

## Getriebegehäusemessung

Messmaschine zum automatischen Messen von Getriebegehäusen. Die Bestückung der Maschine erfolgt manuell, der Messablauf nach dem Starten läuft automatisch.

Gemessen werden an dem Gehäuse die notwendigen Merkmale der beiden schräg zueinander stehenden Züge für den Einbau des Differential und der Antriebswelle. Diese werden insgesamt über 28 Messpunkte berechnet. Die gewonnenen Messergebnisse werden in den Folgeprozessen für die Ermittlung der notwendigen Ausgleichsscheiben verwendet.

Die Kalibrierung der Messmaschine wird mit einem aus einem Werkstück hergestellten Einstellmeister durchgeführt. Dieser wird manuell wie ein Werkstück aufgelegt. Aufbewahrt wird dieser Einstellmeister in einer in die Maschine integrierte Schublade.

Die gesamten Abläufe der Messmaschine werden von einer Siemens SPS gesteuert. Diese Steuerung kommuniziert auch mit der übergeordneten Steuerung der Montagelinie. Das gesamte messtechnische Handling wird über einem Messrechner erledigt.

Messverfahren: taktil, statisch

Merkmale: Innendurchmesser, Tiefen, Abstände, Beilagscheibenbestimmung

