

Engineered Solutions

SPC-Messtisch für Zylinderkopf

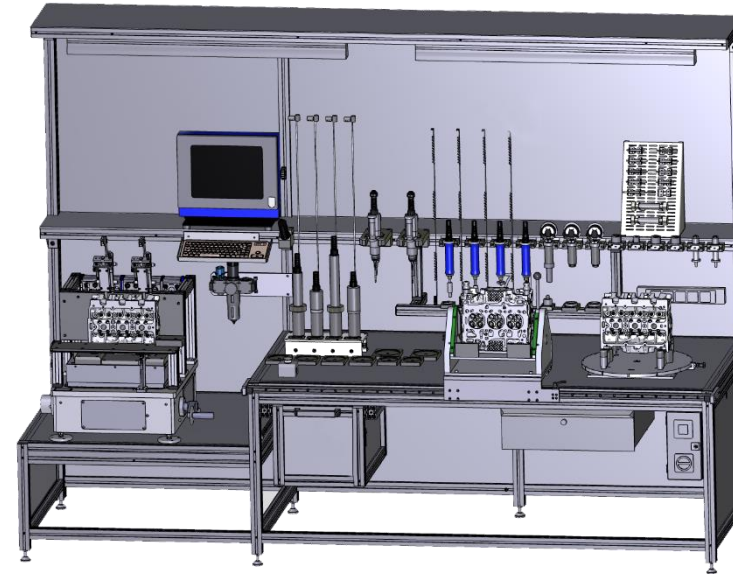
Messaufgabe

- Durchmesser
- Abstände (z.B. Tiefe der Ventilführung nach dem Pressen)
- Go/NoGo-Inspektion
- Oberfläche (optional)

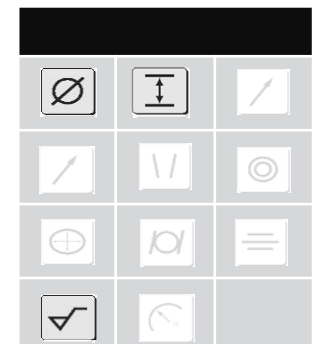
Die Lösung

Messtisch mit verschiedenen Handmessgeräten (pneumatisch und taktile), Mehrpunktmessvorrichtung für die Tiefe der Ventilführung und (optionale) Oberflächenmessung. Der Messtisch ist konzipiert für den unmittelbaren Einsatz in der Produktion zur produktionsbegleitenden Qualitätskontrolle.

Der Messtisch kann individuell nach Kundenspezifikation ausgeführt und ausgestattet werden.



Automationsgrad:	manuell
Hauptanwendung:	Zylinderkopf
Referenz Nr:	79



SPC-Messtisch für Zylinderblock

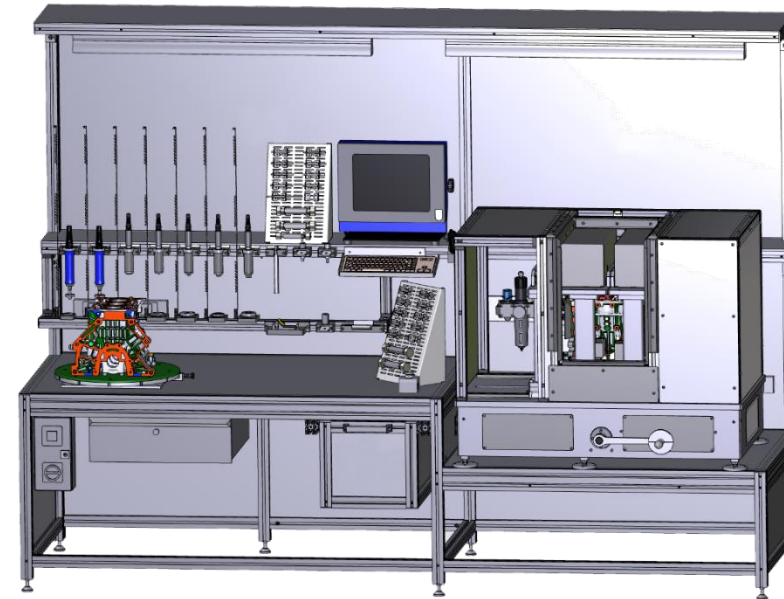
Messaufgabe

- Durchmesser
- Rundheit
- Zylindrizität
- Abstände
- Go/ NoGo-Inspektion
- Oberfläche (optional)

