnung innerhalb eines definierten Bereichs ausgewertet.

Software **Profilrecorder** erkennt automatisch die Werkstück – Kanten und berechnet über Werkstück-Mitte den roten Bereich der **Geradheits-Auswertung**.

Standard Geradheits-Auswertung :

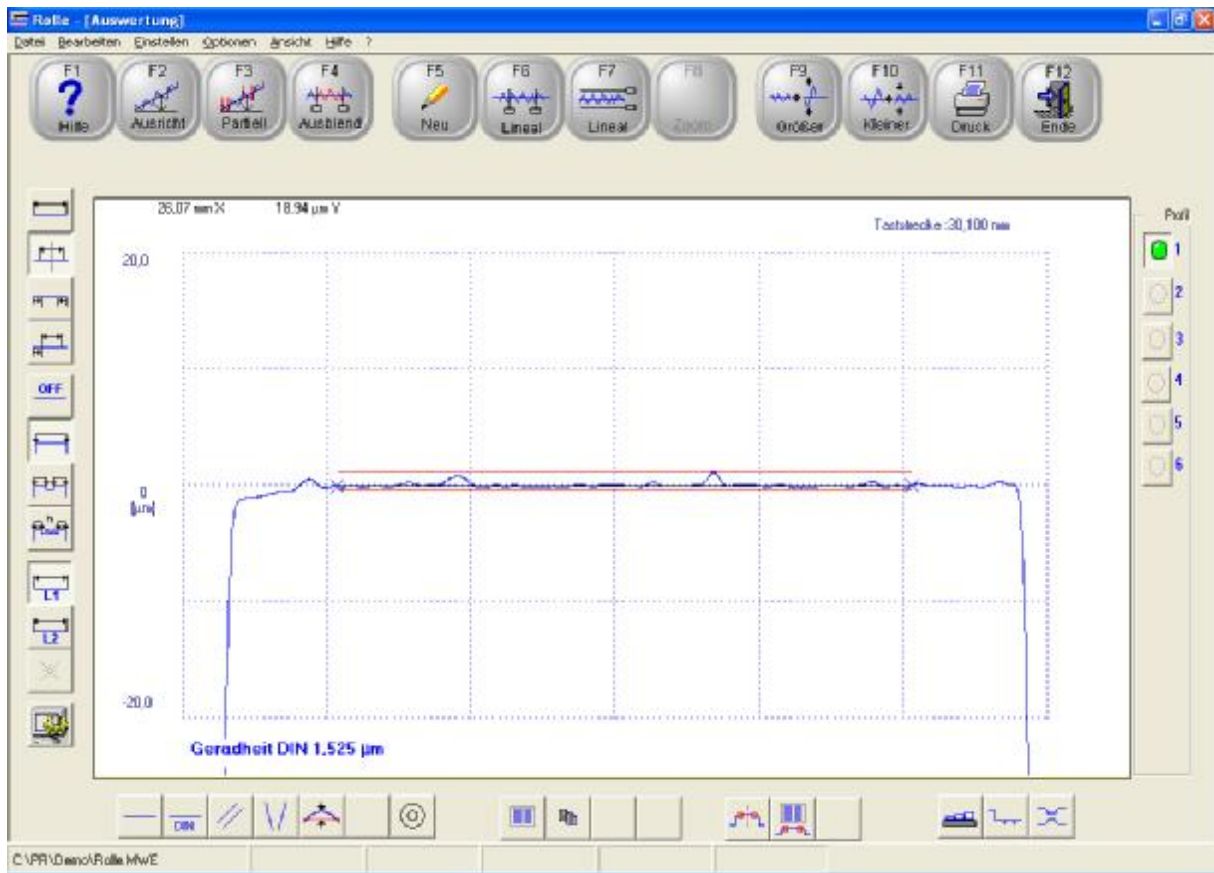
Über die Summer der kleinsten Fehlerquadrate wird eine Ausgleichsgerade (schwarze Linie) durch das Profil gelegt.

Die Ausgleichsgerade wird parallel auf den höchsten und tiefsten Punkt verschoben.

