

Messeinrichtung für Gewinderohr

Kurzbeschreibung

- Messeinrichtung zur Stichprobenkontrolle

Messaufgabe

- Messung von Längen (Einstich)

Methode

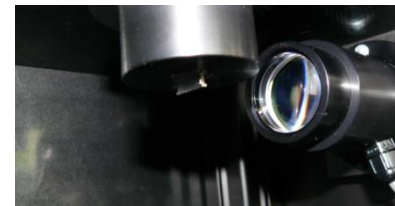
- berührungslos, optisch

Toleranzen

- Längen-Toleranz = 0,1 mm

Besonderheiten

- Be/Entladung: manuell
- Kalibrierung: manuell
- Schnittstelle zu zweitem Messrechner (Datenschnittstelle und Handshake via Ethernet)



Messautomat für Axial-Schrägkugellager

Kurzbeschreibung

- Messautomat zur 100%-Kontrolle und Klassierung

Messaufgabe

- Messung von Durchmessern, Längen, Montagemaß, Temperatur/Temperaturkompensation

Methode

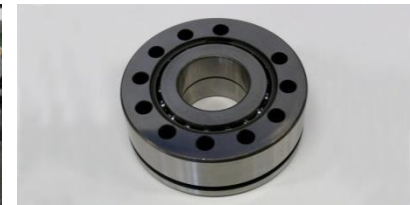
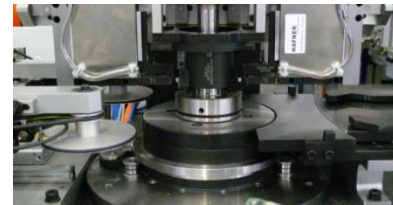
- taktil sowie berührungslos, pneumatisch
- dynamisch

Toleranzen

- Länge (ASP) 7 μm , Toleranz $\pm 2 \mu\text{m}$

Besonderheiten

- Taktzeit: zwischen 21 - 76 s., je nach Bauform
- Be/Entladung: mit integriertem Handling
- Umrüstung: manuell
- Werkstückrückverfolgbarkeit und Werkstücksortierung
- Ausschleusung der n.i.O-Werkstücke
- Chargenbetrieb für 250 unterschiedliche Werkstücktypen



Messautomat für E-Motorgehäuse

Kurzbeschreibung

- Messautomat Postprozess zur 100%-Kontrolle

Messaufgabe

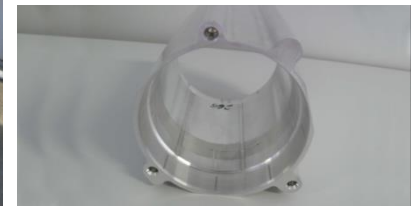
- Messung von Durchmessern, Formtoleranzen (Rundheiten), Ortstoleranzen (Konzentritäten)

Methode

- taktil
- statisch

Besonderheiten

- Be/Entladung: mit kundenseitigem Handling oder manuell
- Kalibrierung: manuell
- Basis wird in 6 kleinen Nuten gebildet, die durch Strangpressen hergestellt werden



Messeinrichtung für Brennkammer

Kurzbeschreibung

- Messeinrichtung zur Stichprobenkontrolle

Messaufgabe

- Messung von Durchmessern

Methode

- taktil
- statisch

Besonderheiten

- Be/Entladung: manuell
- Kalibrierung: manuell



Messgeräte für Ölpumpen

Kurzbeschreibung

- Messgeräte zur 100%-Kontrolle und Klassierung

Messaufgabe

- Messung von Abstand und Montagemaß Parallelität

Methode

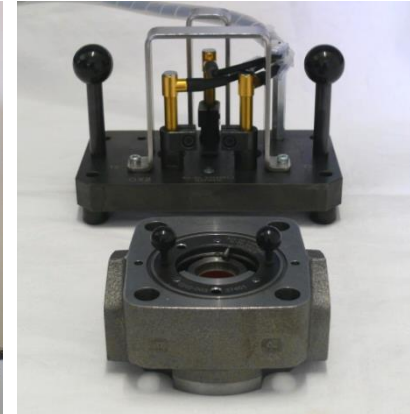
- taktil
- statisch

Toleranzen

- < 10 μ

Besonderheiten

- Be/Entladung: manuell
- Kalibrierung: ausgeklügeltes Kalibrierkonzept
- Umrüstung: umrütfrei
- Chargenbetrieb für ca. 70 unterschiedliche Werkstücktypen
- Zupaarung von Einzelteilen zur Montage



Messautomat für Werkstück „Konus“

Kurzbeschreibung

- Messautomat zur 100%-Kontrolle

Messaufgabe

- Messung von Durchmessern, Abständen

Methode

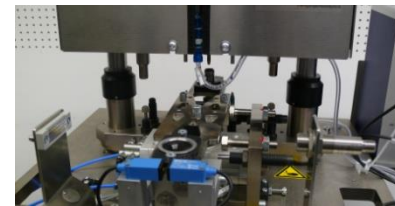
- taktil
- berührungslos, pneumatisch
- statisch

Toleranzen

- Ø-Toleranz: 11µm

Besonderheiten

- Taktzeit: 8 s
- Be/Entladung: mit kundenseitigem Roboterhandling
- Kalibrierung: automatisch
- Steuerung: Fremdsteuerung
- Werkstücksortierung über kundenseitigen Roboter gem. ermitteltem Teilstatus
- Integriert in kundenseitige Automationszelle



Mess- und Einstellgerät für Blechhalterung Abstandssensor

Kurzbeschreibung

- Messgerät zur 100%-Kontrolle

Messaufgabe

- Messung von Höhen

Methode

- taktil
- statisch

Toleranzen

- $\pm 0,1$ mm

Besonderheiten

- Be/Entladung: manuell
- Kalibrierung: manuell
- Umrüstung: umrüstfrei für 4 Werkstückvarianten
- Messuhren mit digitaler Anzeige sowie GRÜN/ROT Statusanzeige
- Justage des einzustellenden Pins durch den Werker direkt im Messgerät anhand Anzeigewert der zugehörigen Messuhr (keine Entnahme nötig)

