

FLEXCAL

FLEXGAUGE

Hochgenaues Messen im
Produktionsumfeld ist nicht realistisch!

"Einer neuen Erkenntnis ist nichts
schädlicher als ein alter Irrtum."
(c) W.v. Goethe

powered by
OMI

Kugellager sind meist Massenware

Große Serienproduktionen erfordern häufiges und regelmäßiges Messen der Lager. Mit der FlexCal und einer auf kundenspezifische Anforderungen speziell zugeschnittene Spannvorrichtung, für jegliche zu vermessende Lager, wird diese Art der Qualitätskontrolle nur noch einen Bruchteil der aufzubringenden Zeit und auch die damit verbundenen Kosten benötigen. Egal welche Lagerausführung produziert wird, es werden immer hochgenaue Teile dafür benötigt. Durch neue Produktionsmethoden, wie Hartdrehen, sind sichere Aussagen über die Genauigkeit der Bauteile noch schneller gefordert. Die FlexCal für die Längenvermessung wird immer mit allen notwendigen Vorrichtungen für das vollautomatische Spannen und Messen geliefert. Verschiedene Bauteilgrößen werden automatisch erkannt und das jeweilige Messprogramm gestartet. In kürzester Zeit stehen alle geforderten Resultate in Tabellenform oder als Graph zur Verfügung.

FLEXCAL

KUGELLAGER



R K by Peter-Wiegel /pixello.de

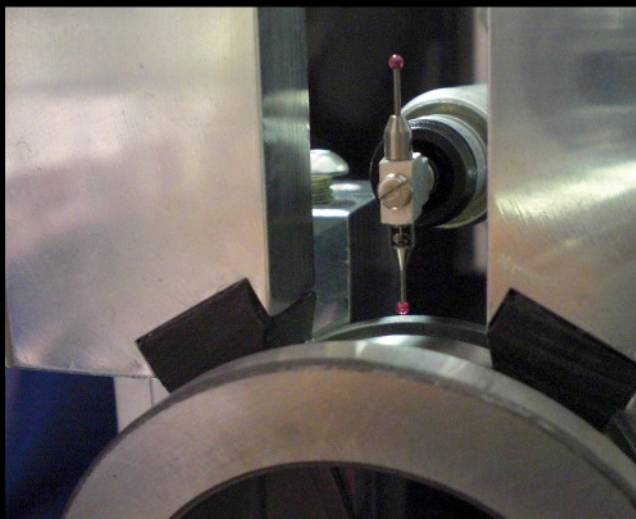
wichtige Messaufgaben

- Laufflächengeometrie
- Winkligkeit der Stirnflächen zur Laufbahn
- Parallelität der Durchmesser der Kugellaufbahn
- Rauheit der Laufbahn

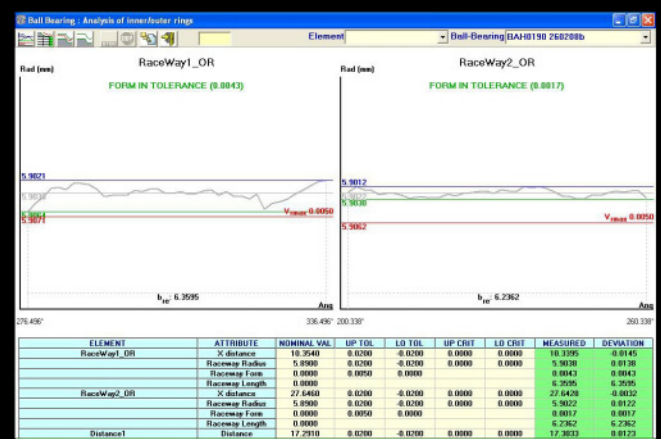
Jetzt Geschwindigkeit aufnehmen

Die FlexCal spart nicht nur Zeit sondern auch Arbeitsschritte. Maße und Rauigkeit können zusammen vermessen werden. Dabei sind alle Arten von Kugellagern zu berücksichtigen:

- Pendelkugellager
- Rillenkugellager
- Schräggugellager
- Zylinderrollenlager
- Tonnenlager



Messung am Innenring eines Kegelrollenlagers



Am Beispiel eines Rillenkugellagers mit $\varnothing=100\text{mm}$ läuft die komplette Messung in ca. 30 Sekunden ab. Die Ergebnisse können grafisch oder tabellarisch dargestellt werden.

