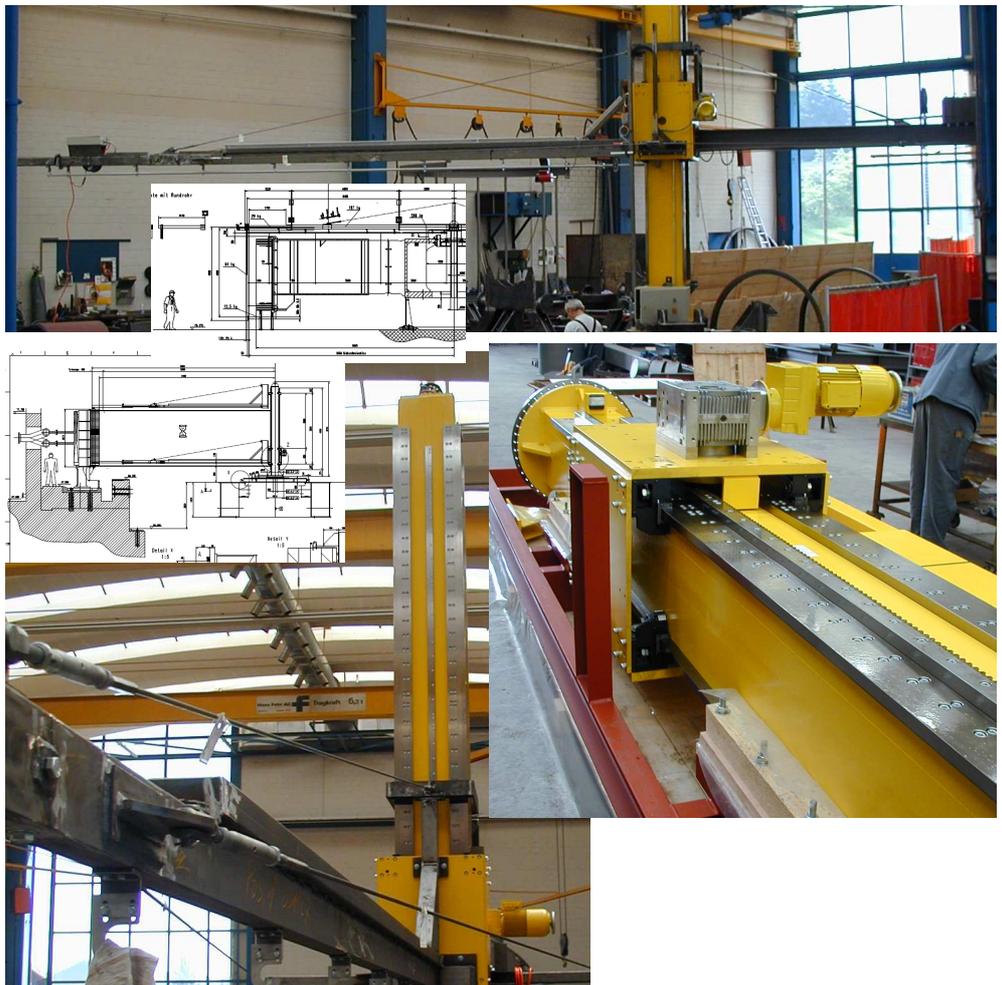


Messvorrichtung



HERAUSFORDERUNG

Zur Montage respektive Beblechung des Stators muss laufend die Rundheit kontrolliert werden. Zuerst wird das Traggestell der Beblechung ausgemessen und protokolliert. Anschliessend wird schichtweise in steigender Höhe gemessen. Zwischen Stator und Generator mit 18'800 mm Durchmesser und einer Höhe von 3000 mm soll ein minimaler Spalt bleiben.

LÖSUNG

L+M führt im Auftrag eine Vorstudie aus, um das geeignete Messverfahren zu ermitteln. L+M übernimmt Auslegung, Berechnung und Konstruktion sowie Bau und Montage. Für den rauen Baustellenbetrieb kommt ein Stangenmikrometer zum Einsatz, ein Lasermessgerät hilft unterstützend. Es werden periodisch 200 Messdaten mittels PC-Schnittstelle ausgelesen. Die Messvorrichtung ist mit spielfreien und steifen Lagern ausgerüstet. Der Grundrahmen zur Aufnahme des Drehlagers ist biegesteif, ebenso die Säule mit den Höhenführungen. Der Ausleger mit Mikrometer und Laser ist mit einem Gegengewicht ausgerüstet, sowie mit Seilen vorgespannt. Mit einer Handsteuerung wird der Ausleger in der Höhe motorisch verstellt. Die Stromzuleitung erfolgt über einen Drehverteiler auf den Klemmenkasten an der Drehsäule. Alle Kabel sind mit Steckerkupplungen ausgeführt.

SPEZIFIKATION

- Rundlauf 0.01 mm
- Mikrometer/Laser
- Mess-Ø 18'580 –19'900 mm
- Verfahren mit 10–35 mm/s
- 13820x3000x5100 mm
- Gewicht 5100 kg
- Baujahr 2000