Die Differenz Max-Line minus Min-Linie wird als Geradheit berechnet und angezeigt.

Profil - Auswertungen

Geradheit –DIN :



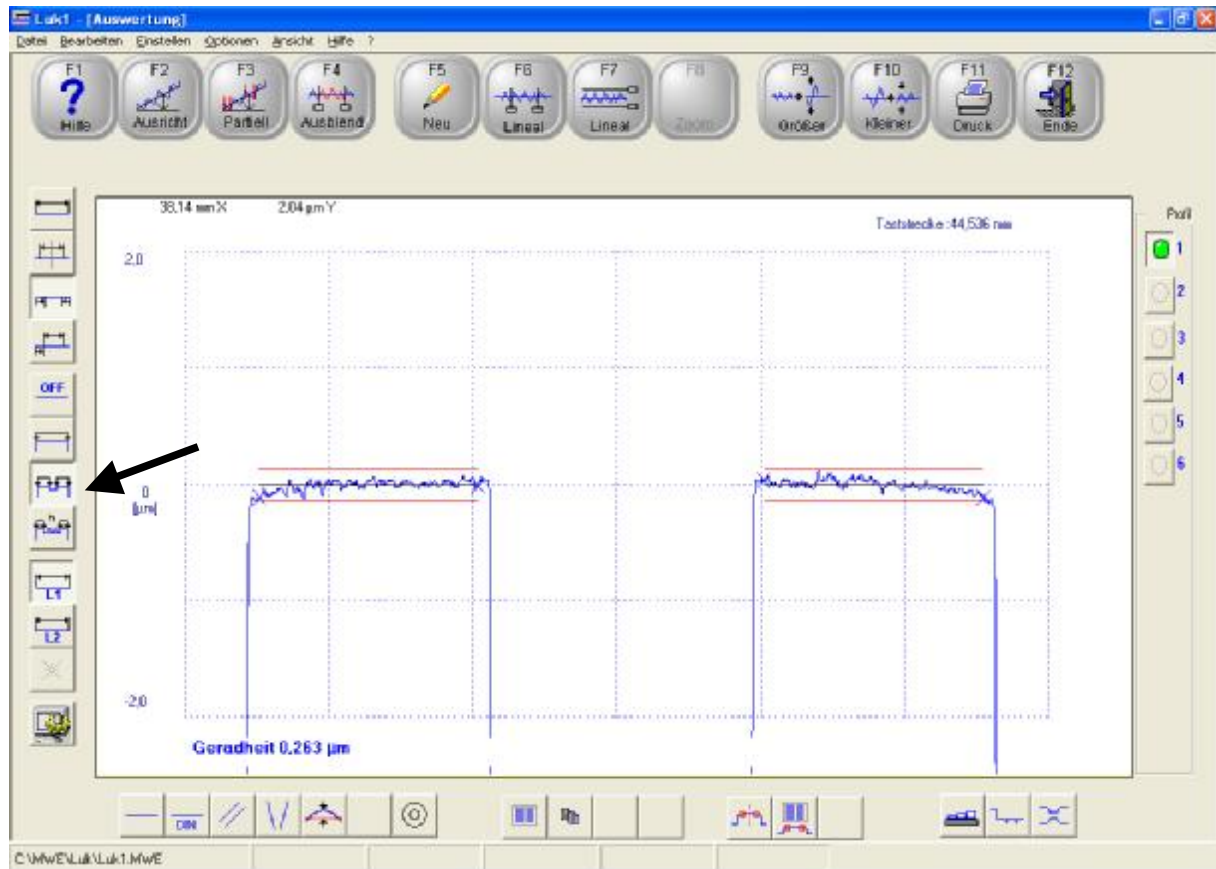
Geradheits-DIN-Auswertung :

Bei der Geradheit-DIN-Auswertung wird ein Gauss-Filter mit Länge 0.8 mm (cut-off) zur Filterung von Rauheits-Einflüssen verwendet.

Die Geradheits-DIN-Berechnung entspricht (nach der Filterung) der Standard Geradheits-Auswertung.