Vetrauen in Präzision



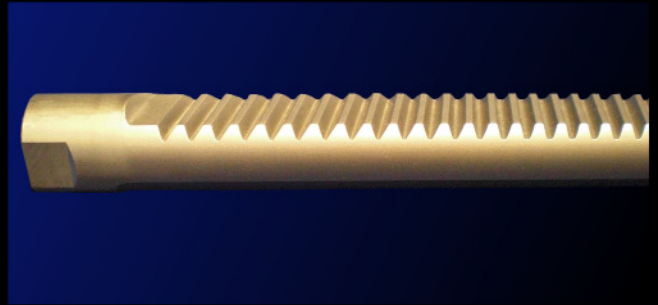
Es geht Zahn um Zahn wenn Maschinenelemente hergestellt werden die formschlüssig sein müssen. Zahnräder, Zahnstangen, kurz um alle Arten von Verzahnungen erfordern eine perfekte Analogie der einzelnen Zähne.

Messmaschinen sind dabei

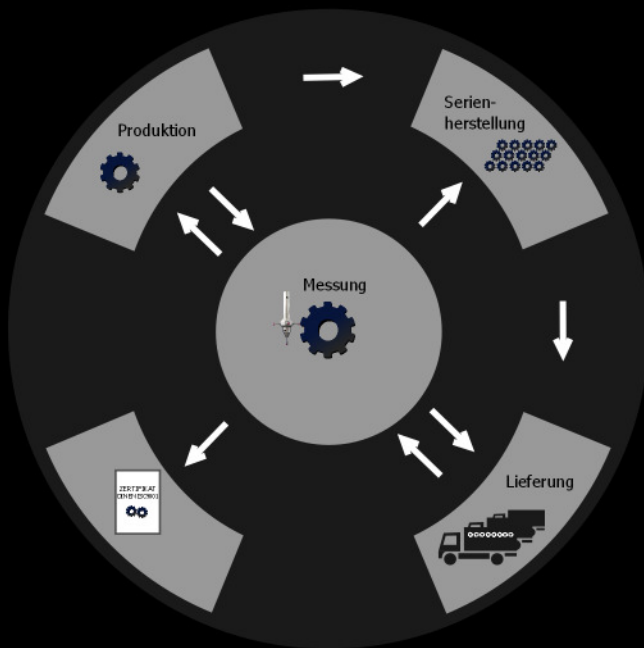
unverzichtbar und haben seither die Aufgabe Genauigkeit und Qualität dieser Bauteile zu prüfen. In der Vergangenheit wurden klimatisierte Räume und Fachpersonal benötigt - und vor allem viel Zeit. Die Erfahrungen zeigen außerdem, dass permanente Kontrollen im laufenden Produktionsprozess unabdingbar sind.

Mit der FlexGauge sind Qualitätsprüfungen direkt in der Produktion, unmittelbar neben der Fertigungsmaschine möglich. Die robuste FlexGauge glänzt mit extrem hoher Geschwindigkeit, so dass Ausschussminimierung und Qualitätskontrolle einvernehmlich statt finden.

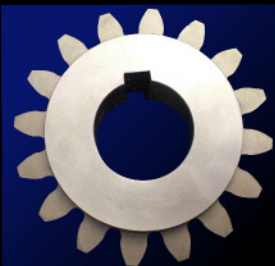
FLEXGAUGE



Zahnräder	Schnell	Strecken
Zahnstangen	Direkt	Durchmesser
Stirnräder	Präzise	Winkel



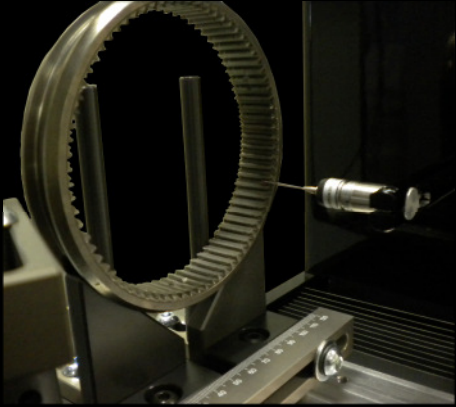
Verschiedenste Messungen werden benötigt um eine Produktionskontrolle zu erhalten und um das optimale Einstellen der Fertigungsmaschinen zu erleichtern. Die schriftliche Form erzeugt dabei für jeden Kunden einen Nachweis für exakte Verarbeitung und Qualität. Doch nicht nur Produktionen sind mit der FlexGauge zu vermessen. Lieferungen unterliegen ebenfalls einer Kontroll- und Sorgfaltspflicht und gerade bei Just-in-time-Sendungen ist dabei Zeit der teuerste Faktor. Keine Maschine ist besser geeignet als die FlexGauge, die Ihre Wareneingangs-kontrollen durchführt.



