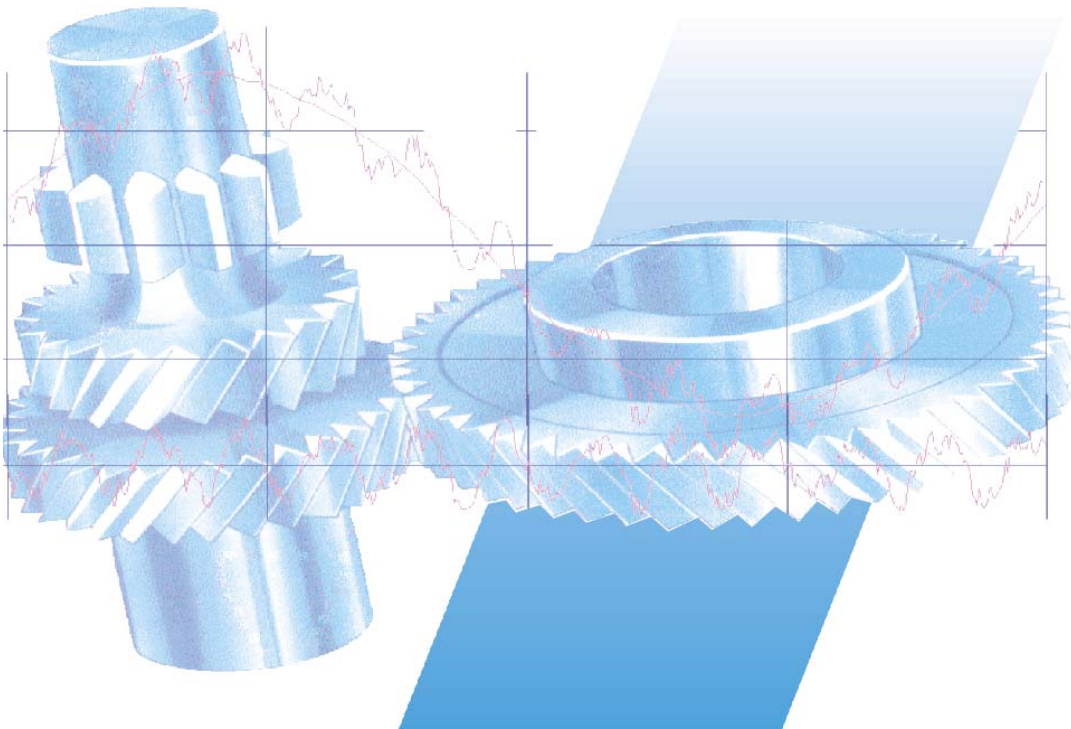


Zweiflankenprüfgeräte mit Achsabständen 250,400,630mm in verschiedenen Ausführungen



Im Jahre 1998 wurde die zweite Generation von Zweiflankenwälzprüfgeräten in den Größen 250, 400 und 630 vorgestellt.

Die Geräte zeichnen sich durch Ihre Robustheit, auch in einer Produktionsumgebung, aus.

Viele Sonderausführungen, die optimal für den Kundenfall ausgerichtet wurden, zeigen die Flexibilität der Maschinenkonstruktion aus.

Alle Achsen sind motorisch angetrieben und werden über eine Simatic SPS gesteuert. Der Bediener kann über das Handbedienfeld die Maschinen individuell verfahren. Die Messdrucküberwachung garantiert eine Messfreigabe erst dann, wenn der vorgegebene Messdruck erreicht ist. Natürlich ist eine Ansteuerung über externe Kommunikation (z.B. mit Handreichungsgeräten) möglich.

Wir stellen uns gerne neuen Herausforderungen, fragen Sie danach!

Nachfolgend ein paar Beispiele verschiedener Installationen.



Extrudermessungen mit einer Einspannlänge von 1,8m.



Extrudermessungen mit einer Einspannlänge von 0,7m. An den zusätzlichen Messsteilen können Messtaster zur Kompensation der Lagerstellen angeschlossen werden.



