

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



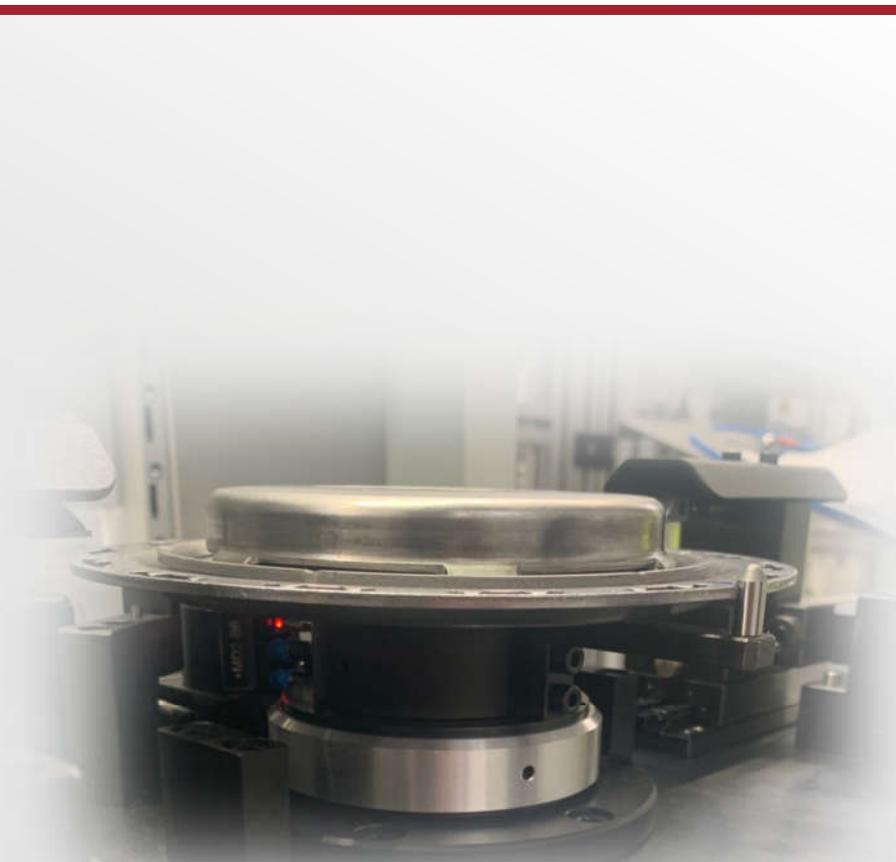
YouTube



in



WWW

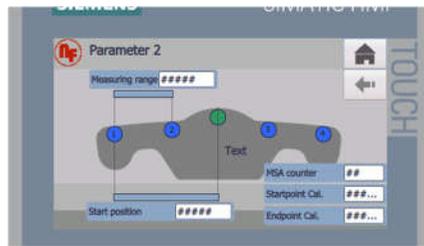
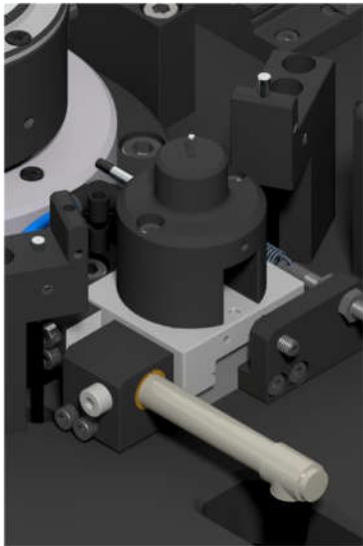


