

### 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

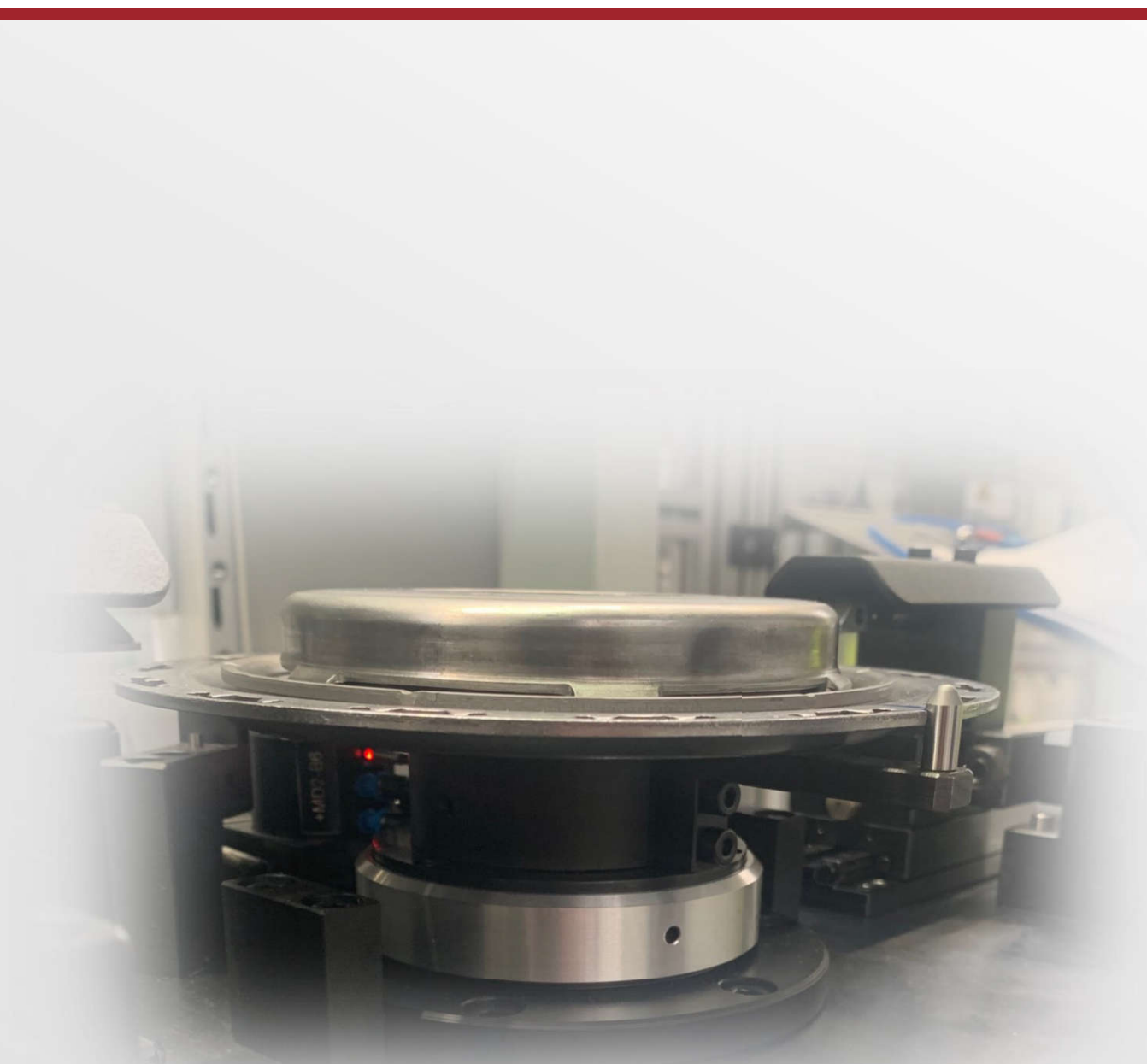
Um der rasanten Entwicklungen in der globalen Industrie begegnen zu können, nutzen wir unser umfangreiches Know-How um die Prozesse und Produkte kontinuierlich weiter zu entwickeln. Das innovative Mitwirken unserer Mitarbeiter, bei dieser Transformation, ist durch eine große Transparenz der einzelnen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

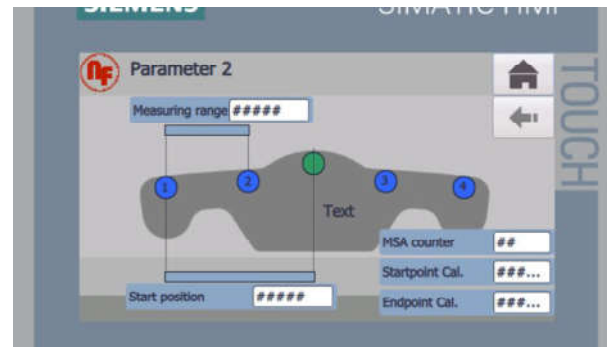
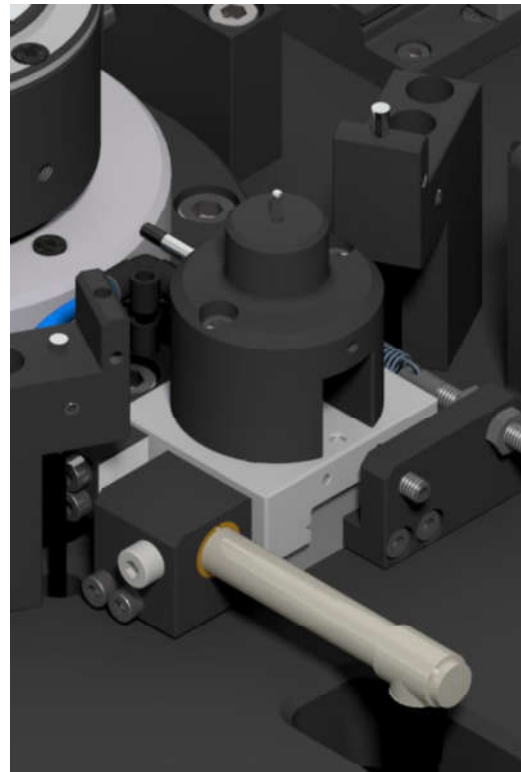