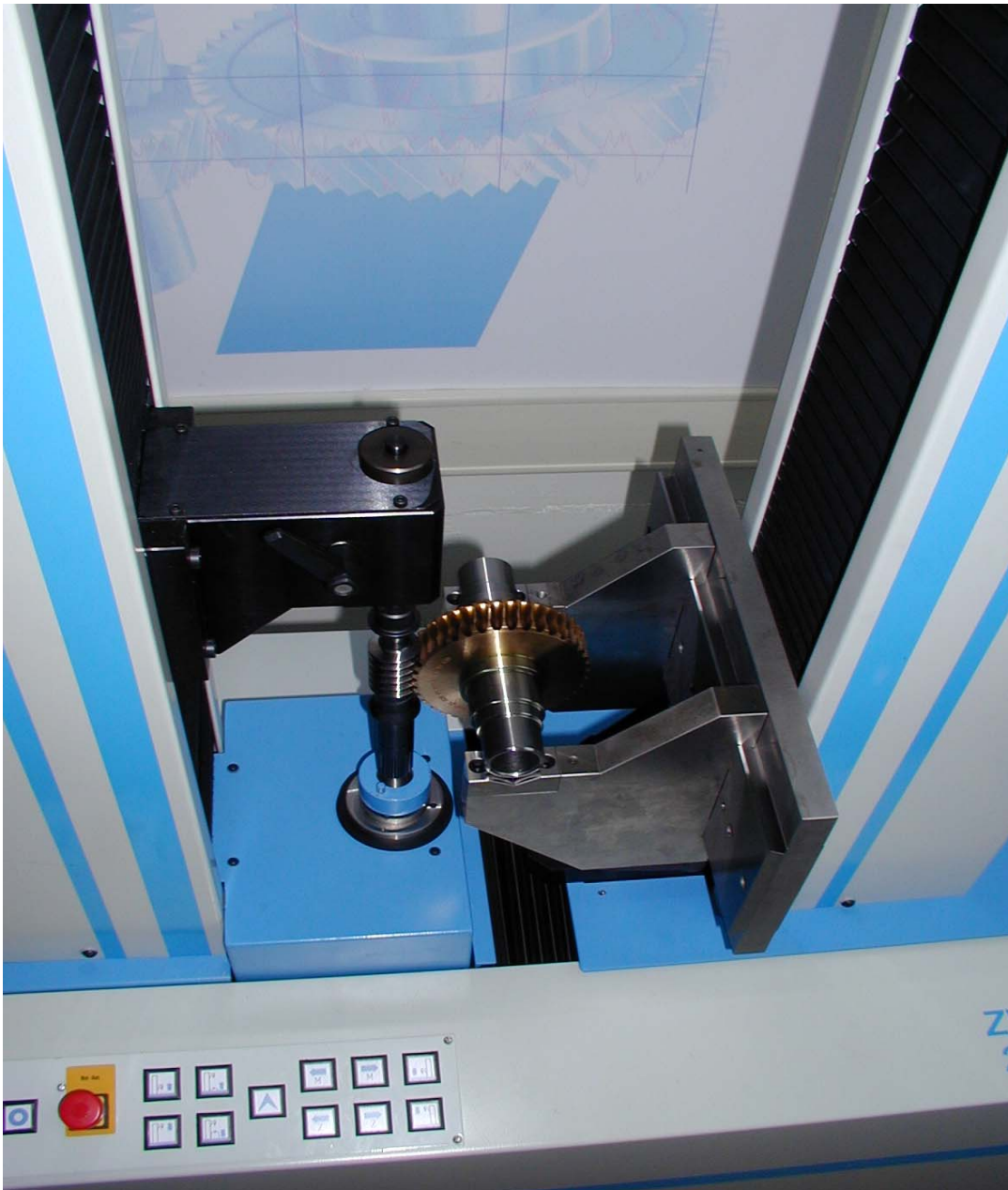
Einsatz im Messraum ZFdoBrasil



Einsatz im Messraum der Firma Wittenstein



Einsatz bei BMW Berlin zur 100% Kontrolle der Steuerungszahnräder auf der Kurbelwelle.



