

### Vision & Mission

Nieberding ist eine der weltweiten Referenzen für hochgenaue Fertigungsmesstechnik.

Unser Ziel ist es daher, das unsere Produkte und Dienstleistungen durch Kompetenz, Qualität, Innovation und Langlebigkeit überzeugen.

Die Leidenschaft, Motivation und Erfahrung unserer Mitarbeiter spornt uns seit über 45 Jahren an immer besser zu werden.

### Produktgruppen und Dienstleistungen

Automationen / Maschinenmesstechnik / SPC Messplätze / Ventilsitzmesstechnik

Messvorrichtungen / Handmessmittel / Systemkomponenten / Service / Beratung

### Branchen

Automobilindustrie / Maschinen & Anlagenbau / Luft & Raumfahrt / Defence / Hydraulik

Medizintechnik / Pumpen / Elektromotoren / Kunststoffbauteile / Haushaltsgeräte

### Bauteilreferenzen (A-Z)

Achsschenkel / Aussenlamellenträger / Bremshebel / Bremsscheibe / Deckel Kühlkörper / Eingangswelle / Gelenkflansch / Gehäuse / Getrieberad / Kreuzgelenk / Pleuelstange / Pumpenrotor / Rotorschlitze / Kurbelwellengehäuse / Kolben / Kolbenbolzen / Wellen / Kurbelwelle / Folien / Ventilplatten / Ventile / Ventilsitze / Kugeln / Hüftgelenke / Silikonkartuschen / Kugellager / Hochdruckpumpe / Seitenwelle / Heizungspumpen / Antriebswelle / Injektornadel / Elektromotorengehäuse / Gelenkgabel / Pleuelstange / Getrieberad / Nocken / Nockenwelle / Antriebsrad / Lamellenträger / Geschossläufe / Injektorgehäuse / Ölpumpe / Lagerringe / Lagerkreuz / Trompete / Sitzversteller / Synchronring / Turboladerverdichterrad / Rotorscheibe / Zahnstange / Zylinderkopf / Kegel Werkzeugaufnahmen / Radlager / Ihr Bauteil?



### Besuchen Sie uns



YouTube



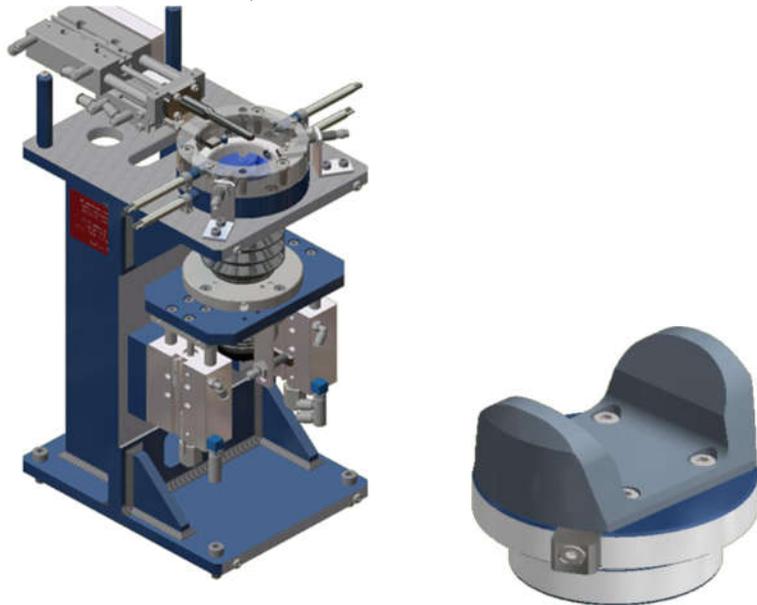
WWW

## GELENKGABEL

### || BESCHREIBUNG

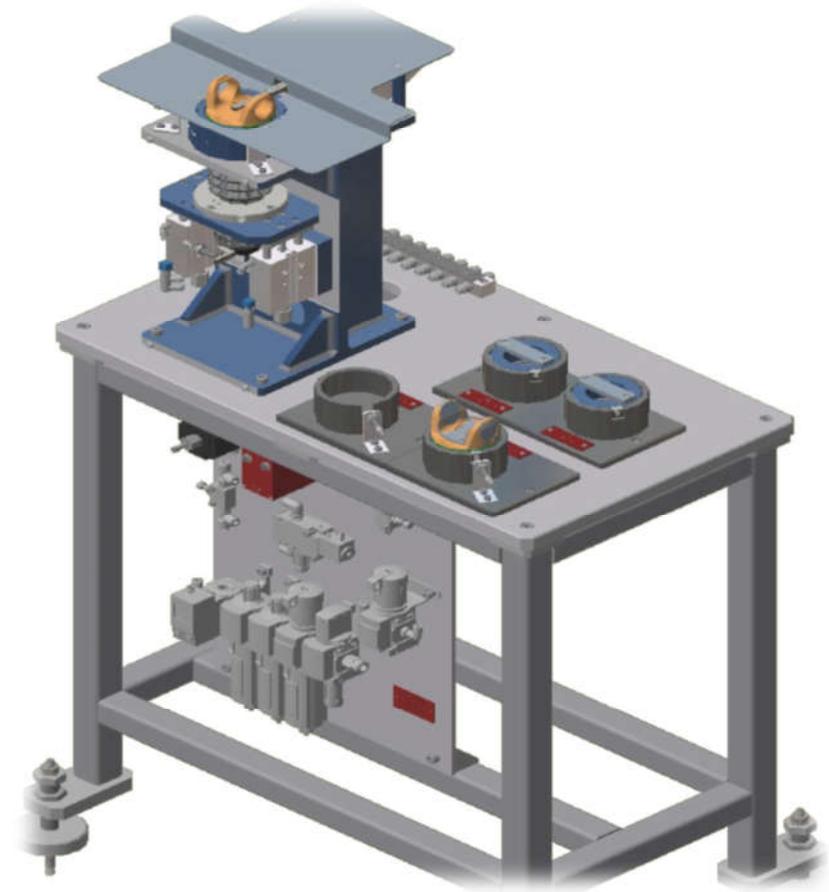
Die Messvorrichtung wird mit dem Bauteil „Gelenkgabel“ durch einen Roboter beladen. Das Bauteil wird ausgerichtet und gespannt. Der Messdorn für die Innendurchmesser Messung wird von unten zugestellt. Dieser Messdorn ist schwimmend gelagert und verfügt zusätzlich über eine Kollisionsüberwachung zur Vermeidung von Schäden am Bauteil und Messmittel.

Für die Messung der Außendurchmesser werden pneumatisch zustellbare induktive Messtaster verwendet, die von außen das Werkstück antasten.



### || KEIN AUSSCHUSS DURCH MASCH.-KORREKTUR

Nachdem die Merkmale gebildet wurden, wird für jedes Merkmal ein Korrekturwert ermittelt und an die jeweilige Bearbeitungsmaschine übertragen. Durch den direkten Eingriff in den Prozess wird die Prozesssicherheit erhöht und die Ausschussrate nahezu eliminiert. Somit wird eine Kosteneinsparung bei gleichzeitiger Qualitätssteigerung ermöglicht.



### || AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	INPROZESSMESSUNG   KORREKTURWERTÜBERMITTLUNG
MESSEN:	BOHRUNGSDURCHMESSER   ABSATZDURCHMESSER
MERKMALE:	INNENDURCHMESSER   AUßENDURCHMESSER
HANDLING:	ROBTER   MANUELL