

### 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

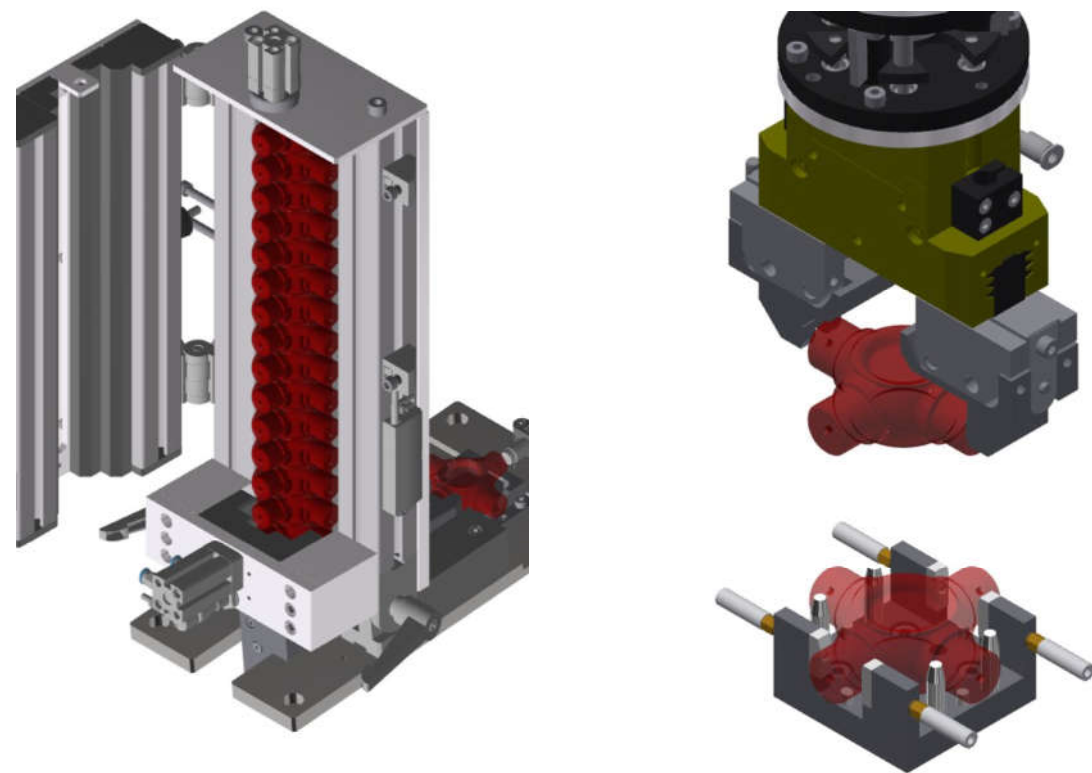


# LÖSUNGSKONZEPT

## KREUZGELENK

### || BESCHREIBUNG

Die Messanlage ist nach dem Prinzip „Plug and Play“ aufgebaut und kann in die vorhandene Systemlandschaft integriert werden. Der Grundaufbau der Messanlage besteht aus einem Schweißgestell, auf dem das Handlingsystem, die Magazine und das Messsystem montiert sind. Zur Ermöglichung von zukünftigen Erweiterungen oder Werkstückänderungen, wurde das Messsystem und auch die Magazineinheit wechselbar gestaltet.



### || MAGAZIN

In jedes der beiden Magazine können bis zu 15 Werkstücke eingelegt werden. Beide Magazine sind für mehrere Werkstücktypen kompatibel und reduzieren somit die Rüstzeit der Anlage. Unterhalb der Magazine befindet sich eine Vereinzelung für die Werkstücke, die jeweils einzeln angesteuert werden. Durch die geschickte Anordnung der Einhausung können wir auch während des Betriebs den Zugriff auf die Magazine gewähren und somit eine zur Taktzeit parallele Beladung ermöglichen.



### || AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	FERTIGTEILPRÜFUNG
MESSEN:	GELENKZAPFEN   TEMPERATURKOMPENSATION
MERKMALE:	AUßENDURCHMESSER
HANDLING:	LINEARACHSEN   MANUELLE BELADUNG
TAKTZEIT:	15 SEKUNDEN