Profil - Auswertungen

Geradheit über 2 Bereiche:



Geradheit über 2 Bereiche:

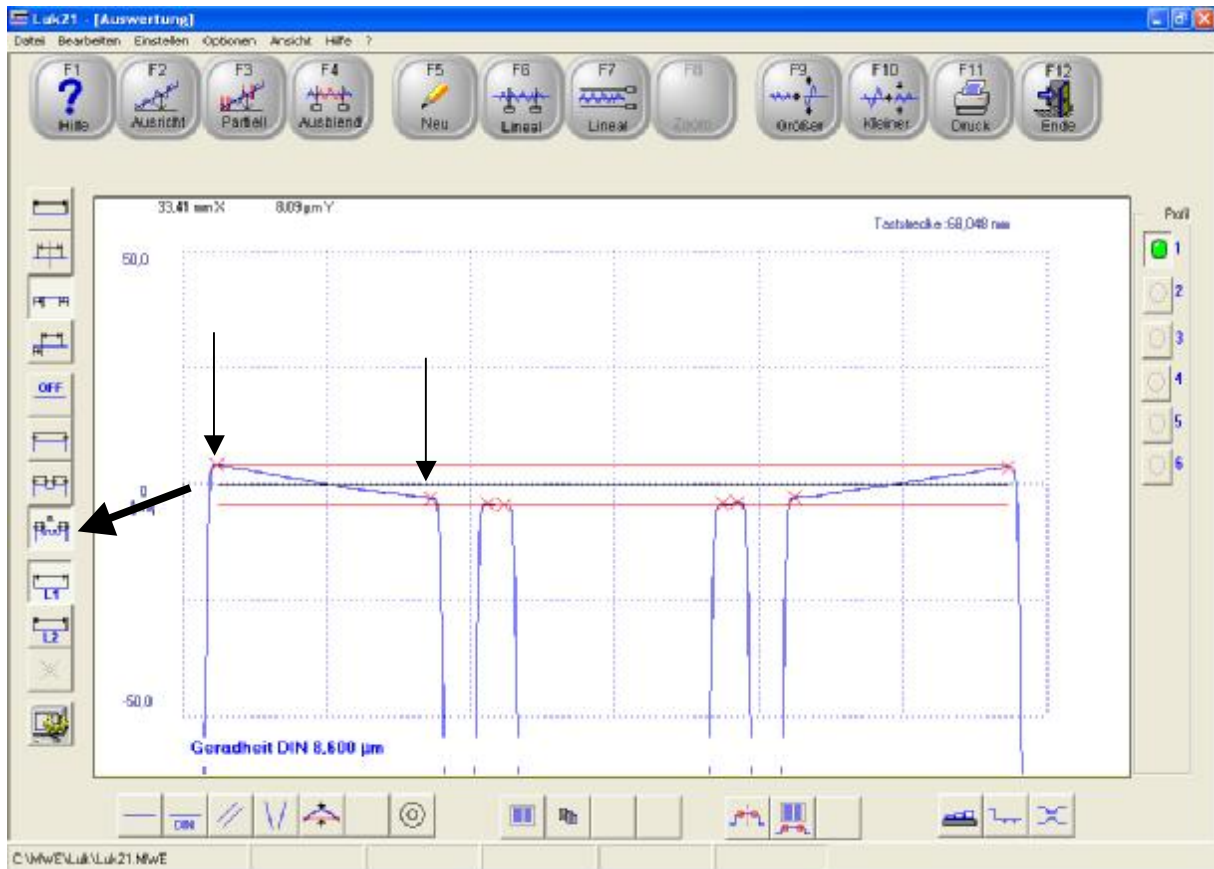
Software **Profilrecorder** erkennt automatisch 2 Bereiche wenn die Schaltfläche (Pfeil) angewählt wurde.

Die schwarze Ausgleichsgerade wird durch beide Profil-Bereiche gelegt, anschließend kann – wie beschrieben – Geradheit oder Geradheit-DIN berechnet und angezeigt werden.

Alle für ein Werkstück vordefinierten Einstellungen werden in das Werkstück-Mess-Programm abgespeichert.

