

### 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

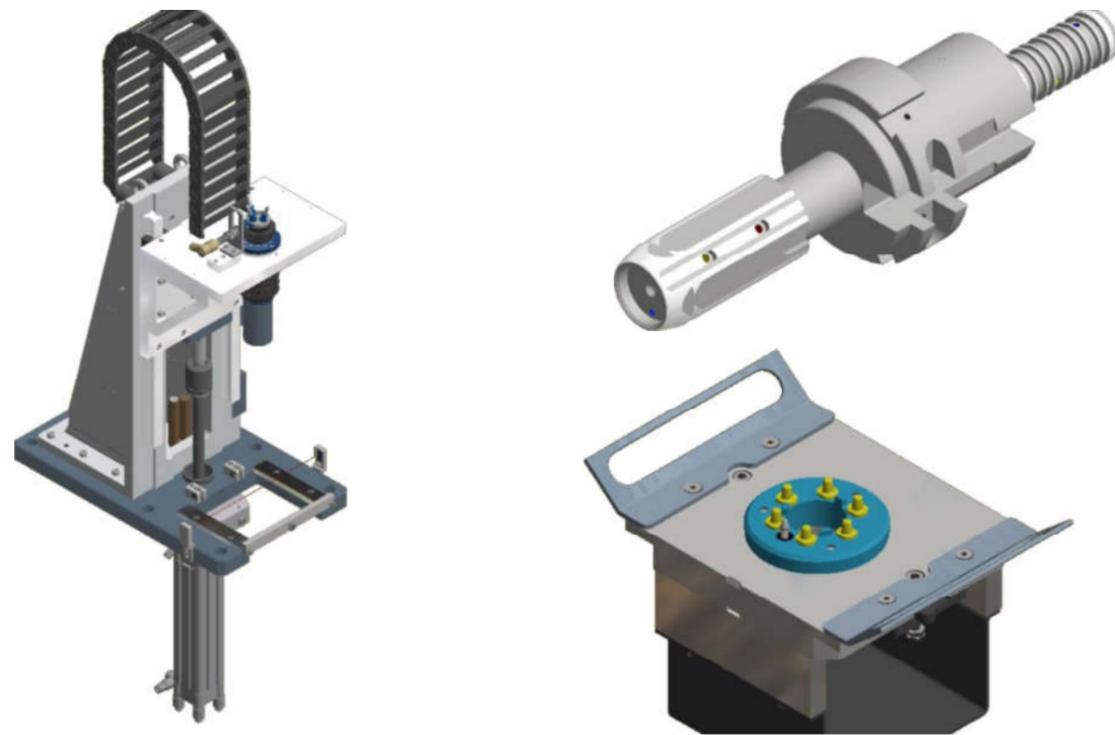


# LÖSUNGSKONZEPT

## GETRIEBERAD

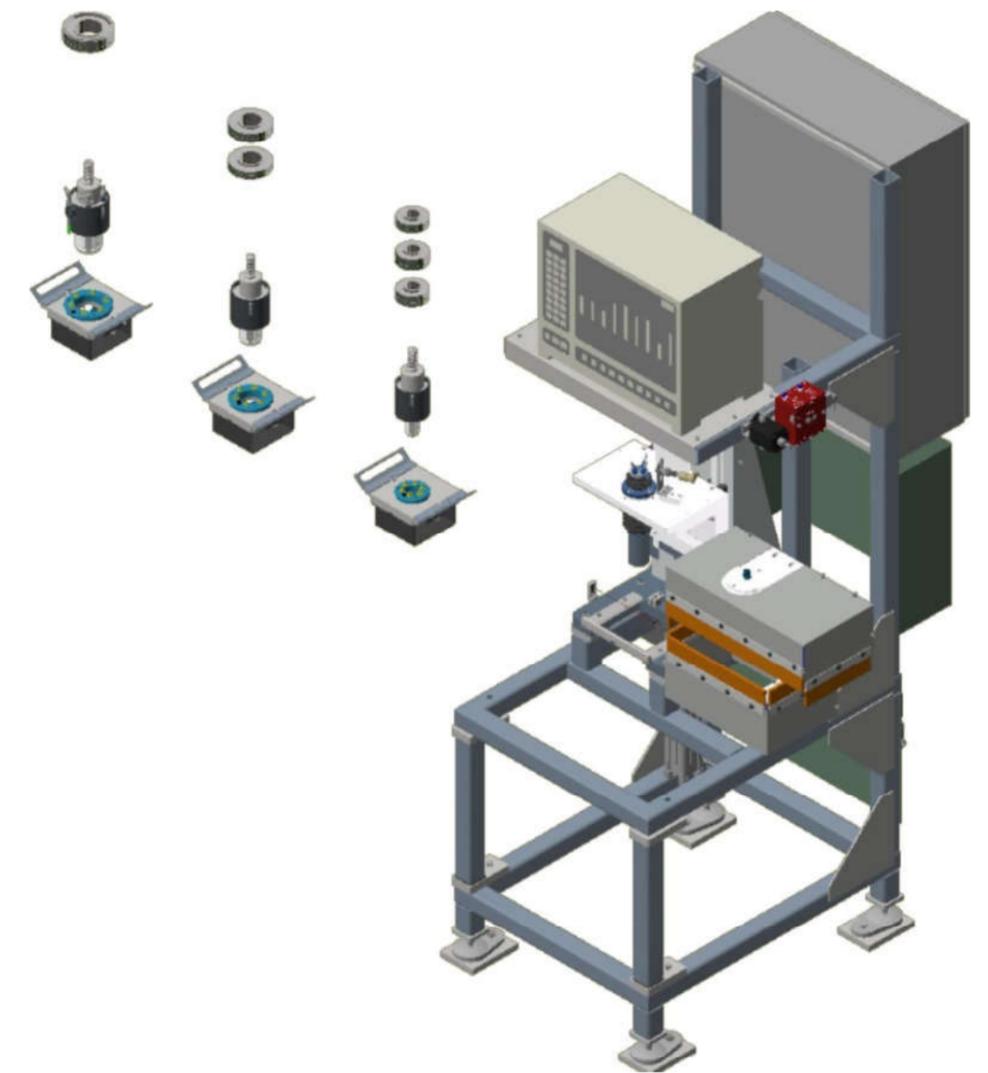
### || BESCHREIBUNG

Diese Messeinrichtung ist für diverse Getrieberad Varianten konzipiert. Nachdem das Getrieberad automatisch gebürstet und abgeblasen wurde, liegt es lageorientiert in einer wechselbaren Aufnahme. Der schnellwechselbare, pneumatische Messdorn wird von oben zugestellt und es werden zeitgleich zwei Bohrungsdurchmesser, sowie durch zugestellte induktive Messtaster, die Dicke des Werkstückes und der Abstand der Verzahnung zur Auflage, gemessen. Für jedes Getrieberad wird lediglich ein Wechselsatz, bestehend aus Aufnahmeeinheit und Messdorn benötigt, so dass eine Umrüstung schnell und unkompliziert durchführbar ist.



### || ANPASSUNG AN ÖRTLICHE GEGEBENHEITEN

Um eine reibungslose Anlagenintegration gewährleisten zu können, werden die örtlichen Gegebenheiten im Vorfeld geprüft. Dadurch werden Probleme frühzeitig erkannt bzw. ausgeschlossen. Die Einbindung unserer Messvorrichtungen in eine bereits bestehende Produktionslinie ist somit möglich und für unsere Kunden mit keinem großen Aufwand verbunden. Wir werden alle Gewerke aufeinander abstimmen und koordinieren.



### || AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	INPROZESSMESSUNG   KORREKTURWERTÜBERMITTLUNG
MESSEN:	GETRIEBERADBOHRUNG   GETRIEBERAD HÖHE GETRIEBERAD ABSATZ
MERKMALE:	INNENDURCHMESSER   GESAMT HÖHE   ABSATZ
HANDLING:	ROBOTER   LINEARACHSEN   MANUELL