



MARPOSS

M57A

HORIZONTALER MEHRSTELLEN-MESSVORRICHTUNG FÜR WELLEN

EINFACH UND UNIVERSELL EINSETZBAR

Einfach austauschbare modulare Komponenten für dimensionelle und geometrische Kontrollen an wellenförmigen Werkstücken.

BENUTZERFREUNDLICH

Einfach in verschiedene Phasen des Fertigungsprozesses integrierbar.

FUNKTIONELL

Platzsparend in die Fertigungslinie integrierbar, da speziell für den zu messenden Werkstücktyp konzipiert.

ZUVERLÄSSIG

Robuste Auslegung für garantierte Präzision und Wiederholbarkeit unter Fertigungsbedingungen.



DAS SYSTEM

Die Mehrstellen-Messvorrichtung M57A dient zur Zwischen- und Endkontrolle in manuellen, halbautomatischen und vollautomatischen Anwendungen mit statischen oder dynamischen Messzyklen.

Typische Werkstücke sind Kurbelwellen, Nockenwellen, Getriebewellen, Rotoren und Achswellen.

Merkmale der Messvorrichtung:

- Geschützte, isostatische Messstation für hohe Messstabilität
- Robuste Grundstruktur für Werkstückaufnahme und -ausrichtung
- Präziser, wartungsfreier Messschlitten, der die Messstation auf das in Prismen oder Zentrierspitzen aufgenommene Werkstück zustellt

Verfügbare Optionen: Vorablageprismen mit passiver Dämpfung, angetriebene Rollenprismen, automatische, angetriebene Zentrierspitzen, Kompensation der Umgebungstemperatur.

Manuelle oder automatische Werkstückbeladung und Zustellung der Messstation.

Durchführbare Kontrolle: Außendurchmesser, Geradheit und Balligkeit von Hauptlagern, Hub/Index, Ovalität, Konizität, Konzentrität, Rundlauf, Abstände, Grundkreisdurchmesser und Nockenhub, Rechtwinkligkeit von Schultern, Winkelphase von Bohrungen und Keilnuten.

Die Mehrstellen-Messvorrichtung kann für die Messdatenaufnahme und statistische Prozess- und Qualitätskontrolle an den Industriemessrechner Marposs E9066™ angeschlossen werden.

ANWENDUNGSBEREICH

Max. Werkstückgewicht - 50 kg

Erfassbarer Außendurchmesser - von 10 bis 160 mm

Max. Werkstück-Durchmesserbereich - 200 mm

Werkstücklänge - von 100 bis 900 mm

Länge der Messvorrichtung - von 320 bis 1400 mm



- 1 - Zwischenkontrolle an Getriebewelle
- 2 - Präzisionsschlitten
- 3 - Angetriebene Rollenprismen
- 4 - Zentrierspitzen mit pneumatischer Rückstellung

Eine vollständige, aktuelle Liste der Anschriften erhalten Sie in der offiziellen Marposs-Website

D6M05702D0 - Ausgabe 02/2006 - Änderungen vorbehalten
© Copyright 2006 MARPOSS S.p.A. (Italien) - Alle Rechte vorbehalten.

MARPOSS, ® und andere Namen und Zeichen der Marposs-Produkte, die im vorliegenden Dokument erwähnt oder gezeigt werden, sind eingetragene Marken oder Marken von Marposs in den USA und anderen Ländern. Die Rechte, soweit überhaupt vorhanden, von Dritten an Marken oder eingetragenen Marken, die in dieser Broschüre erwähnt sind, gehören dem jeweiligen Eigentümer.

Marposs verfügt über ein integriertes System für die Verwaltung von Qualität, Umweltschutz und Sicherheit gemäß den Normen ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001 und QS9000 T&E. Marposs wurden die Zertifikate EAQF 94 und Q1-Award verliehen.



MARPOSS
www.marposs.com

