

**MARPOSS**

**M67**

## **MEHRSTELLEN-MESSVORRICHTUNG FÜR WELLEN**

### **EINFACH**

Die Mehrstellen-Messvorrichtung ist ein innovatives Messsystem, das sich durch einfache Konstruktion, kompakte Abmessungen und robuste Auslegung auszeichnet.

### **KOMPLETT**

Die Mehrstellen-Messvorrichtung wird mit den neuesten Umlenksystemen von Marposs der Baureihe AMA (aus rostfreien nicht-magnetischen Stahl) und mit den Längenmess-tastern Red Crown ausgerüstet.

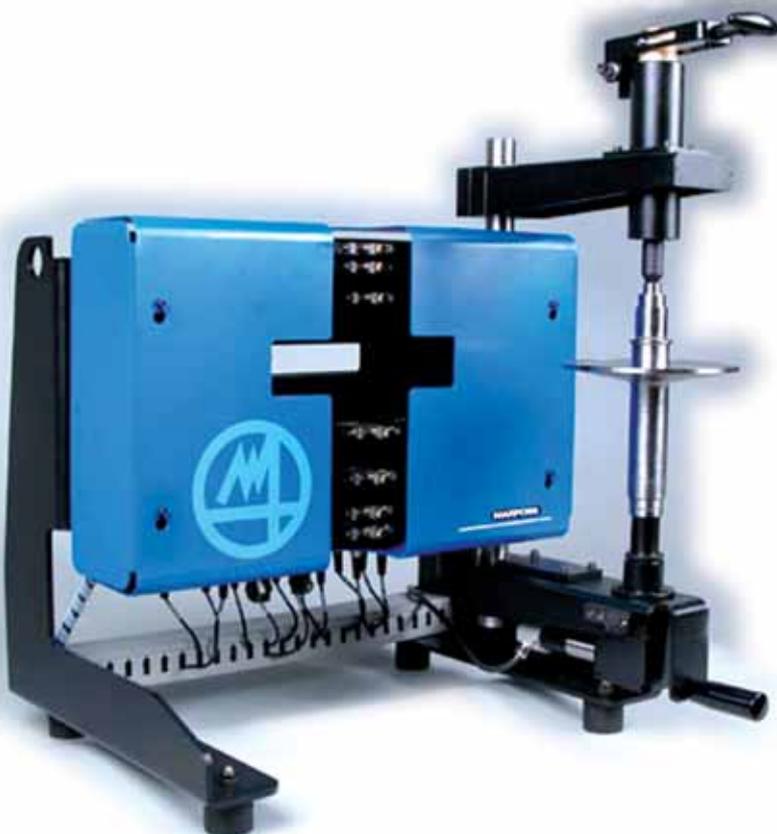
### **SPEZIELL**

Die Mehrstellen-Messvorrichtung ist für die Endabnahme oder für Zwischenkontrollen von Werkstücken bis zu einem Gewicht von 6 kg konzipiert.

Das Werkstück wird manuell mit vertikaler Achse geladen und zwischen Spitzen (fest oder angetrieben) aufgenommen und mit einem manuellen Schwenkarm in Messposition gebracht.

### **WIRTSCHAFTLICH**

Die Grundstruktur und die Schutzeinrichtungen werden mit Laserschnitt-Technik gefertigt. Diese ist einfach in CAD-Systeme integrierbar. Auf diese Weise können für individuelle Bauelemente kurze Liefer- und Produktionszeiten garantiert werden. Laserschnitt zeichnet sich durch hohe Präzision, geringe thermische Verformung und durch das Fehlen von physischem Kontakt, mechanischer Einwirkung und Gratbildung aus. Es kann jede beliebige Geometrie ohne Umrüstung der Maschine realisiert werden.



