

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

KURBELWELLENGEHÄUSE

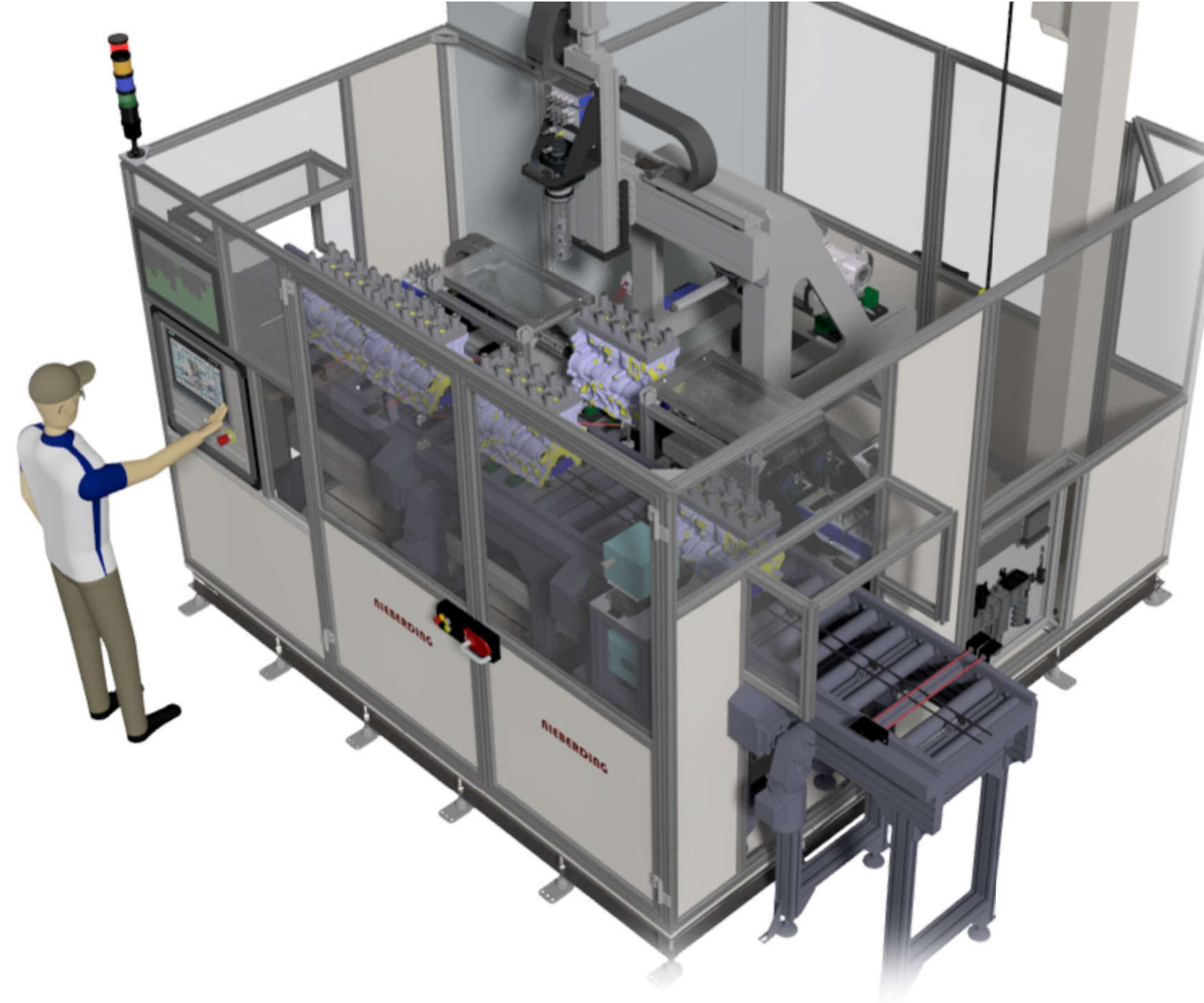
|| BESCHREIBUNG

In dieser vollausgestatteten Messzelle werden gleichzeitig die Kurbellwellenbohrung, die Ausgleichwellenbohrung und die Zylinderbohrung mehrfach gemessen. Die Messdaten und deren Klassierung werden vom Messrechner an das Beschriftungssystem übertragen, so dass der Nadelpträger die entsprechende Klassierung gravieren kann. Durch die Verwendung von zurückstellbaren induktiven Miniaturmesstastern wird das Werkstück beim Einfahren nicht beschädigt und die Miniaturmesstaster sind vor Verschleiß geschützt.



|| HOHE FLEXIBILITÄT UND HOHE VERFÜGBARKEIT

Durch die Verwendung von NC-Achsen kann eine Umrüstung auf ein neues Werkstück oder eine Werkstückänderung schnell und kostengünstig umgesetzt werden. Dank der Verwendung von zurückstellbaren induktiven Miniaturmesstastern können Sie bei unseren Produkten auf Langlebigkeit und eine hohe Verfügbarkeit setzen und somit werden die Instandhaltungskosten gering sein.



|| AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	FERTIGTEILPRÜFUNG KLASSIEREN
MESSEN:	KURBELWELLENBOHRUNG AUSGLEICHSWELLENBOHRUNG ZYLINDERBOHRUNG TEMPERATURKOMPENSATION
MERKMALE:	DURCHMESSER RUNDHEIT ZYLINDRIZITÄT
MARKIEREN:	NADELPRÄGER
HANDLING:	ROLLENFÖRDERBAND LINEARACHSEN
TAKTZEIT:	90 SEKUNDEN (10 Zyklen-Messung nacheinander) 60 SEKUNDEN (10 Zyklen-Messung parallel)