

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 / Bremscheibe / Deckel Kühlkörper / Eingangswelle / Elektromotorengehäuse / Flanschelle / Folien / Gelenkflansch / Gehäuse / Getrieberrad / 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?



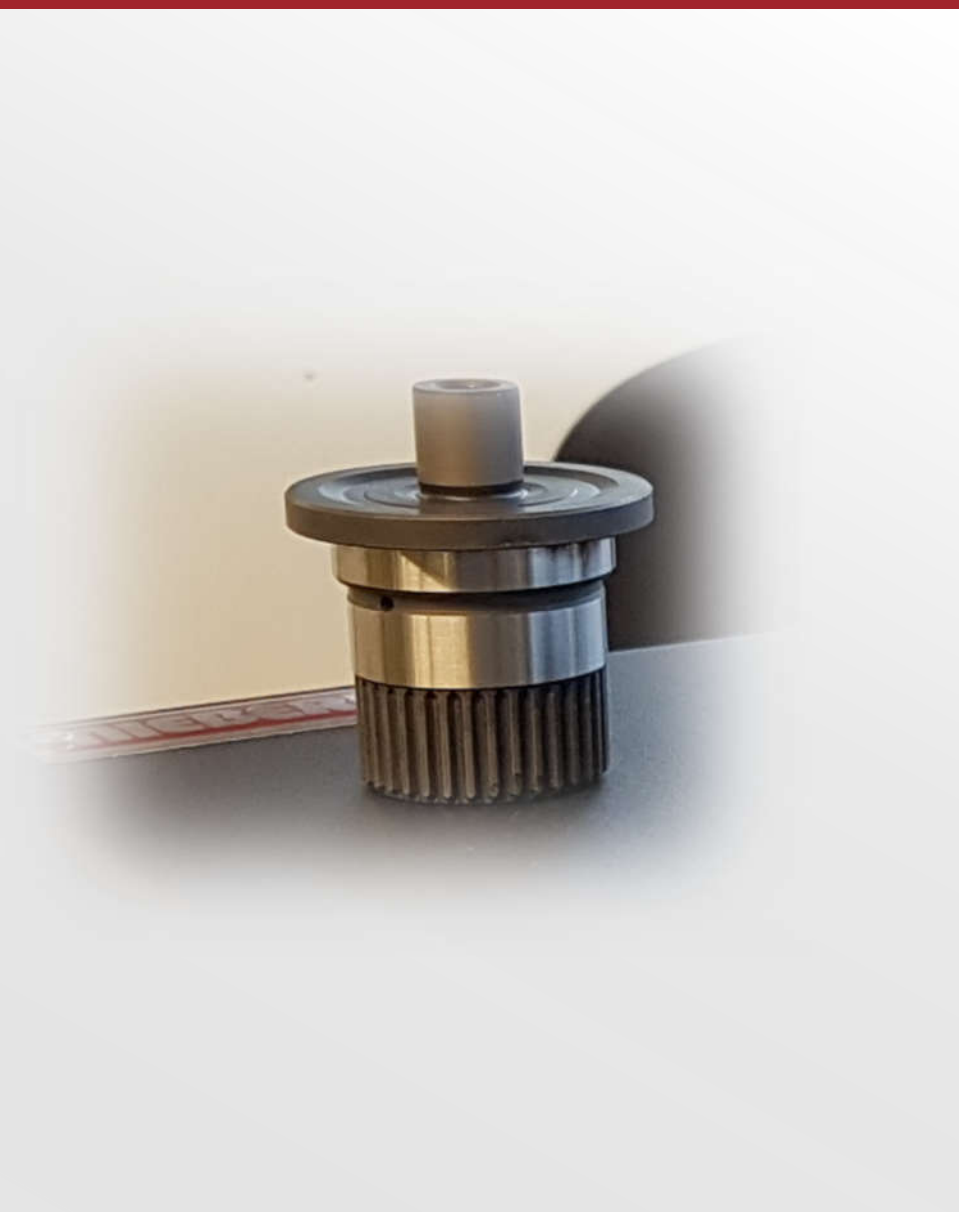
YouTube



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



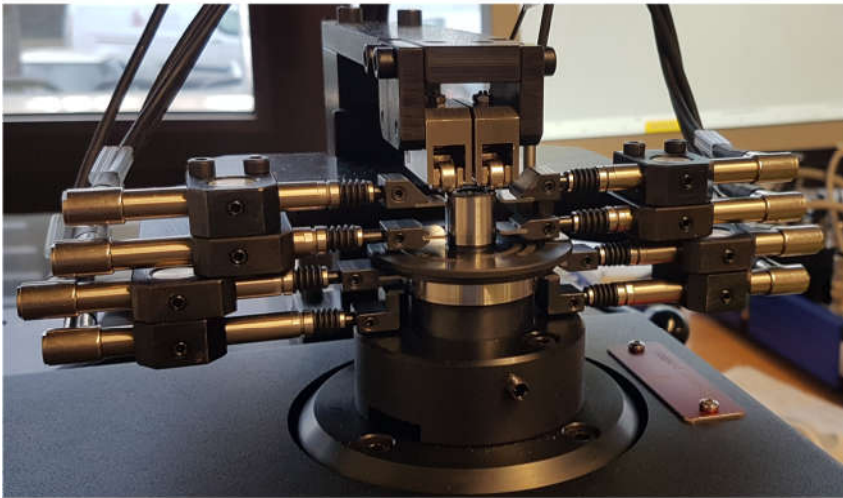
LÖSUNGSKONZEPT

Anschlusswelle

|| BESCHREIBUNG

Mit dieser halbautomatischen Messvorrichtung wird die Anschlusswelle eines PKW Elektromotorgetriebes gemessen. Dabei wird das Bauteil vom Werker auf die Aufnahme gelegt und die Messeinheit über einen Hebel zugestellt. Das Bauteil wird dynamisch gemessen. Die Drehung des Bauteils erfolgt motorisch.