- Produktionskontrolle
- Maschinenoptimum
- Kunden-Belegnachweis
- Lieferungen prüfen

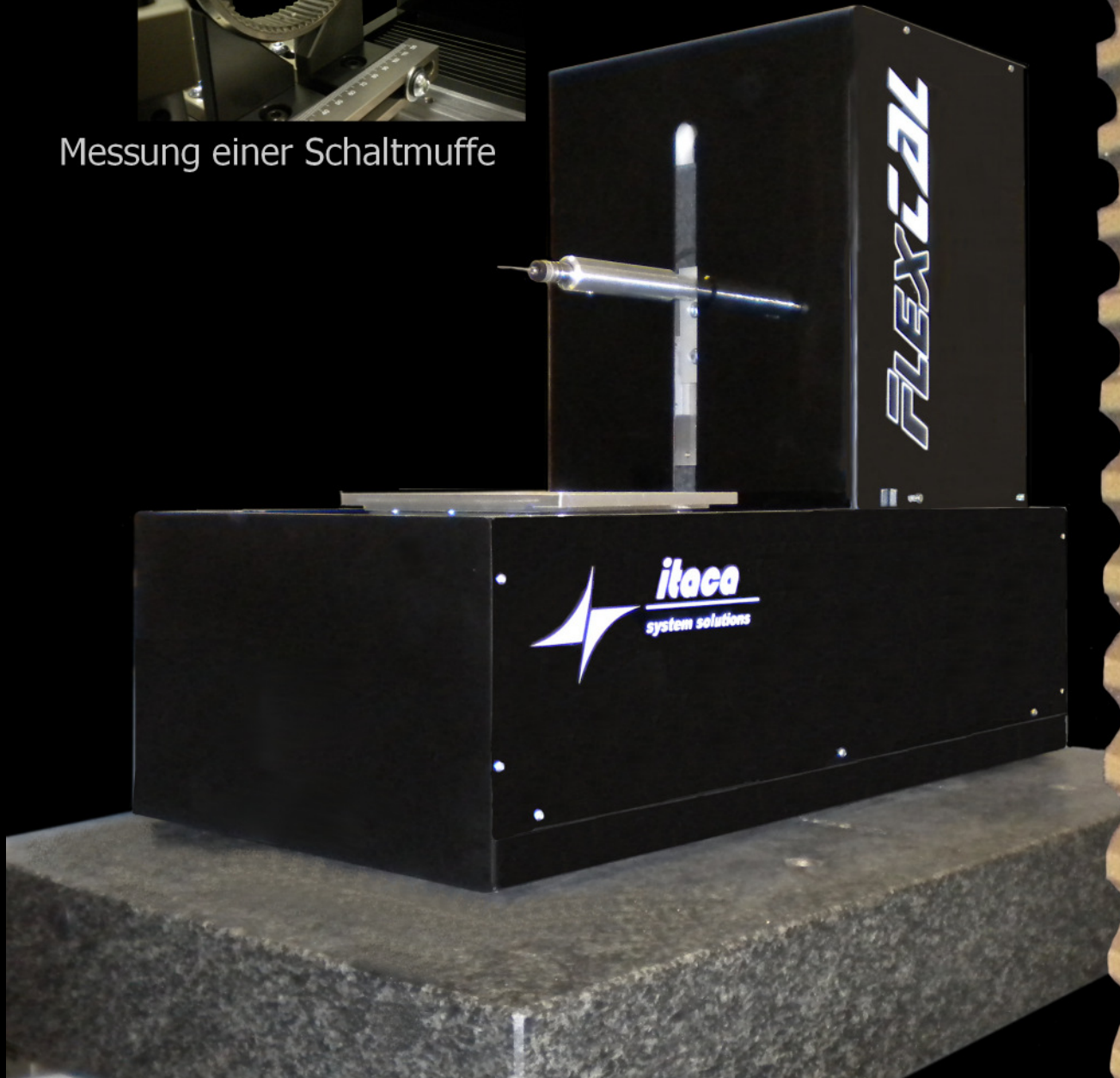


Präzise Messungen erhöhen die Laufruhe, die Verschleißarmut und sorgen für eine ideale Kraftübertragung.