LÖSUNGSKONZEPT

EINGANGSWELLE

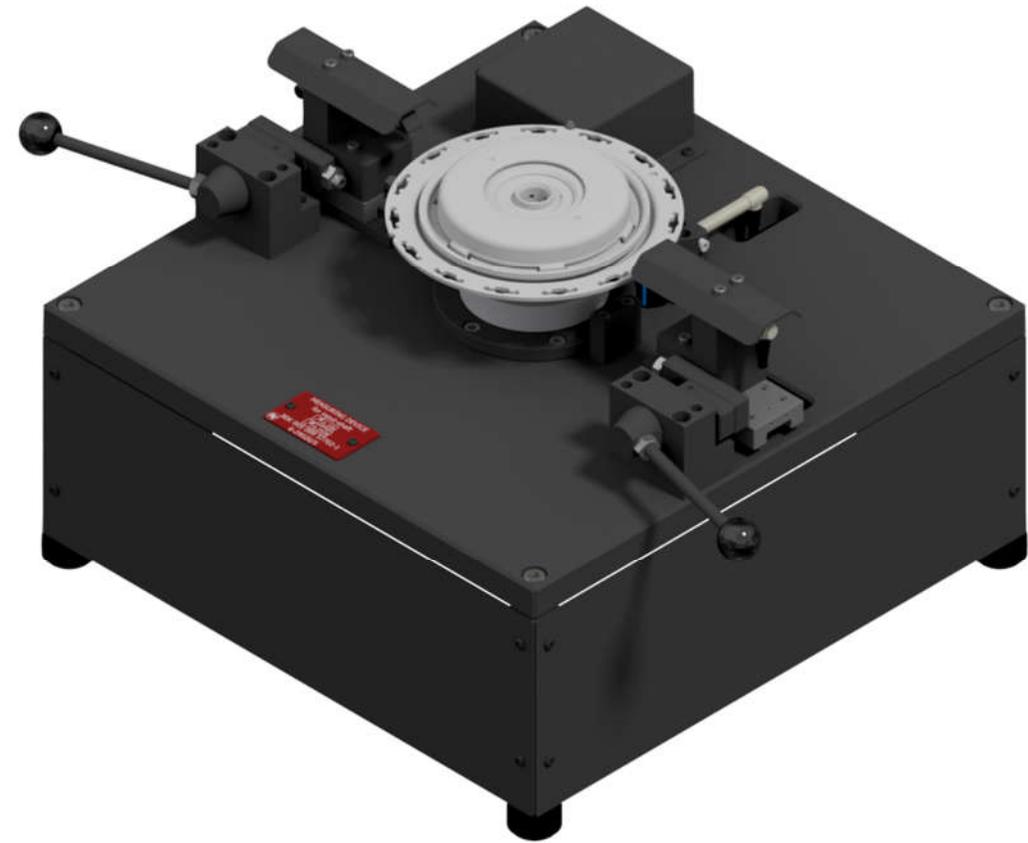
|| BESCHREIBUNG

Das Werkstück wird von einem Bediener lageorientiert eingelegt, durch einen Doppel-Truax Spanndorn zentriert und dann über einen Mitnehmer gedreht. Durch zwei induktive Messtaster wird der Rundlauf des Außendurchmessers aufgenommen. Zur Erfassung der Rundläufe in den kritischen Ausbrüchen, wird die Rotation an vordefinierten Stellen gestoppt und ein Messstift mittig in den Ausbruch eingefahren. Durch eine Rotation in dem Ausbruch nach rechts und links werden die Messwerte aufgenommen und an die SPS weitergegeben.



|| FLEXIBLE UND EINFACHE PARAMETRIERUNG

Der für die Messung definierte Bereich der Ausbrüche kann über die HMI-Oberfläche von dem Bediener einfach und unkompliziert parametrieren werden. Somit wird der Einsatz der Messvorrichtung auch für verschiedene Werkstücktypen ermöglicht und der Aufwand für die Umrüstung so gering wie möglich gehalten.



|| AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	FERTIGTEILPRÜFUNG
MESSEN:	AUSSENKONTUR
MERKMALE:	PARALLELITÄT DISTANZ RUNDLAUF
HANDLING:	HALBAUTOMATION