

Tradition vereint mit Innovation

Durch maßgeschneiderte Konzeptlösungen im Bereich der Fertigungsmesstechnik zeichnet sich Nieberding mittlerweile seit über 40 Jahren aus. Im Zuge der stetig wachsenden Ansprüche an Mess- und Prüfmitteln entwickeln wir immer wieder neue Messverfahren, um unsere Kundenzufriedenheit stetig weiter auszubauen. Alle bekannten Technologien und Verfahren werden wir entsprechend den Anforderungen adaptieren und gemeinsam mit Ihnen verfeinern.

Komplexe Aufgaben – Gut gemessen

Traditionell ist Nieberding führender Anbieter im Bereich der pneumatischen Messtechnik. Unzählige pneumatische Messmittel sind in allen technischen Branchen weltweit vertreten und überzeugen nicht nur durch Genauigkeit, sondern besonders durch Langlebigkeit. Doch auch andere Messverfahren und komplexe Systemaufgabenstellungen sind für uns keine unlösbaren Herausforderungen.

Fortschritt statt Stillstand

Um der rasanten Entwicklungen in der globalen Industrie begegnen zu können, nutzen wir unser umfangreiches Know-How um die Prozesse und Produkte kontinuierlich weiter zu entwickeln. Das innovative Mitwirken unserer Mitarbeiter, bei dieser Transformation, ist durch eine große Transparenz der einzelnen Veränderungen sichergestellt.

Altes Knowhow mit Junger Kraft

Wir möchten unseren Kunden auch in den nächsten Jahren eine hohe Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte bieten. Mitarbeiter sind dazu in allen Bereichen unser größter Erfolgsfaktor, weshalb wir fortlaufend im gesamten Unternehmen neue Mitarbeiter – auch über eine eigene Ausbildung – aufbauen.

Schauen Sie sich auch unsere anderen Konzeptlösungen an:

Gelenkgabel | Kardanwelle | Ventilsitz | Pleuel | Zahnstange | Turboladerrad | Bremshebel
Bremstraverse | Ventilplatte | Kreuzgelenk | Getrieberad | Lagerzapfen | Kurbelwellengehäuse