## VERSIONEN UND BAUGRUPPEN

Die neue Mehrstellen-Messvorrichtung M67 eignet sich für Anwendungen, die keine Umrüstung erfordern. Es stehen vier Versionen zur Verfügung: Einfach- oder Doppelstation für statische oder dynamische Messungen. Der mechanische Teil besteht aus:

- Grundstruktur
- Schutzeinrichtung
- Messgruppe für einzelnen Werkstücktyp ohne Rückstellung für die Verwendung von einfachen AMA-Umlenkungssystemen (TB10, TB10C, TB16, TB16C), von AMA-Umlenkungssystemen für Abstandsmessungen (TS12, TS21) und von Längenmesstastern des Typs Red Crown
- Baugruppe obere (mit Hebel) und untere Gegenspitze, fest oder angetrieben
- Schwenkarm mit manueller Drehung
- Anschlagsschraube für Schwenkarm in Messposition
- Arretierung des Schwenkarms in Messposition auf unterer Spitze

Folgende Optionen stehen zur Verfügung:

- Federnde untere Gegenspitze (falls nicht als Referenz verwendet)
- Werkstückrotation
- Sonde für Umgebungstemperatur

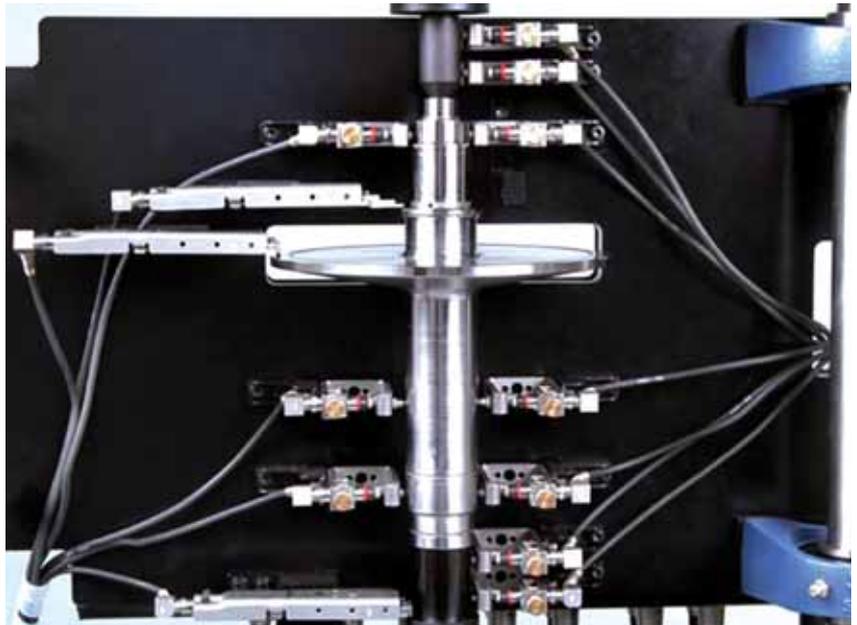
Die Mehrstellen-Messvorrichtung M67 kann an den Messrechner Marposs E9066 angeschlossen werden, um folgende Aufgaben durchzuführen:

- Datenaufnahme
- Messwertverarbeitung
- Statistikanalyse in Echtzeit
- Korrektur der Werkzeugmaschine
- Netzintegration
- Datenarchivierung

## DURCHFÜHRBARE KONTROLLEN

Die Mehrstellen-Messvorrichtung M67 kann folgende statische oder dynamische dimensionelle und geometrische Kontrollen durchführen:

- Außendurchmesser
- Geradheit und Balligkeit von Hauptlagern
- Ovalität
- Konizität
- Konzentrität
- Rundlauf
- Abstände
- Rechtwinkligkeit von Schultern



## ANWENDUNGSBEREICH

Max. Werkstücklänge - 650 mm

Min. Werkstücklänge - 50 mm

Max. Werkstückdurchmesser-Bereich - 350 mm

Vertikaler Bereich zwischen Messpunkten - 400 mm, weitere auf Anfrage

Max. erfassbarer Außendurchmesser - 250 mm mit Umlenkungssystemen TB10, 350 mm auf Anfrage

Max. Werkstückgewicht - 6 kg



MARPOSS  
www.marposs.com

Eine vollständige, aktuelle Liste der Adressen erhalten Sie in der offiziellen Marposs-Website unter [www.marposs.com](http://www.marposs.com)

D6M06700D0 - Änderungen vorbehalten - © Copyright 2003 MARPOSS S.p.A. (Italien). Alle Rechte vorbehalten.

MARPOSS, das Firmenlogo und andere Namen und Symbole der Marposs-Produkte, die im vorliegenden Dokument erwähnt oder gezeigt werden, sind registrierte Markenzeichen oder Markenzeichen von Marposs in den USA oder anderen Ländern.

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

