

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



in



WWW



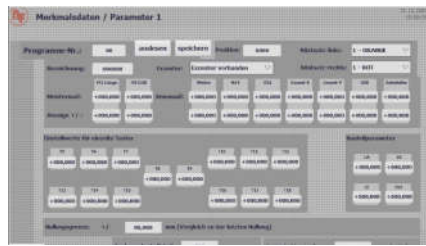
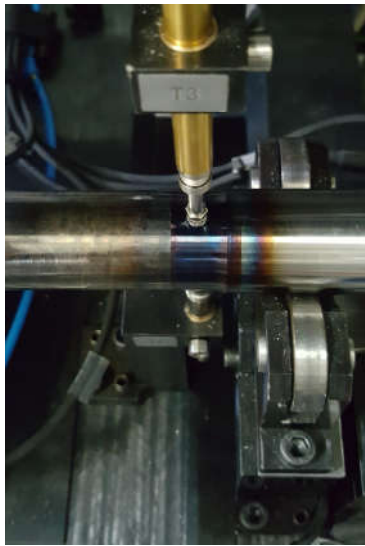
LÖSUNGSKONZEPT

ZAHNSTANGE

|| BESCHREIBUNG

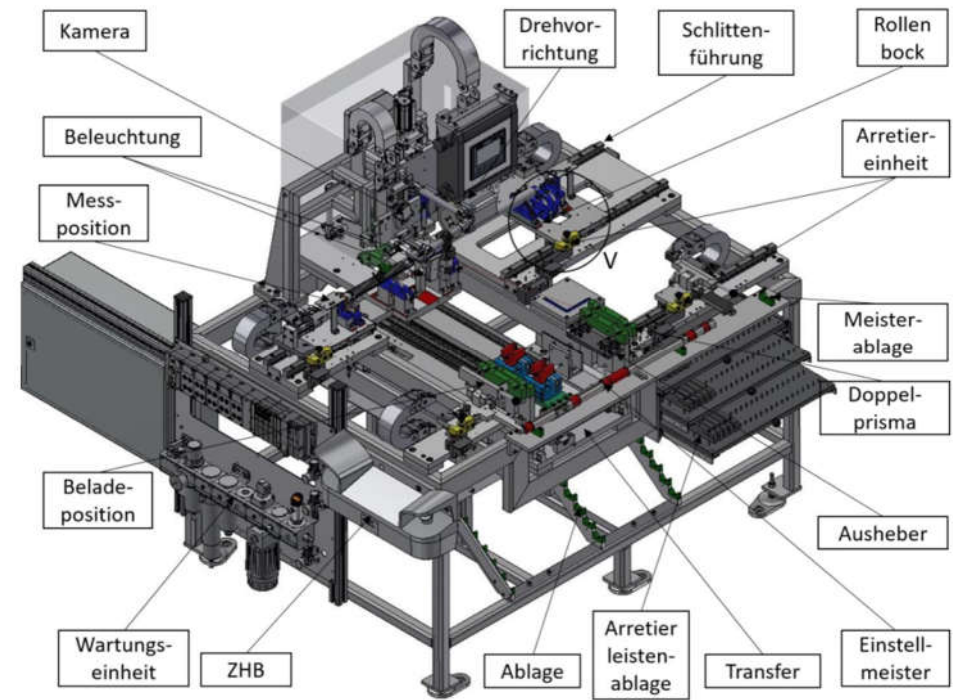
Die Messzelle besteht aus zwei Messstationen. In der ersten Station werden das Spindelkurzstück und das Verzahnungskurzstück, anhand eines Exzenter zueinander ausgerichtet. Um die beiden Teile nach diesem Vorgang verschweißen zu können, wird zudem die Länge der beiden Werkstücke bestimmt.

Die Endkontrolle der verschweißten Zahnstange wird in der zweiten Station durchgeführt. Dabei wird die Verzahnung und Ihre Lage zum Exzenter überprüft, sowie die Gesamtlänge bestimmt. Zusätzlich erfolgt eine optische Kerbprüfung mit Hilfe einer Kamera an der Schweißnaht.



|| MESSWERTVERARBEITUNG DURCH SPS

Durch eine systemunabhängige Messdatenerfassung können wir auf kostspielige Komponenten wie Messrechner und entsprechende SPC-Software verzichten. Realisieren können wir die systemunabhängige Messdatenerfassung dank der direkten Messdatenverarbeitung über die SPS. Eine Rückkopplung an das übergeordnete Produktionsleitsystem erfolgt über eine Profi-Net Schnittstelle der Steuerung.



Messtation-2

|| AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	WERKSTÜCKAUSRICHTUNG FERTIGTEILPRÜFUNG
MESSEN:	VERZÄHNUNGSKURZSTÜCK SPINDELKURZSTÜCK ZAHNSTANGE TEMPERATURKOMPENSATION
MERKMALE:	DURCHMESSER WINKELVERZÄHNUNG ZUM EXZENTER MITTELPUNKTABWEICHUNG LÄNGE ZAHNKOPFHÖHE RADIUSRÜCKENFLÄCHE
HANDLING:	KUNDENSEITIGE BELADUNG ROBOTER
TAKTZEIT:	36 SEKUNDEN (dyn. Messung)