LÖSUNGSKONZEPT

DECKEL KÜHLKÖRPER

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 / Industrie- & Haushaltsgeräte

Bauteilreferenzen (A-Z)

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

Ihr Bauteil?

Besuchen Sie uns

YouTube

in

WWW

Rudolf Nieberding GmbH
Justus-Liebig-Straße 6-8
41564 Kaarst
Tel.: +49 2131 75740 0
E-Mail: verkauf@nieberding.de
www.nieberding.de

ICG ISO 9001 zertifiziert

NIEBERDING FERTIGUNGSMESSTECHNIK

LÖSUNGSKONZEPT

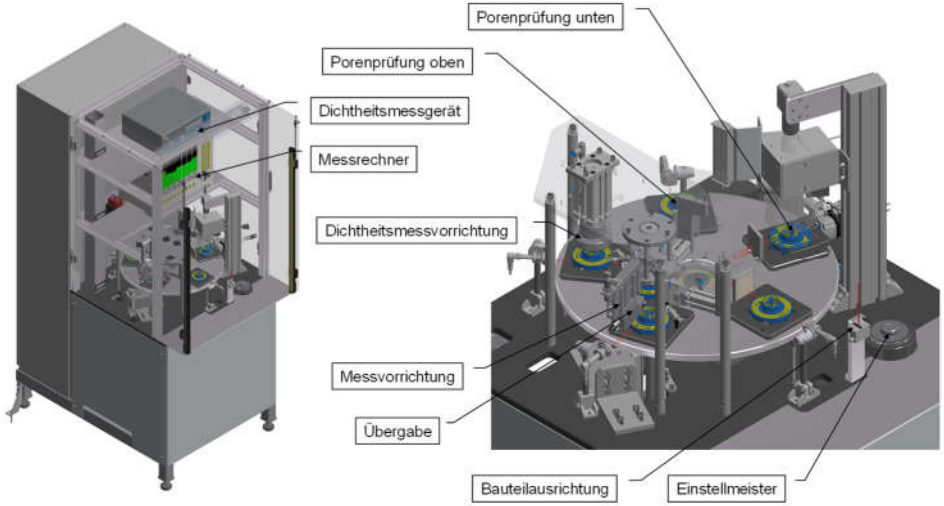
DECKEL KÜHLKÖRPER

|| BESCHREIBUNG

In dieser **vollautomatischen Messzelle** werden im 3-Schicht-Betrieb Kühlkörperdeckel auf ihre Qualität überprüft. Dabei werden die Prüflinge über einen Roboter lageorientiert in die Messanlage eingelegt. Diese besteht aus mehreren Stationen, die über einen Drehtisch angefahren werden.

In der Station-1 werden Innen– und Außendurchmesser sowie ein Nutdurchmesser im µm-Bereich gemessen. Weiterhin wird die Position der Nut zur Referenz ermittelt. In der Station-2 wird die Dichtheit des Deckels ermittelt. In Station– 3 und Station-4 erfolgt eine Porenprüfung über hochgenaues Kamerasystem.

NIO Teile werden ausgeschleust, IO Teile werden auf Paletten abgelegt. Der Roboter stapelt dabei die Paletten um und meldet dem Werker, sobald die Palette abholbereit ist.



|| KOMPLETTLÖSUNG

Die Messzelle vereint den Automatisierungsprozess mit Mess– und Prüftechnik. Der Mehrwert für den Kunden liegt darin, dass es für eine komplexe Anlage einen einzelnen kompetenten Ansprechpartner gibt und die Automatisierungslösung optimal an die Messtechnik angepasst wurde. Hierdurch kann der Kunde die höchste Funktionssicherheit im Dauerbetrieb erreichen.

|| AUFGABENSPEKTRUM

GESAMTAUFGABE:	Fertigteil MESSEN | PRÜFEN | KLASSIEREN | SORTIEREN
MESSEN:	INNEN- AUSSENDURCHMESSER | NUTDURCHMESSER
	POSITION DER NUT ZUR REFERENZ
PRÜFEN:	DICHTHEIT
	PORENPRÜFUNG
KLASSIEREN:	NADELPRÄGUNG
HANDLING:	PALETTENBELADUNG | ROBOTER | DREHEINHEIT
TAKTZEIT:	30 SEKUNDEN

NIEBERDING FERTIGUNGSMESSTECHNIK