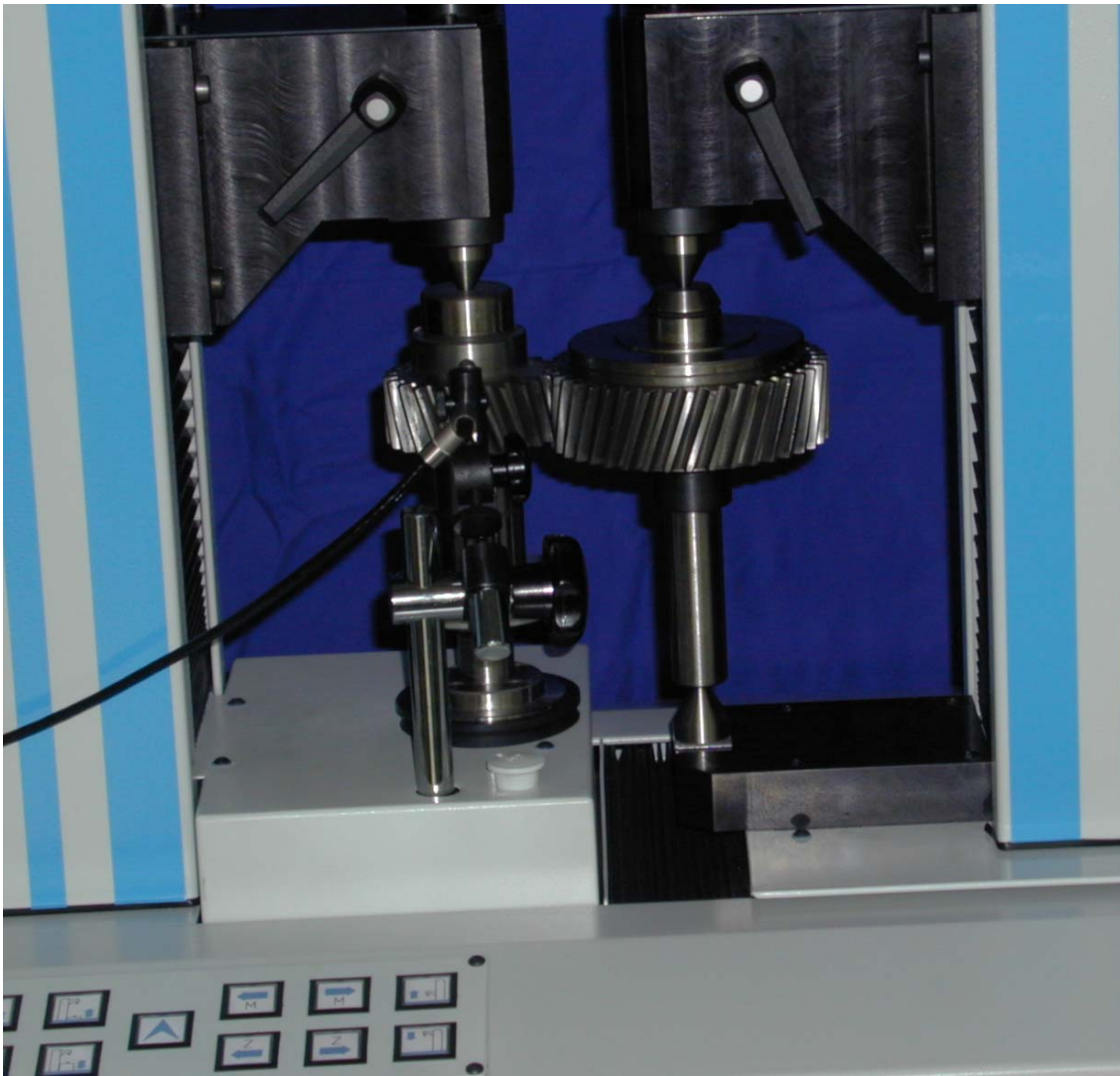
ZWG250 für die Messung von Schnecken und Schneckenrädern.
Einspannlängen der Schnecken bis 1m. Das Schneckenrad wird in einem Prisma aufgenommen. Die Höheneinstellung der Schnecke/Schneckenrad erfolgt motorisch und ist mit einem Maßstab gekoppelt, sodass die exakte Höhe angefahren werden kann.
Diese Maschine befindet sich bei der Schweizer Firma Sauter-Bachmann.