Profil - Auswertungen

Geradheit über mehrere Bereiche:



Geradheit über mehrere Bereiche:

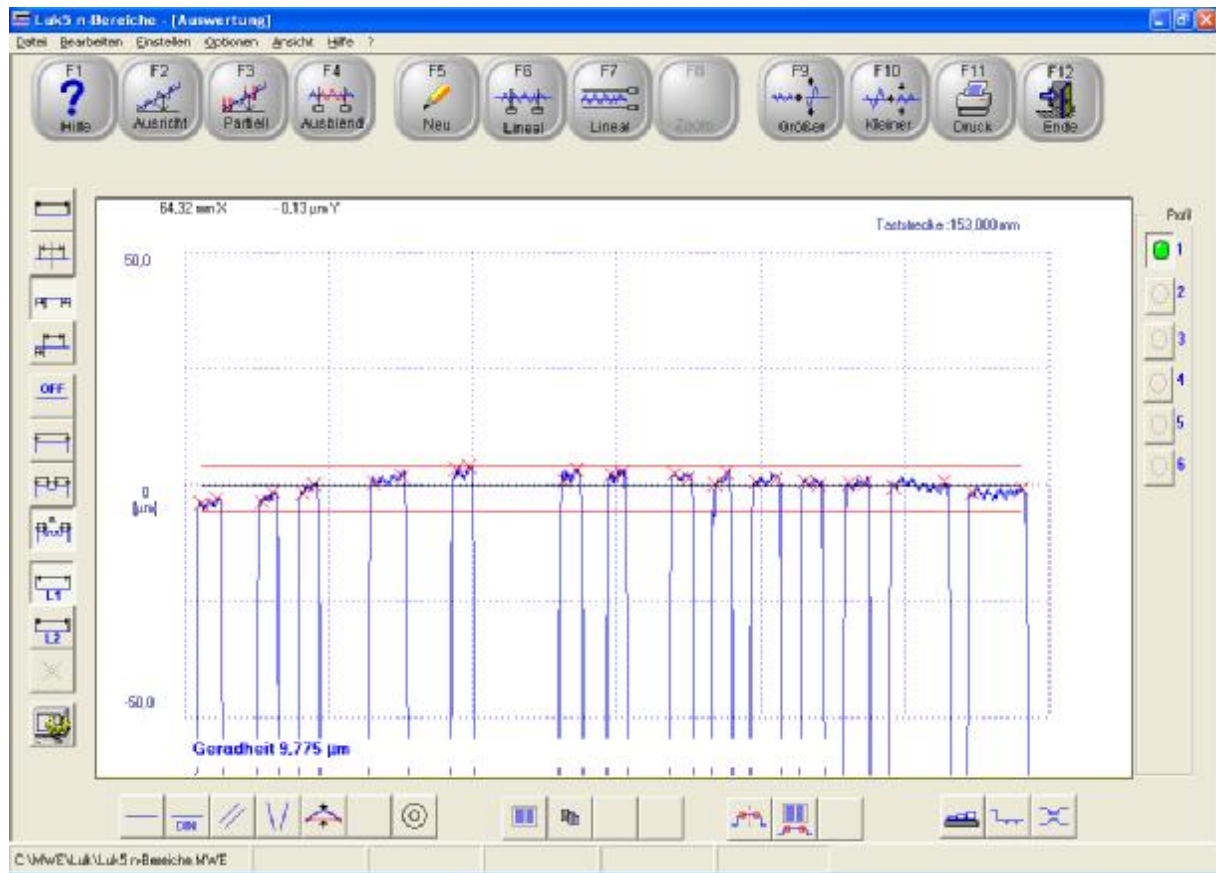
Software **Profilrecorder** erkennt automatisch mehrere Bereiche wenn die Schaltfläche (Pfeil) angewählt wurde.

Start und Endpunkte der Auswertbereiche können per Programm-Einstellung vorgegeben werden.



Profil - Auswertungen

Geradheit über mehrere Bereiche:



Geradheitsmessung an Aluminium-Deckel.

