

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 / Brems-scheibe / Deckel Kühlkörper / Eingangswelle / Elektromotorengehäuse / Flanschwellen / 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

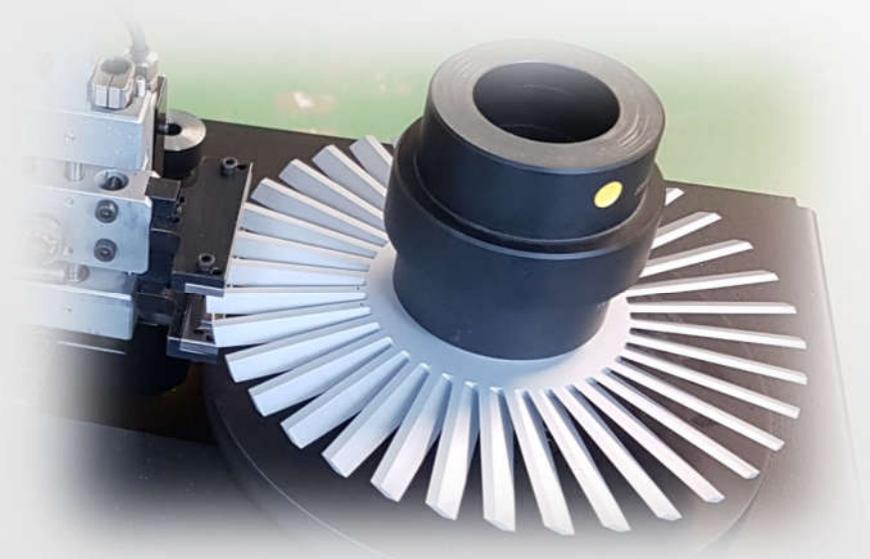


in



WWW

Besuchen Sie uns



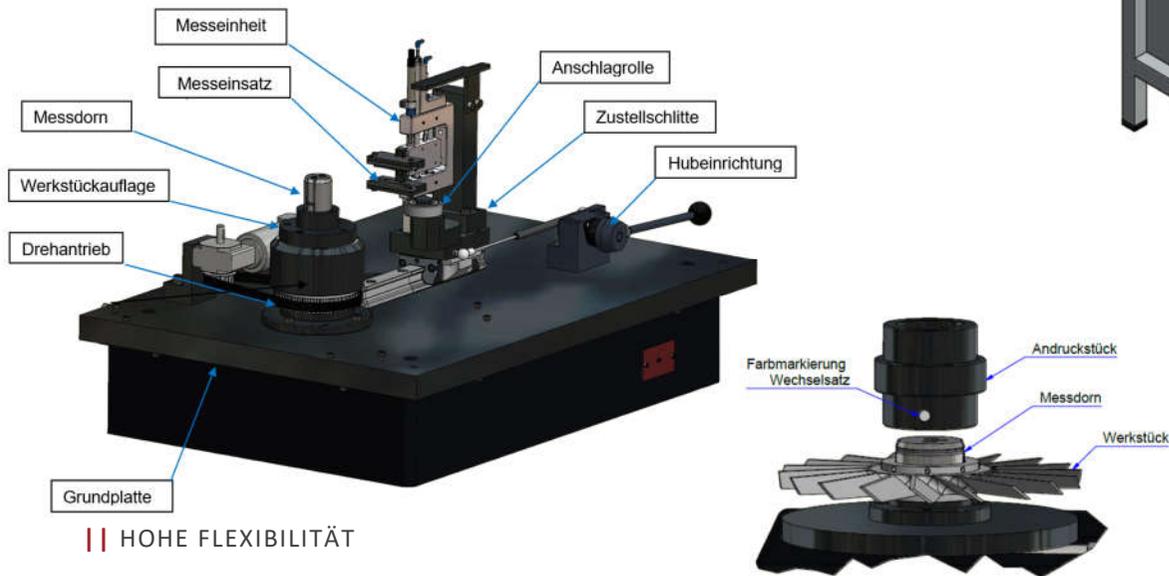
LÖSUNGSKONZEPT

ROTORSCHLEIBEN

|| BESCHREIBUNG

Mit dieser halbautomatischen Messvorrichtung werden Rotorscheiben für Vacu-umlüfter gemessen. Dabei wird das Bauteil vom Werker auf den Messdorn gelegt, ein Andruckstück aufgesetzt und die Messeinheit über einen Hebel zugestellt. Das Bauteil wird in 2 Sequenzen dynamisch gemessen. Die Drehung des Bauteils erfolgt motorisch.