In der Messsequenz werden die Aussendurchmesser D1 und D2 in 2 Ebenen gemessen und die Zylindrizität ermittelt. Weiterhin wird die Koaxialität der Beiden Durchmesser zueinander und die Bauteilhöhe ermittelt. Die Toleranzen liegen dabei deutlich unter $10\mu\text{m}$. Das Messergebnis wird graphisch angezeigt.

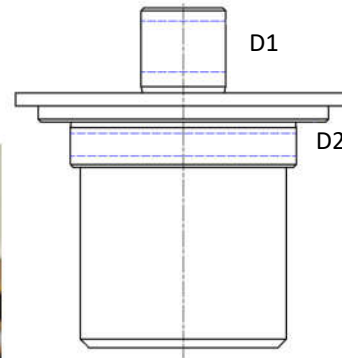


|| HOHE GENAUIGKEIT

Die Messvorrichtung ist durch ihre Konzeption in der Lage eine Wiederholgenauigkeit von $0,2\mu\text{m}$ zu erreichen.

Der Einsatzort ist in der Fertigungslinie, direkt neben der Bearbeitungsmaschine.

Optional kann eine Temperaturkompensation nachgerüstet werden.










|| AUFGABENSPEKTRUM

GESAMTAUFGABE:

FERTIGBAUTEIL MESSEN | SPC MESSPLATZ IN DER FERTIGUNG

MESSEN:

-  Aussendurchmesser D1 in 2 Ebenen
-  Aussendurchmesser D2 in 2 Ebenen
-  Zylindrizität D1
-  Zylindrizität D2
-  Koaxialität D1 zu D2
-  Koaxialität D2 zu D1
-  BAUTEILHÖHE

HANDLING:

MANUELLE BELADUNG | ELEKTRISCHE DREHEINHEIT

TAKTZEIT:

20 SEKUNDEN