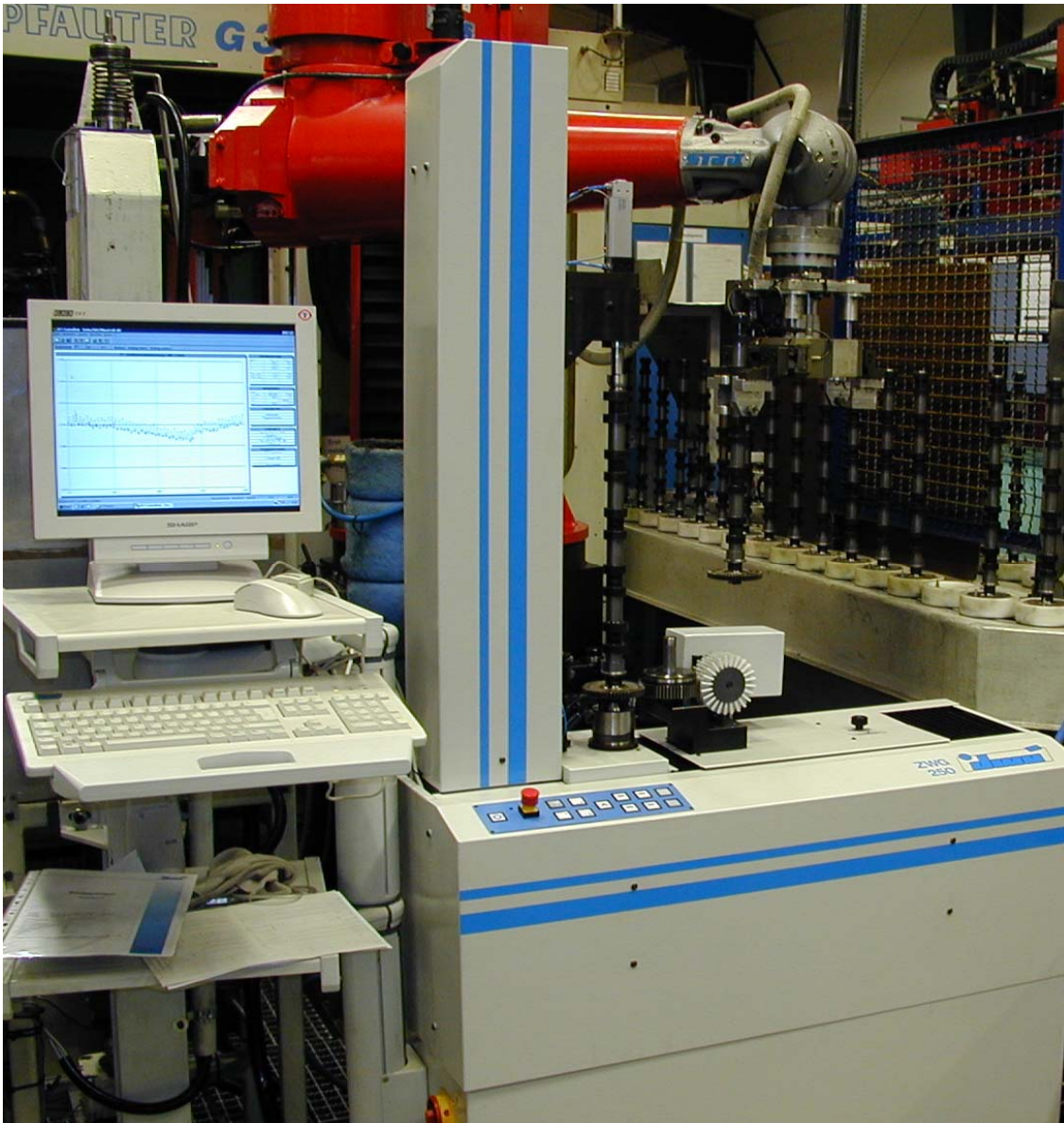
Gleiche Maschine wie vorheriges Bild, jedoch aus der Seitenansicht