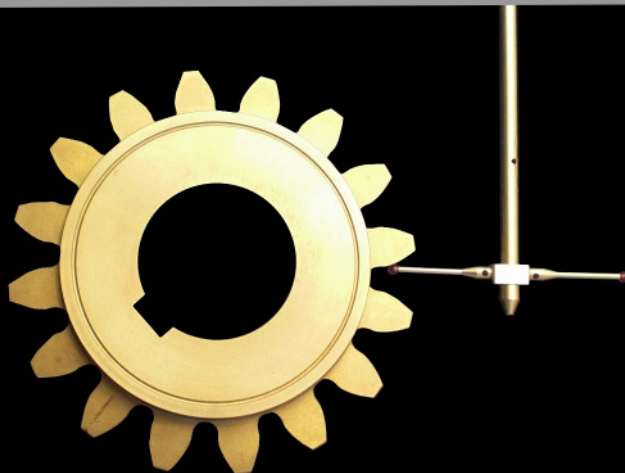
FlexGauge T16

Messung einer Schaltmuffe



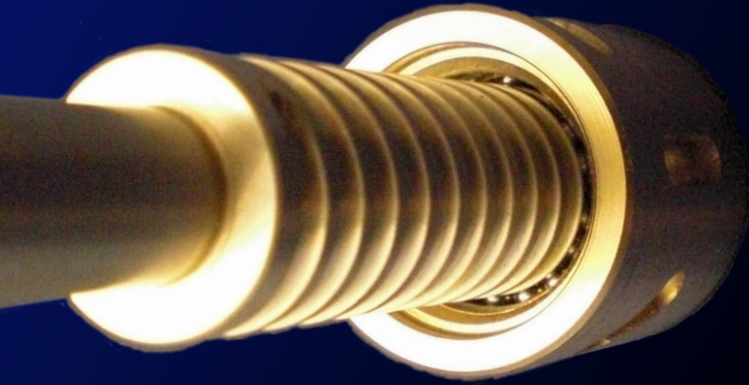
powered by
OMI

Scannen
eines
Zahnrad



FLEXGAUGE

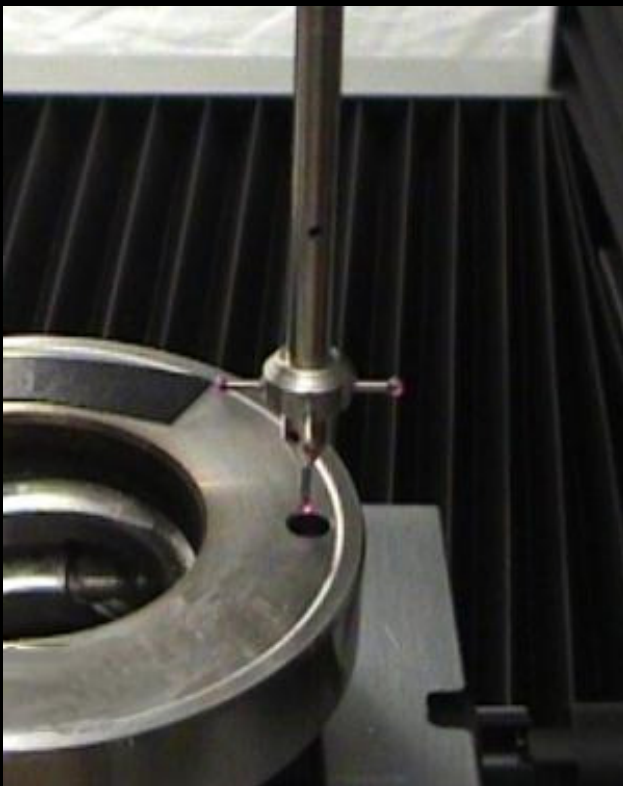
KUGELGEWINDETRIEBE



Für die Hersteller von Kugelgewindetrieben sind folgende Merkmale besonders wichtig und ständig zu überprüfen:

- Steigungsfehler
- genaue Laufbahngeometrie (besonders bei gothischen Profilen)
- Parallelität der Laufbahnen zur Mutter außen
- Kugelmittendurchmesser
- Winkligkeit der Stirnfläche zur Laufbahn

Eine Kugelgewindetriebsmutter
Maße: 63mm x 20mm
wird mit der FlexGauge in 78 Sekunden
komplett vermessen.



Der Einsatz einer Rubinkugel als Messtaster mit 4mm Durchmesser dient als mechanischer Filter und ermöglicht eine Wiederholgenauigkeit von $< 1\mu\text{m}$. Diese Genauigkeit gepaart mit der Geschwindigkeit machen dieses Mess-System unverzichtbar für jeden Hersteller größerer Stückzahlen.