In Sequenz 1 wird der Innendurchmesser und der Abstand der Lüftungsstege oben zum Bauteilrand oben gemessen. Nach der Sequenz 1 wird die Drehrichtung umgeschaltet. In Sequenz 2 wird der Abstand der Lüftungsstege unten zum Bauteilrand unten und die Gesamthöhe gemessen. Das Messergebnis wird graphisch angezeigt.

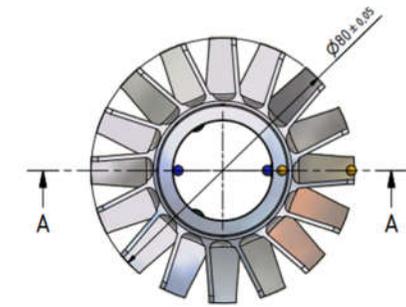
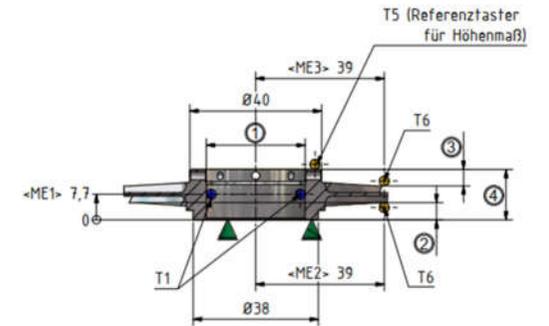
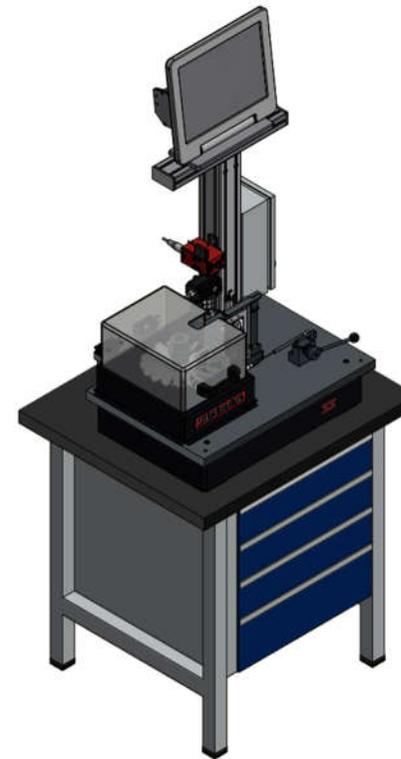


|| HOHE FLEXIBILITÄT

Über Wechselsysteme können eine Vielzahl von Varianten der Rotorscheiben eingerüstet und gemessen werden.

Kurze Umrüstzeit durch Verwendung eines inkrementellen Messtasters. Aufnahme-scheiben bilden den Anschlag für die verstellbare Messeinheit. Es ist kein Umrüsten oder Einstellen des Messelementes erforderlich.

Durch eine Schnellwechselsystematik und die Verwendung unseres PE- Wandlers, können über Wechseldorne unterschiedliche Innendurchmesser gemessen werden



|| AUFGABENSPEKTRUM

GESAMTAUFGABE:

FERTIGBAUTEIL MESSEN | SPC MESSPLATZ IN DER FERTIGUNG

MESSEN:



INNENDURCHMESSER



2 x ABSTAND (ROTOR ZU BAUTEILRAND)



1 x BAUTEILHÖHE

HANDLING:

MANUELLE BELADUNG | ELEKTRISCHE DREHEINHEIT

TAKTZEIT:

60 SEKUNDEN