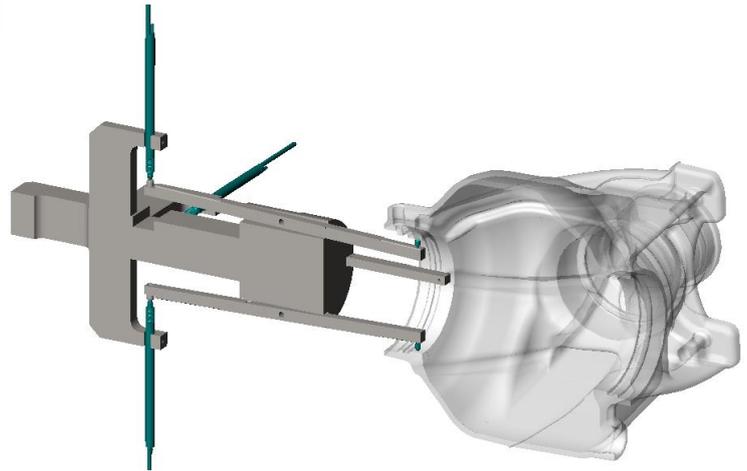




## Mehrstellenmessvorrichtung Automat

- Messvorrichtung für die Ermittlung von Form-, Lage- und Maßtoleranzen an Lagerbohrungen gegossener Getriebegehäuse
- Messprinzip:
  - Antasten der Lagerbohrungen jeweils an 4 Messpunkten mit digitalen Messtastern
  - Durchmesserberechnung mittels arithmetischer Mittelkreisbildung nach Gauß
  - Achsabstandsberechnung der Lagerbohrungen über Mittelpunktberechnung mit Hilfe eines auf das Idealmaß rechnerisch korrigierten Einstellmeisters
- 100% Prüfung
- Vierteiliger Rundtakttisch zwecks paralleler Durchführung von Arbeitsschritten:
  1. Einlegen des Prüflings  
Ausgabe von NIO-Teilen mit NIO-Dokumentation durch Fehlerprotokoll
  2. Messen
  3. DMC-Lasermarkierung der IO-Teile
  4. Kontrolle der Lesbarkeit des DMC mit Kamera  
Ausgabe von IO-Teilen
- Zusätzlich:
  - Durchmessermessung mit handgeführtem Bohrungsmessdorn
  - Handling des schwergewichtigen Prüflings mit Kran



## Technische Daten

<b>Prüfling</b>	Getriebegehäuse aus Gusseisen mit Lagerbohrungen	
<b>Messdaten</b>		
Durchmesser	0...110 ±0,002 mm	
Abstände	0...250 ±0,005 mm	
Achsabstand	0...25 ±0,01 mm	
Konzentrität	±0,005 mm	
<b>Messzeit inkl. Handling</b>	3 min	
<b>Messdatenverarbeitung</b>		
Hardware	IPC	
Betriebssystem	Windows	
Messdaten-Software	premeSTAR®	
Visualisierung	Monitor	
Speicherung	csv-Datei	
Export	individuelle QS-Systeme	
		
<b>Maschinensteuerung</b>	SPS SIMATIC S7	
<b>Visualisierung</b>	Touch panel	
<b>Elektrische Kennwerte</b>	<b>IEC</b>	<b>UL / CSA</b>
Einspeisung	400 V / 50 Hz / 16 A	480Y/277 Vac / 60 Hz / 16 A
Steuerspannung	24 V DC	24 V DC
Anschlussleistung	4 kVA	4 kVA
<b>Druckluftanschluss</b>	6 bar	
<b>Luftschallemission</b>		
Maximaler Schalldruckpegel	<83 dB(A)	
Äquivalenter	<75 dB(A)	
Dauerschallpegel		
<b>Abmessungen der Maschine</b>		
Breite	2,4 m	
Tiefe	2,5 m	
Höhe	2,2 m	
Gewicht	2.500 kg	