Öchsner Messtechnik GmbH
Schulzengasse 17

D-97291 Thüngersheim

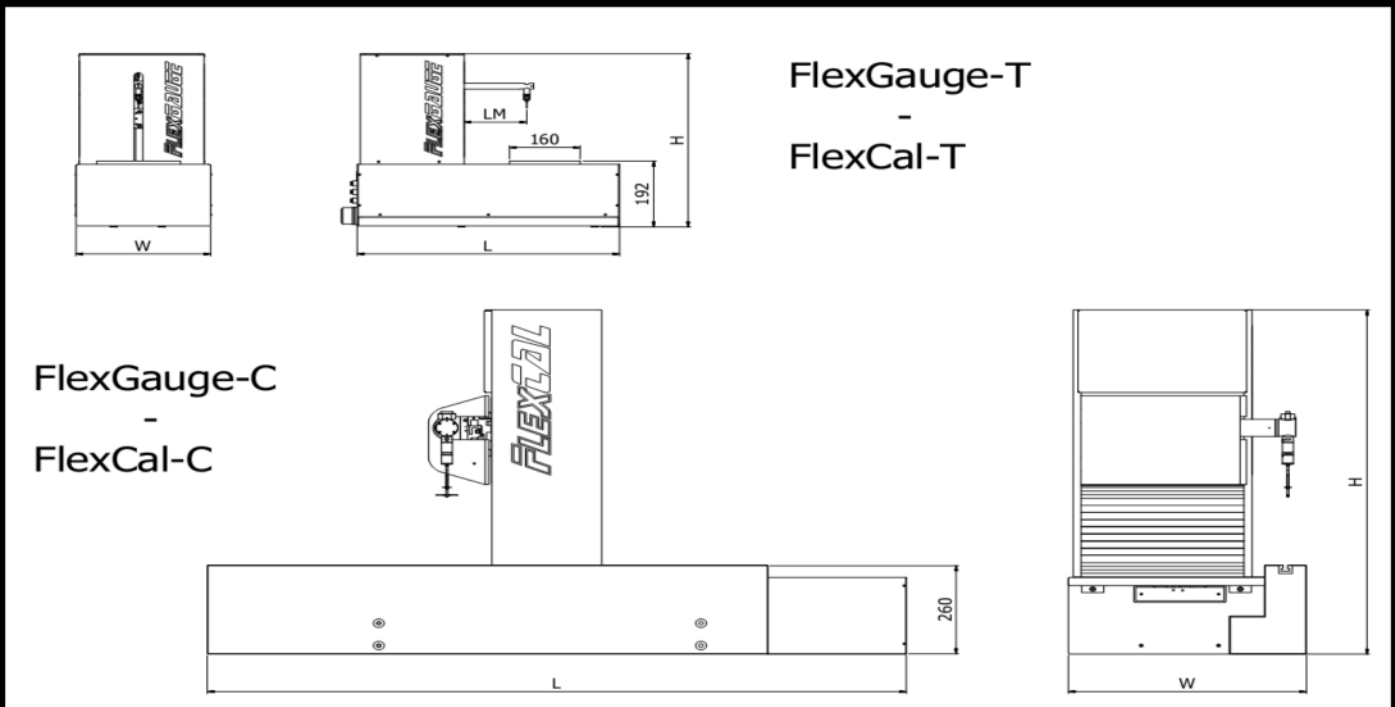
Tel. +49(9364)817605-0

Fax +49(9364)817605-26

www.oemt.de

info@oechsner-messtechnik.de

Technische Daten



	Hublänge			Res	Genauigkeit			Dynamik		Abmessungen und Gewicht						
	X	Y	Z		MPEe	Max	MPEp	Acc	Geschwindigkeit	L	W	H	LM	Gewicht	Teil	
	mm	mm	mm		µm	µm	µm	µm	mm/s ²	mm/s	mm	mm	mm	mm	kg	kg
T	FlexGauge-T16	160	100	160	0,1	1+L/300	1.5	1.5	1400	550	694	305	506	150	48	7
	FlexGauge-T22	220	150	220	0,1	1+L/300	2	1.2	1400	550	670	370	570	180	75	7
C	FlexGauge-C33	330	200	250	0,1	1+L/300	2	1.2	1400	700	750	650	870	300	200	25
	FlexGauge-C100	1000	200	250	0,1	1+L/300	4	1.2	1400	700	1450	650	870	300	330	25
	FlexCal-T16	160	-	160	0,1	1+L/300	1.5	1.5	1400	550	694	305	506	150	46	7

Haftungsausschluss:

Technische Änderungen und Irrtümer behalten wir uns vor.

© by Öchsner Messtechnik 01/2012