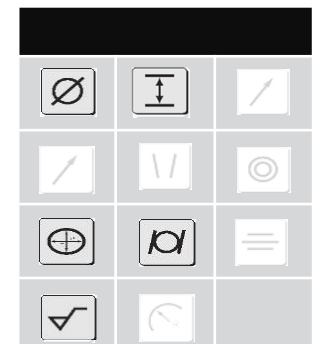
Die Lösung

Messtisch mit verschiedenen Handmessgeräten (pneumatisch und taktil), Mehrpunktmessvorrichtung für die Tiefe der Ventilführung und (optionale) Oberflächenmessung. Der Messtisch ist konzipiert für den unmittelbaren Einsatz in der Produktion zur produktionsbegleitenden Qualitätskontrolle.

Der Messtisch kann individuell nach Kundenspezifikation ausgeführt und ausgestattet werden.



Automationsgrad:	manuell
Hauptanwendung:	Zylinderblock
Referenz Nr:	80



Messstation für Doppelkupplungskomponenten

Messaufgabe

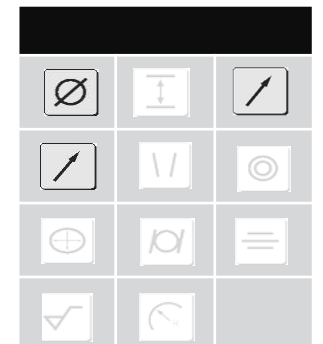
Zur Messung von Abständen, Durchmessern, Plan- und Rundlauf und Konzentrität in der Produktionsumgebung. Maßkontrolle von Doppelkupplungsbaugruppen nach dem Schweißvorgang. Wiederholbarkeit: $\pm 0,02$. Die Echtzeit-Messergebnisse ermöglichen eine sofortige Auswirkung auf Ausschuss oder Nacharbeitsergebnisse in der Produktion.

Die Lösung

Halbautomatischer Messplatz für verschiedene Baugruppen einer Doppelkupplung. Die Werkstücke werden manuell auf einen Dorn gelegt. Mittels QR-Scanner wird die ID-Nummer jedes statistischen Datenkontrollpunktes erfasst. Nach Schließen der Schutzhaube und Drücken der Starttaste wird ein dynamischer Messvorgang für verschiedene Merkmale durchgeführt. Die Auswertung der Messergebnisse erfolgt über eine integrierte Messsoftware. Zur Visualisierung der Kontroll- und Messergebnisse wird ein Touchscreen verwendet. Es werden unterschiedliche Werkstücktypen automatisch erkannt und die zugehörigen Steuer- und Messprogramme geladen. Der Messplatz ist für eine 100%-Messung direkt neben der Bearbeitungsmaschine geeignet. Durch die kompakte und mobile Bauweise ist ein schneller Wechsel des Einsatzortes möglich. Die Zykluszeit liegt zwischen 15 und 60 Sekunden, je nach Anzahl und Art der zu messenden Merkmale.



Automationsgrad:	halb-automatisch
Hauptanwendung:	Getriebe
Referenz Nr:	61



Messung des Scheibenträgers für Automatikgetriebe

Messaufgabe

- Radiallauf
- Planlauf
- Zahn-zu-Zahn Lauf
- Zweikugelmaß
- Konzentrität

Die Lösung

Bei diesem SPC-Messplatz werden die zu messenden Werkstücke über einen Barcode-Scanner erkannt. Mit dieser Information wird das entsprechende Messprogramm automatisch geladen.

Das Werkstück wird manuell in die Messstation eingelegt. Nach dem Schließen des Gehäuses wird eine dynamische Messung vollautomatisch durchgeführt.

Der Arbeitstisch ist ergonomisch optimiert und in der Höhe stufenlos flexibel verstellbar. Der Messplatz ist so aufgebaut, dass auf der linken Seite die Meisterwerkstücke für die regelmäßige Kalibrierung der Station gelagert sind.



Automationsgrad:	halb-automatisch
Hauptanwendung:	Getriebe
Referenz Nr:	67

