

Messvorrichtung für Drehteile

Messaufgabe

Zur Prüfung von Drehteilen in der laufenden Fertigung sollen folgende Merkmale gemessen werden:

- 3 x Außendurchmesser
- 2 x Planlauf zu den Durchmessern

Lösung

Über ein Handhabungssystem werden die Prüflinge auf einer pneumatischen Schlittenführung abgesetzt (siehe Bild 1). In dieser Stellung messen Blockmesselemente den ersten Durchmesser. Jetzt fährt der Schlitten den Prüfling in die eigentliche Messvorrichtung (Bild 2). Nun werden 4 Induktivtaster für die \varnothing -Messungen und 6 Taster für die Planlaufmessungen pneumatisch zugeführt.

Ein SPC-Messrechner speichert und verarbeitet die Messdaten.

Nach erfolgter Messung werden die Induktivtaster zurückgezogen und der Schlitten fährt in Abholposition.

Die Messungen erfolgen nach dem Prinzip der Vergleichsmessung, in zyklischen Abständen muss die Messvorrichtung mit einem Einstellmeister kalibriert werden.

