

MESSPLATZ MARSURF SERIE 1100 ZUR PALETTENMESSUNG VON EINSPRITZKOMPONENTEN MIT TASTARMWECHSELEINRICHTUNG



Messplatzübersicht



Palettenmessung an mehreren gleichen Werkstücken



Drehtisch mit Schnellwechselsystem



Messen von kleinsten Bohrungen

MESSPLATZ MARSURF SERIE 1100 ZUR PALETTENMESSUNG VON EINSPRITZ-KOMPONENTEN MIT TASTARMWECHSELEINRICHTUNG

Palettenmessung

Das Messplatzkonzept umfasst bis zu 6 speziellen Einzelvorrichtungen, die über einen Drehtisch positioniert werden. Durch die Wechsellösungen kann die Anzahl der Messaufgaben pro Messplatz erhöht werden. Die Tastarme und Werkstückaufnahmen werden in einem Koordinatensystem verrechnet, so dass im Betrieb kein weiteres Einrichten des Messplatzes erforderlich ist. Dies gilt auch für einen evtl. Austausch von Tastarmen, so dass nach einem entsprechenden Austausch der Messplatz nach wenigen Minuten in vollem Funktionsumfang wieder zur Verfügung steht.

Messen ohne Bedieneringriff

Eine schnelle Serienmessung ohne aufwendige Rüstzeit des Messplatzes ist möglich. Automatische Ausrichtung und Positionierung von Werkstücken – kein manuelles Einrichten der Werkstückaufnahmen notwendig. Das Risiko eines Tastarmbruchs ist aufgrund des Tastarmchecks, der Offsetverrechnung und der Werkstückkontrolle sehr gering. Mittels der Optionen „Werkstückerkennung“ und/oder einer automatischen Tastarmwechsellösung kann der Automationsgrad beliebig bis hin zur vollständig bedienerunabhängigen Ausführung gestaltet werden. Mit der Option „Palettenmessung“ kann außerdem die Messung mehrerer gleicher Werkstücke ohne Bedieneringriff realisiert werden.

Vorschubgerät

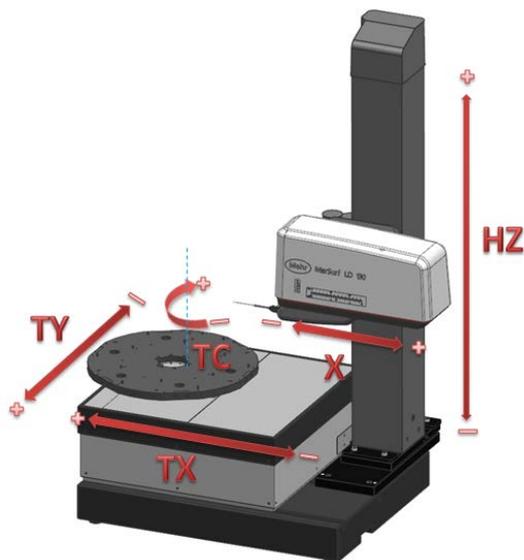
Das MarSurf LD 130 liefert prozesssichere Messergebnisse durch hervorragende Geräteeigenschaften. Zusätzlich wird eine optimale Auswertung durch eine Doppelkonturauswertung und einer variablen Tastkrafteinstellung unterstützt.

Technische Daten

Messsäule HZ	500 mm	CNC-gesteuert
Tischachse TX	200 mm	CNC-gesteuert
Tischachse TY	200 mm	CNC-gesteuert
Tischachse TC	340°	CNC-gesteuert
Werkstückgewicht	jeweils bis zu 5 kg, max. 30 kg	inkl. Werkstückaufnahme
Werkstückvolumen	50 mm x 50 mm x 50 mm	

→ Hinweis

Diese Broschüre stellt standardisierte Messplätze dar. Werkstückespezifische Werkstückaufnahmen, Tastarme, Messprogramme und Dienstleistungen werden kundenspezifisch realisiert.