# LÖSUNGSKONZEPT

## EINGANGSWELLE

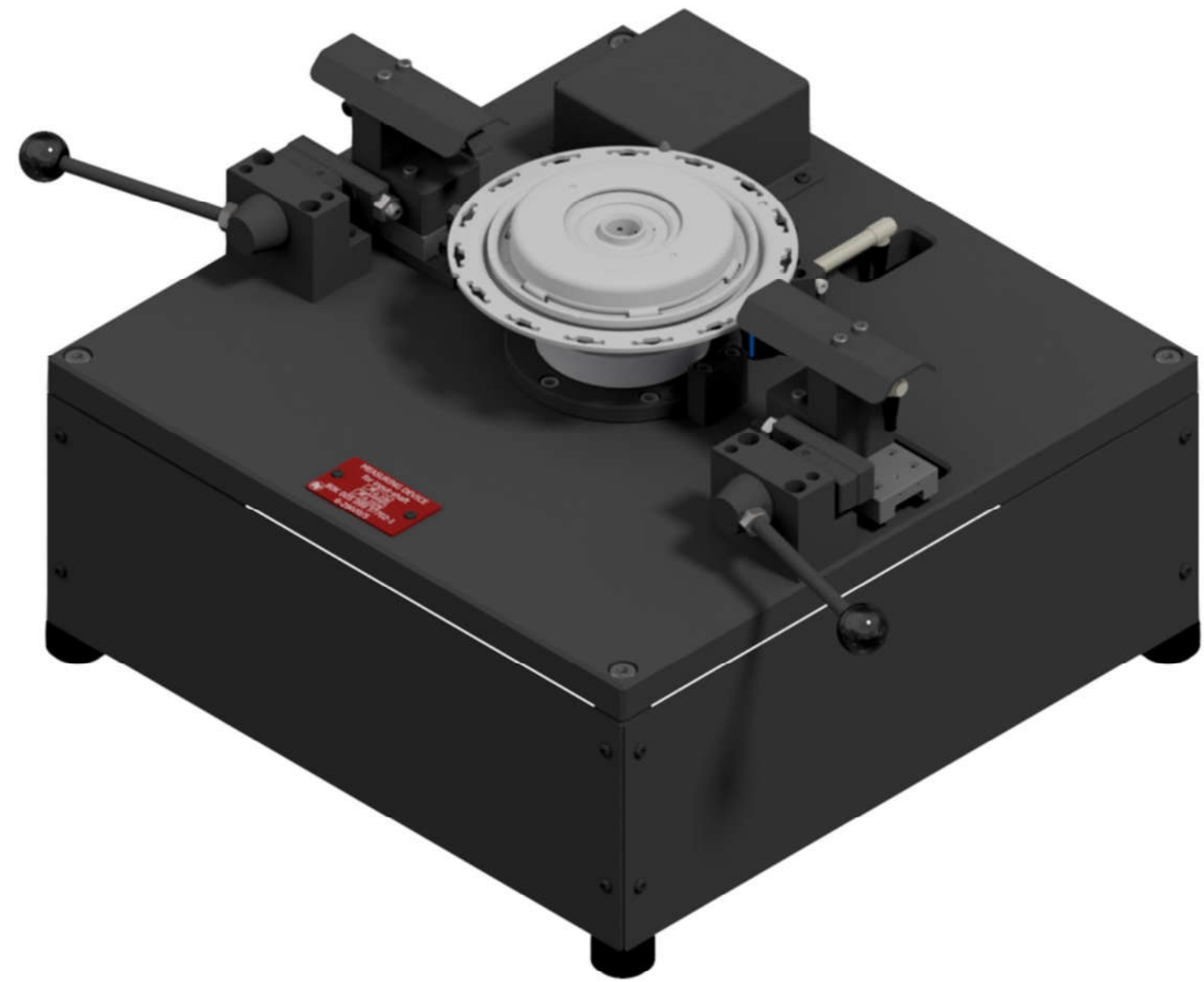
### || BESCHREIBUNG

Das Werkstück wird von einem Bediener lageorientiert eingelegt, durch einen Doppel-Truax Spanndorn zentriert und dann über einen Mitnehmer gedreht. Durch zwei induktive Messtaster wird der Rundlauf des Außendurchmessers aufgenommen. Zur Erfassung der Rundläufe in den kritischen Ausbrüchen, wird die Rotation an vordefinierten Stellen gestoppt und ein Messstift mittig in den Ausbruch eingefahren. Durch eine Rotation in dem Ausbruch nach rechts und links werden die Messwerte aufgenommen und an die SPS weitergegeben.



### || FLEXIBLE UND EINFACHE PARAMETRIERUNG

Der für die Messung definierte Bereich der Ausbrüche kann über die HMI-Oberfläche von dem Bediener einfach und unkompliziert parametrieren werden. Somit wird der Einsatz der Messvorrichtung auch für verschiedene Werkstücktypen ermöglicht und der Aufwand für die Umrüstung so gering wie möglich gehalten.



### || AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	FERTIGTEILPRÜFUNG
MESSEN:	AUSSENKONTUR
MERKMALE:	PARALLELITÄT   DISTANZ   RUNDLAUF
HANDLING:	HALBAUTOMATION