

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

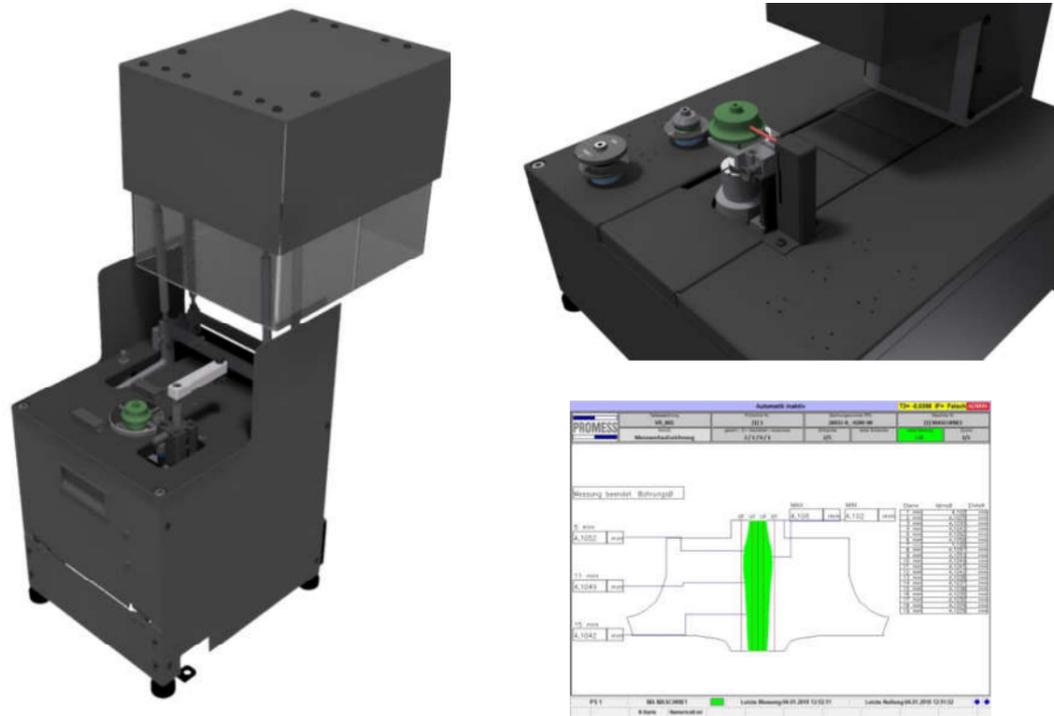


LÖSUNGSKONZEPT

TURBOLADERVERDICHTERRAD

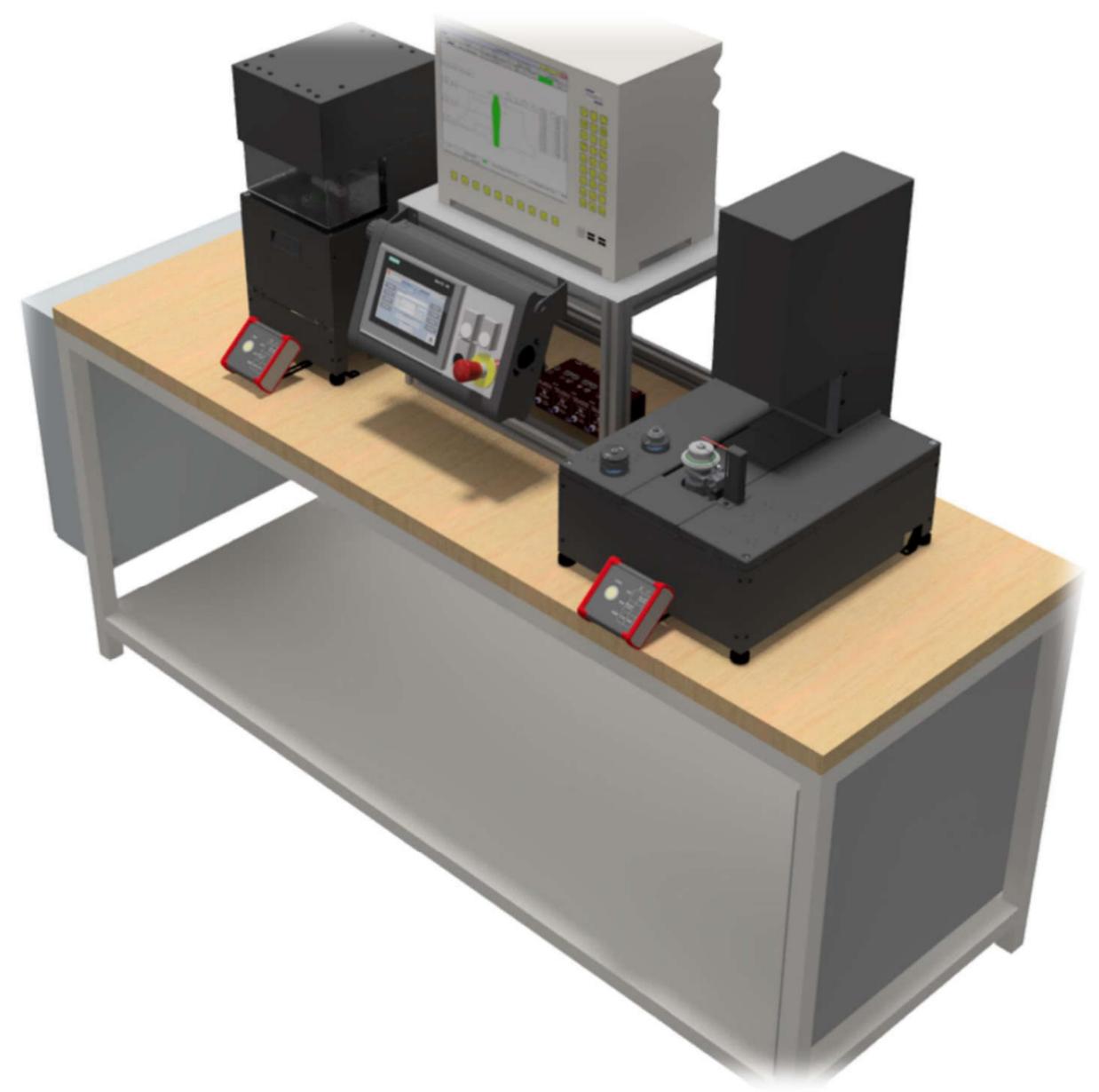
|| BESCHREIBUNG

Zur Vermessung des Turboladerrades stehen zwei Messstationen zur Verfügung. Im ersten Schritt wird der Bohrungsdurchmesser des Werkstücks bestimmt. Anschließend wird in der zweiten Station der Planlauf und die Form der Anlagefläche, konvex oder konkav, ermittelt. Während die Bestückung manuell oder automatisch durch Roboter erfolgen kann, wird die eigentliche Messung automatisch durchgeführt.



|| KUNDENSPEZIFISCHE TEILEBILDER

Zur Vereinfachung der Auswertung unserer Messdaten, können die ermittelten Merkmalsdaten aus einem Teilebild visualisiert abgelesen werden. Auf dem Teilebild wird der Scan der Bohrung grafisch dargestellt. Einzelne Messebenen können benutzerfreundlich parametrisiert werden.



|| AUFGABENSPEKTRUM

PRÜFGRUND:	INPROZESSMESSUNG
MESSEN:	VERDICTERRAD RONDE
MERKMALE:	DURCHMESSER PLANLAUF
HANDLING:	HALBAUTOMATION KUNDENSEITIGES BELADEN