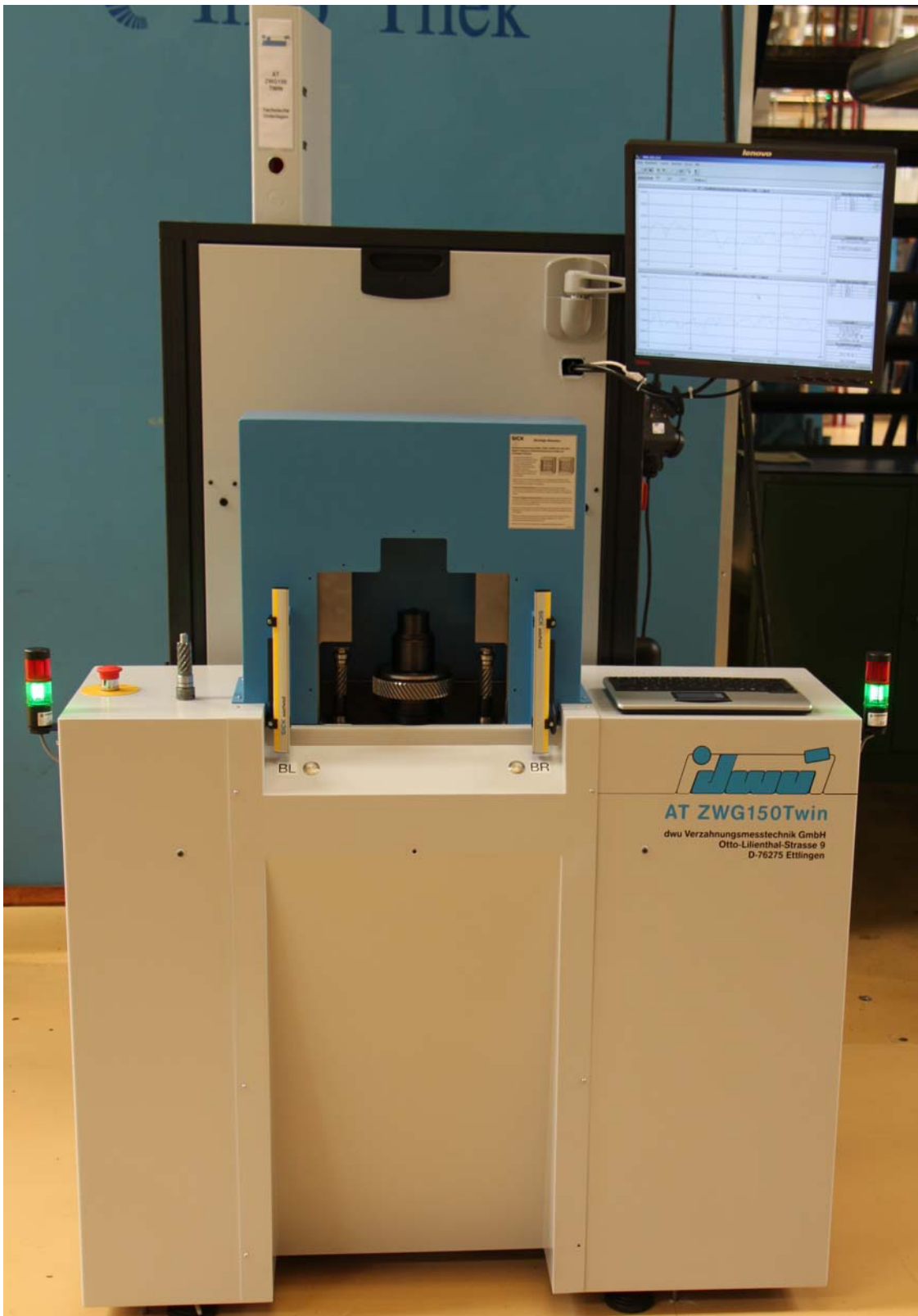
Zur Standard ZWG250 wird mittels Sonderzubehör ein Spezialgetriebegehäuse, mit innenliegender Verzahnung, vermessen. Über einen zusätzlichen Taster wird die äußere Referenzfläche des Gehäuses mit vermessen, um so eine Lagerzuordnung zur Innenverzahnung zu haben.



Kompensation des Aufspannfehlers an Aussenverzahnungen während der Messung.



Messung einer Nockenwelle mit Steuerungszahnrad. Die Maschine wird über den dahinter stehenden Roboter (rot) be- und entladen. Das Lehrzahnrad wird in vorgegebenen Zyklen automatisch gereinigt. Die Maschine arbeitet seit 5 Jahren im 24 Stundeneinsatz.



Sondermaschine zur Messung zweier Lenkritzeln in einem Messvorgang.
Die Maschine wird bei ZF Lenksystemen eingesetzt



Standard ZWG250 direkt in der Produktion bei einem Getriebehersteller



Sonderausführung ZWG400 zur Messung von keglig-konischen Innenverzahnungen. Auch hier wird der Referenzbund am Außengehäuse während der Verzahnungsmessung mit gemessen und dann gegen die Verzahnungsdaten verrechnet.

Auf dem Messschlitten ist Einstellung des Meisterrades zu sehen. Die Vorrichtung wird in die für die Messung erforderliche Winkellage geschwenkt.