



Messvorrichtung für Kupplungsgehäuse

Prüfmerkmale:

- Durchmesser
- Rundheit
- Position
- Abstand
- Höhe
- Parallelität
- Ebenheit
- Werkstücktemperatur

Eckdaten:

- Mehrstellenmessung mit 46 Tastpunkten
- Zweihandbetrieb und automatische Bestückung über Roboter
- Taktile Antastung der Merkmale
- Anbindung an übergeordnete Steuerung über Profibus

Messvorrichtung zum Messen von Kupplungsgehäusen, die im Automatikmodus durch einen Roboter auf die Vorablage zum Messen abgelegt werden. Nach der Freigabe durch das Handlingsystem wird das Gehäuse in die Messposition eingefahren. In dieser Position werden der untere und der obere Messkopf mit insgesamt 46 Tastpunkten zum Messen und Berechnen der Merkmale zugestellt.

Steuerung und Auswertung der Messungen erfolgt über den integrierten Messrechner. Dieser steuert die Abläufe der Messvorrichtung, übernimmt die Kommunikation mit der übergeordneten Steuerung über eine Profibuschnittstelle und berechnet und bewertet die Messmerkmale des Kupplungsgehäuses.

Im manuellen Modus, der über einen Schlüsselschalter angewählt wird, ist es möglich die Messung von Gehäusen über eine Zweihandbedienung auszuführen.

Es werden an dem Gehäuse neben den dimensional Messungen wie Durchmesser, Abständen und Längen, werden auch Positionen, Parallelitäten und Ebenen ausgewertet.

Ihr Kontakt:

Exaktmess GmbH

Bohlendamm 2
37130 Gleichen

Geschäftsführung:
Mail: info@exaktmess.de

Tel.: 05508 / 923163
Fax: 05508 / 92159

Dipl.-Ing. Manfred Beulshausen
www.exaktmess.de

