

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 / Ventilzmesstechnik
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 / Brems-
scheibe / Deckel Kühlkörper / Eingangswelle / Elektromotorengehäuse / Flanschwelle / Folien
/ Gelenkflansch / Gehäuse /Getrieberad / Gelenkgabel / Geschossläufe / Hüftgelenke /
Hochdruckpumpe / Heizungspumpen / Injektornadel / Injektorgehäuse / Kreuzgelenk / Kurbel-
wellengehäuse / Kolben / Kolbenbolzen / Kurbelwelle / Kegel / Kugeln / Kugellager / Lagerring /
Lagerkreuz / Lamellenträger / Nocken / Nockenwelle / Ölpumpe / Pleuelstange / Pumpenro-
tor / Rotorschlitze / Radlager / Rotorscheibe / Silikonkartuschen / Seitenwelle / Sitzversteller /
Synchronring / Trompete / Turboladerverdichterrad / Ventilplatten / Ventile / Ventilsitze /
Werkzeugaufnahmen / Wellen / Zahnstange / Zylinderkopf

Ihr Bauteil?



YouTube



WWW

Besuchen Sie uns

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



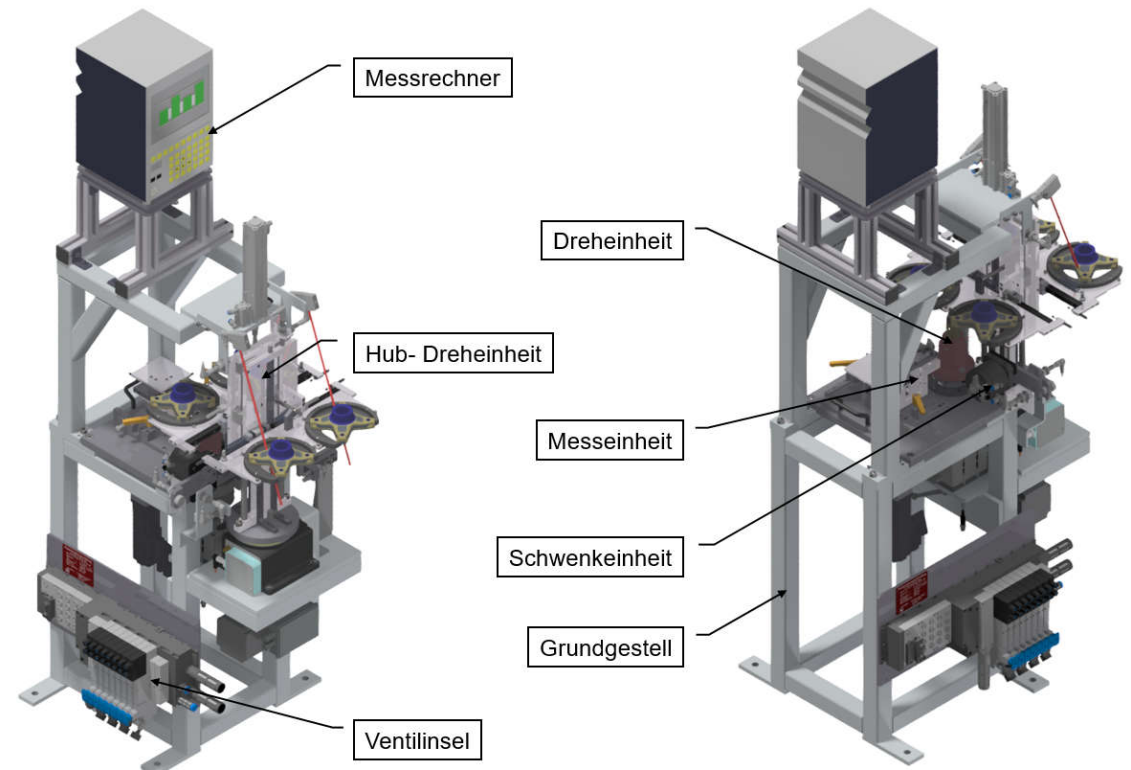
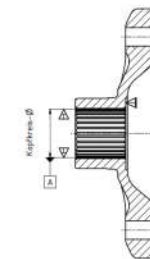
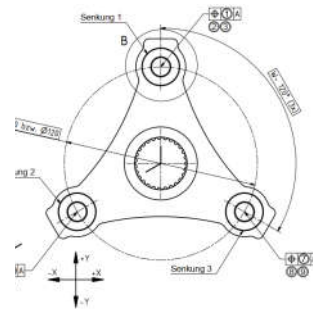
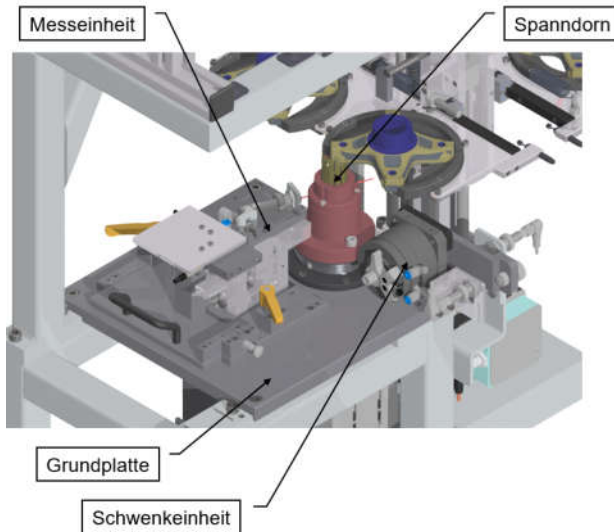
LÖSUNGSKONZEPT

GELENKFLANSCH

|| BESCHREIBUNG

Mit dieser automatischen Messanlage werden 3 und 4-fach Gelenkflansche gemessen. Dabei werden je 2 Bauteile von einem Roboter auf eine Vorablage abgelegt. Über eine Hub-Schwenkeinheit werden die Bauteile in die Messvorrichtung eingeschwenkt und 2 bereits gemessene Bauteile zur Entnahme bereitgestellt. Die Bauteile werden in 2 Sequenzen gemessen. Zur Messung wird das Bauteil mit einem Spanndorn gespannt und in die erste Messposition eingedreht. Die Messeinheit wird zugestellt und ermittelt die Position der Anschraubbohrung zur Gelenkwellenbohrung. Die Messung wird für alle Anschraubbohrungen wiederholt.

Die Messergebnisse werden graphisch dargestellt und an die Maschine übermittelt.



|| HOHE FLEXIBILITÄT | KURZE RÜSTZEITEN

Über Wechselsysteme können eine Vielzahl von Varianten der Gelenkflansche eingerüstet und gemessen werden. Der Umrüstvorgang umfasst den Spanndorn mit unterschiedlichen Spanndurchmessern, die Zustellposition der Messeinheit und die Bauteilauflage.


Die Rüstzeit beträgt weniger als 10 Minuten und wird durch Farbcodierungen vereinfacht.

|| AUFGABENSPEKTRUM

GESAMTAUFGABE:

FERTIGBAUTEIL MESSEN | AUTOMATISCHE MESSANLAGE

MESSEN:

 POSITION DER ANSCHRAUBBOHRUNGEN ZUR WELLENBOHRUNG

SORTIERUNG:

NIO AUSSCHLEUSUNG | ABLAGE IO BAUTEILE AUF PALETTEN

HANDLING:

BE- ENTLADUNG DURCH ROBOTER | HUB-SCHWENKEINHEIT | PRÄZISION SPANNSYSTEM | ELEKTRISCHE DREHEINHEIT

TAKTZEIT:

60 SEKUNDEN