

Messvorrichtung für Drehschwingungsdämpfer

Verkettete Messvorrichtung für das automatische Messen von Drehschwingungsdämpfern.

Gemessen werden Drehschwingungsdämpfer nach der Montage in einem Verbundverfahren. Um hierbei auftretende Fehler zu erkennen erfolgt eine 100% Kontrolle der gefertigten Teile im Automatikablauf. Hierbei werden die Teile in dem Führungsdurchmesser aufgenommen und auf der Bezugsfläche aufgelegt. Im gespannten Zustand werden dann der Durchmesser und der Lauf der Profilnuten des Drehschwingungsdämpfers dynamisch geprüft.



Die Bestückung der Messvorrichtung übernimmt ein Handlingroboter. Alternativ ist noch ein manueller Bestückungsmodus mit Zweihandbedienung vorgesehen.

Die Steuerung erfolgt durch eine Siemens SPS, die Auswertung durch einen Messrechner. Sowohl der Messrechner, als auch die Steuerung und der komplette Schaltschrank sind in das Messvorrichtungsgestell integriert.

Messverfahren: taktil, dynamisch und statisch

Merkmale: Außendurchmesser der NUT, Nutabstand, Rundlauf, Absatzhöhe