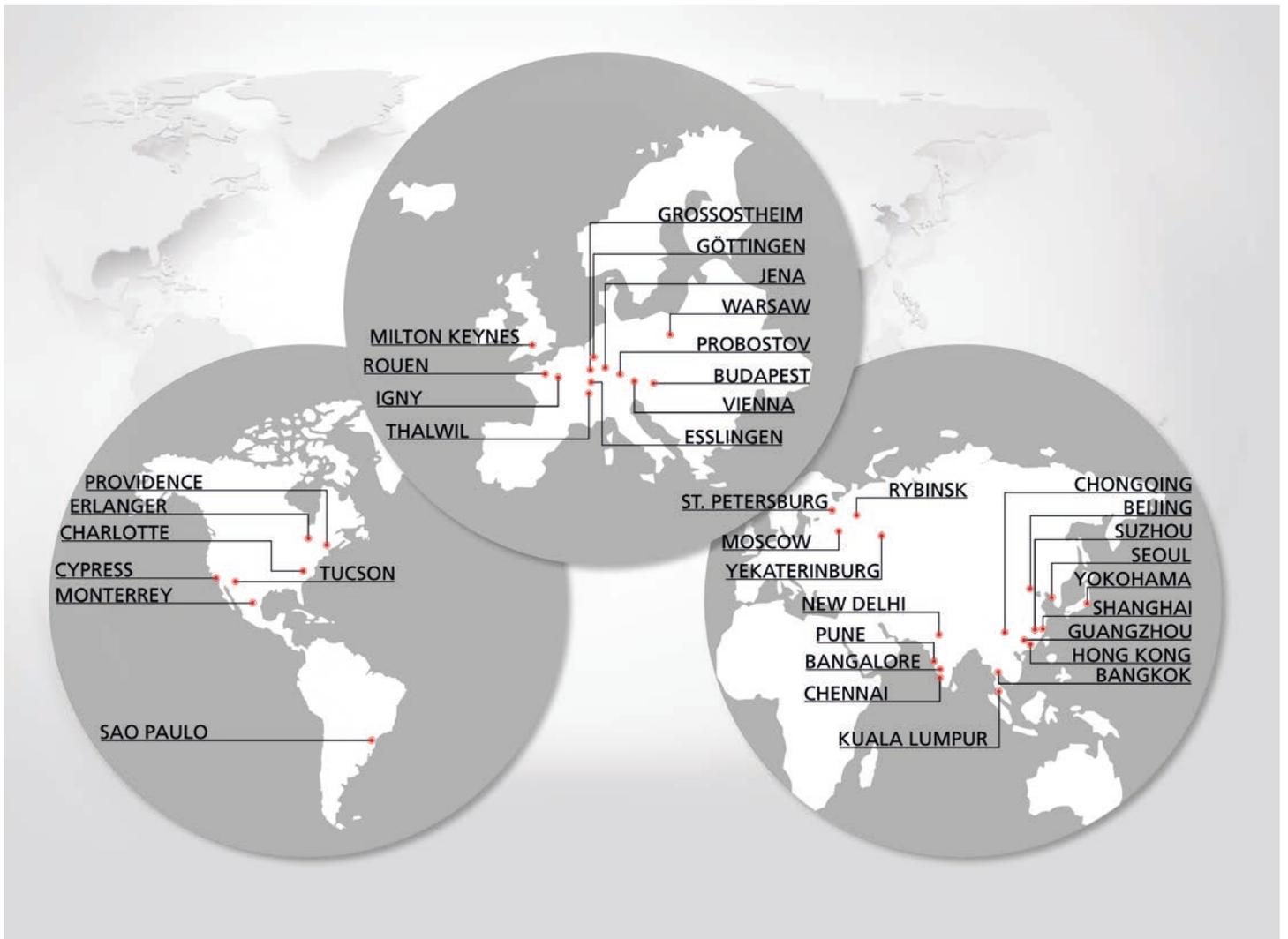
Schematische Darstellung der Achsen

Lieferumfang

- Untergestell mit Hartgestein und Schwingungsisolierungssystem
- 4 CNC-Positionierachsen
- 1 Drehtisch (bis zu 6 speziellen Einzelvorrichtungen)
- Messsäule MarSurf ST 500 CNC
- MarSurf LD 130 Vorschubgerät und MarWin Software

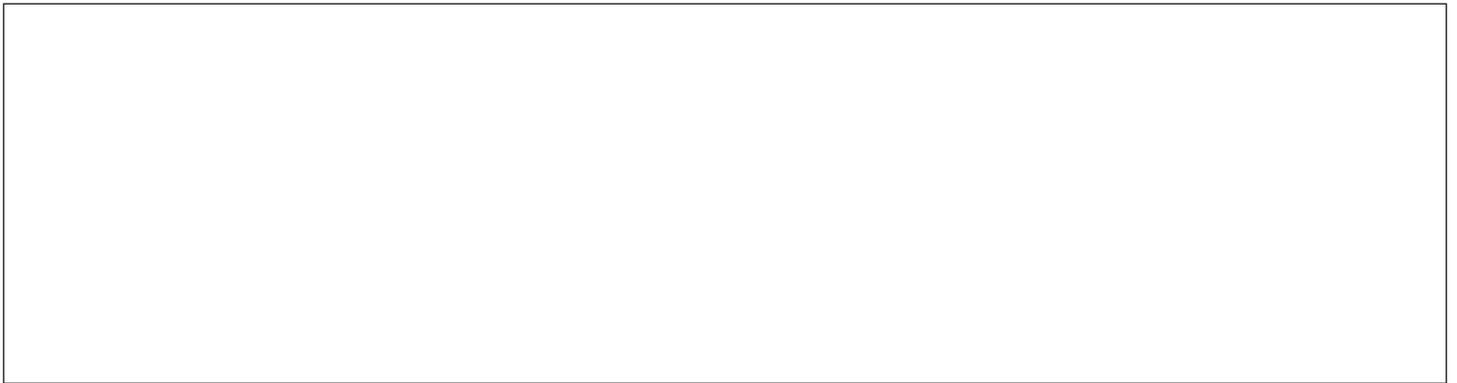
Typische Applikationen

- Düsenkörper, Ventilmadeln, Anker, etc.
- Applikationen mit etwas größeren Komponenten wie z. B. Spindelvermessung von Lenkstangen oder Lenkmuttern



Partner von Fertigungsbetrieben weltweit.

In der Nähe unserer Kunden.



Mahr GmbH
 Carl-Mahr-Straße 1, 37073 Göttingen
 Reutlinger Str. 48, 73728 Esslingen
 Telefon +49 551 7073-800, Fax +49 551 7073-888

info@mahr.de, www.mahr.de



© Mahr GmbH

Änderungen an unseren Erzeugnissen, besonders aufgrund technischer Verbesserungen und Weiterentwicklungen, müssen wir uns vorbehalten. Alle Abbildungen und Zahlenangaben usw. sind daher ohne Gewähr.

3764042 | 04.2018

- 0 +



EXACTLY