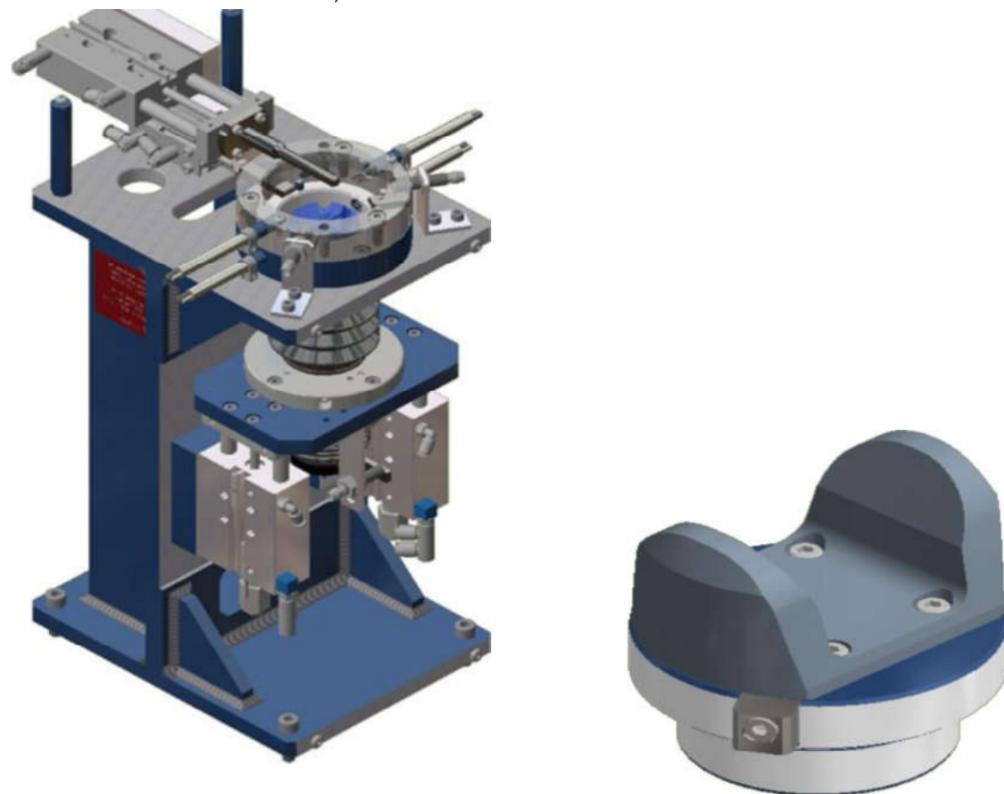
LÖSUNGSKONZEPT

GELENKGABEL

|| BESCHREIBUNG

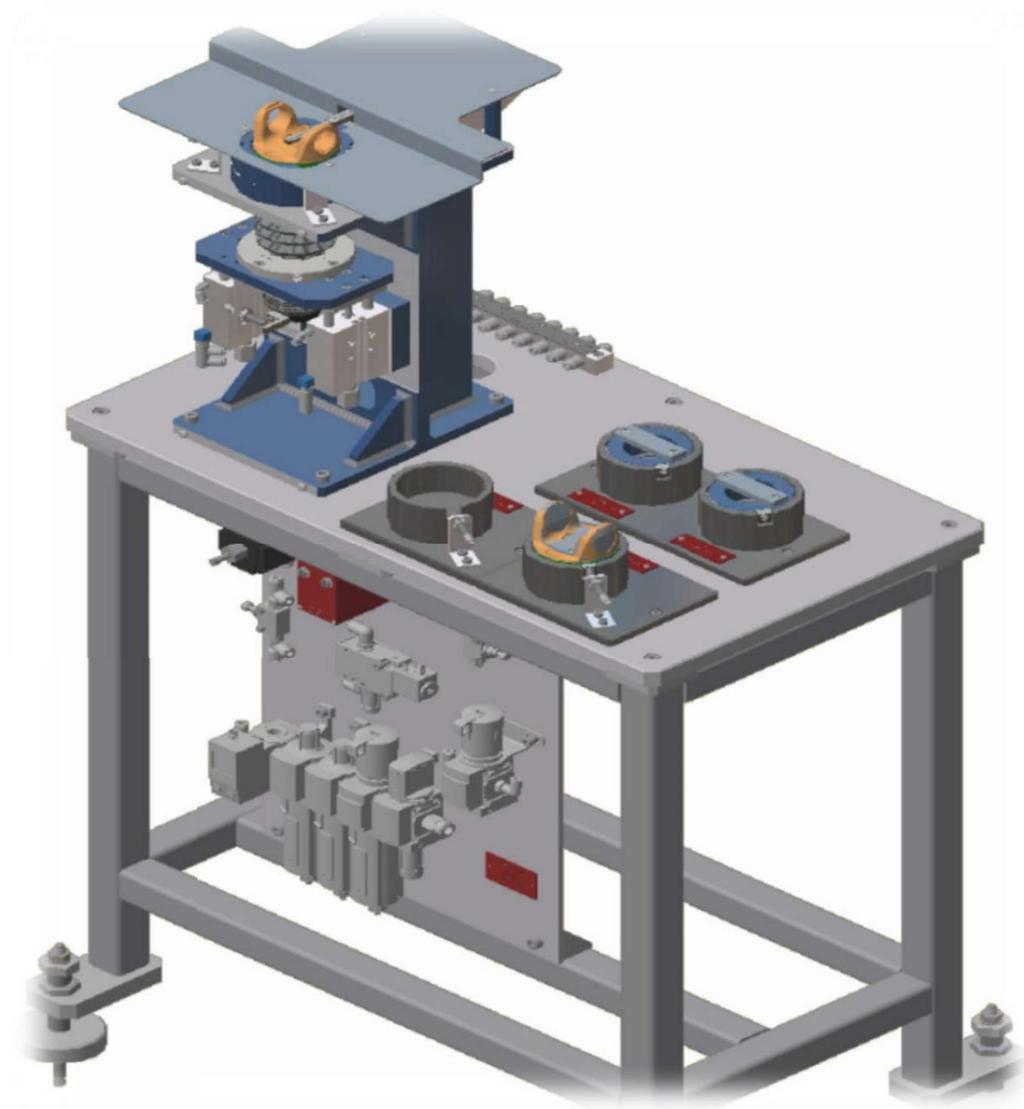
Die Messvorrichtung wird mit dem Bauteil „Gelenkgabel“ durch einen Roboter beladen. Das Bauteil wird ausgerichtet und gespannt. Der Messdorn für die Innendurchmesser Messung wird von unten zugestellt. Dieser Messdorn ist schwimmend gelagert und verfügt zusätzlich über eine Kollisionsüberwachung zur Vermeidung von Schäden am Bauteil und Messmittel.

Für die Messung der Außendurchmesser werden pneumatisch zustellbare induktive Messtaster verwendet, die von außen das Werkstück antasten.



|| KEIN AUSSCHUSS DURCH MASCH.-KORREKTUR

Nachdem die Merkmale gebildet wurden, wird für jedes Merkmal ein Korrekturwert ermittelt und an die jeweilige Bearbeitungsmaschine übertragen. Durch den direkten Eingriff in den Prozess wird die Prozesssicherheit erhöht und die Ausschussrate nahezu eliminiert. Somit wird eine Kosteneinsparung bei gleichzeitiger Qualitätssteigerung ermöglicht.



|| AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	INPROZESSMESSUNG KORREKTURWERTÜBERMITTLUNG
MESSEN:	BOHRUNGSDURCHMESSER ABSATZDURCHMESSER
MERKMALE:	INNENDURCHMESSER AUßENDURCHMESSER
HANDLING:	ROBOTER MANUELL