

Bremsscheibenprüfung und -vermessung

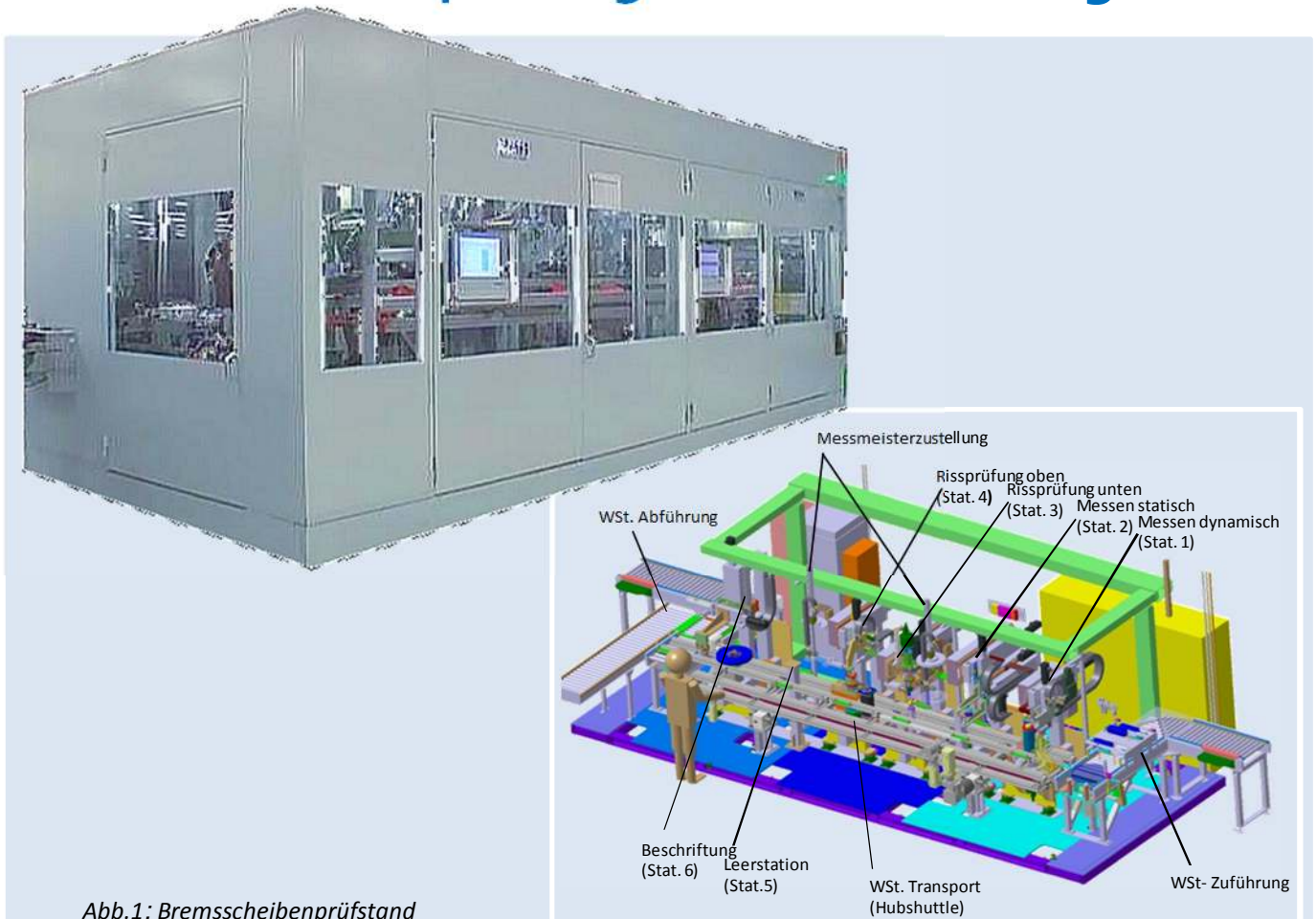


Abb.1: Bremsscheibenprüfstand

Vollautomatische Anlage für die Bremsscheibenprüfung und -vermessung:

- Bremsscheibenzuführung „one-piece-flow“ durch Rollenband
- Bremsscheibenvereinzelung und Bereitstellung
- Weitertransport zwischen den Stationen durch automatisches Hubshuttle
- Vollautomatische Umrüstung durch Typvorgabe über Steuerung
- Statisches und dynamisches Vermessen der Bremsscheiben im μ -Bereich
- Rissprüfung von oben und unten
- Bremsscheibenbeschriftung
- Automatische Messmeisterzustellung und -vermessung
- Aussortierung von NIO-Teilen
- QS mit BDE-Anbindung über zentrales Leitrechnersystem

Bremsscheibenprüfung

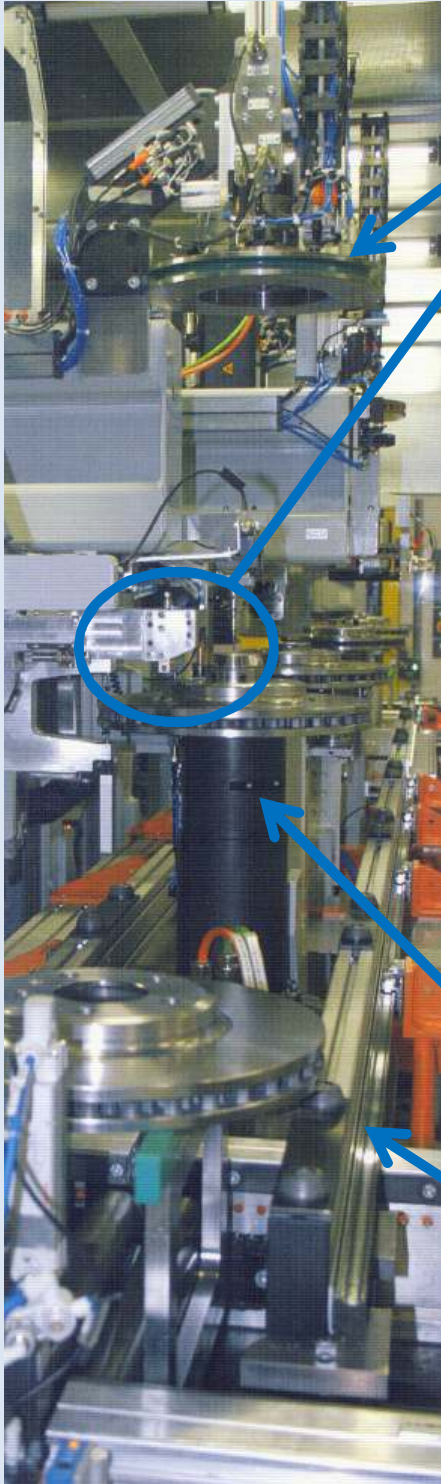


Abb.2: Bremsscheibenprüfstand

■ Messmeister mit automatischer Zustellung

■ Messkopf



Abb.3: Messkopf für die dynamische Messung

■ Drehbare Werkstückaufnahme

■ Hubshuttle

Radnabenprüfung



Abb.3: Radnabenprüfstand

Vollautomatische Anlage für die Radnabenvermessung:

- Radnabenzuführung lose durch Rollenband
- Radnabenvereinzelung
- Teiletransport durch 3-fach Greifer
- Planlaufmessung und Rissprüfung
- Aussortierung von NIO-Teilen

Radnabenprüfung

- 3-fach Greifer für den Teiletransport

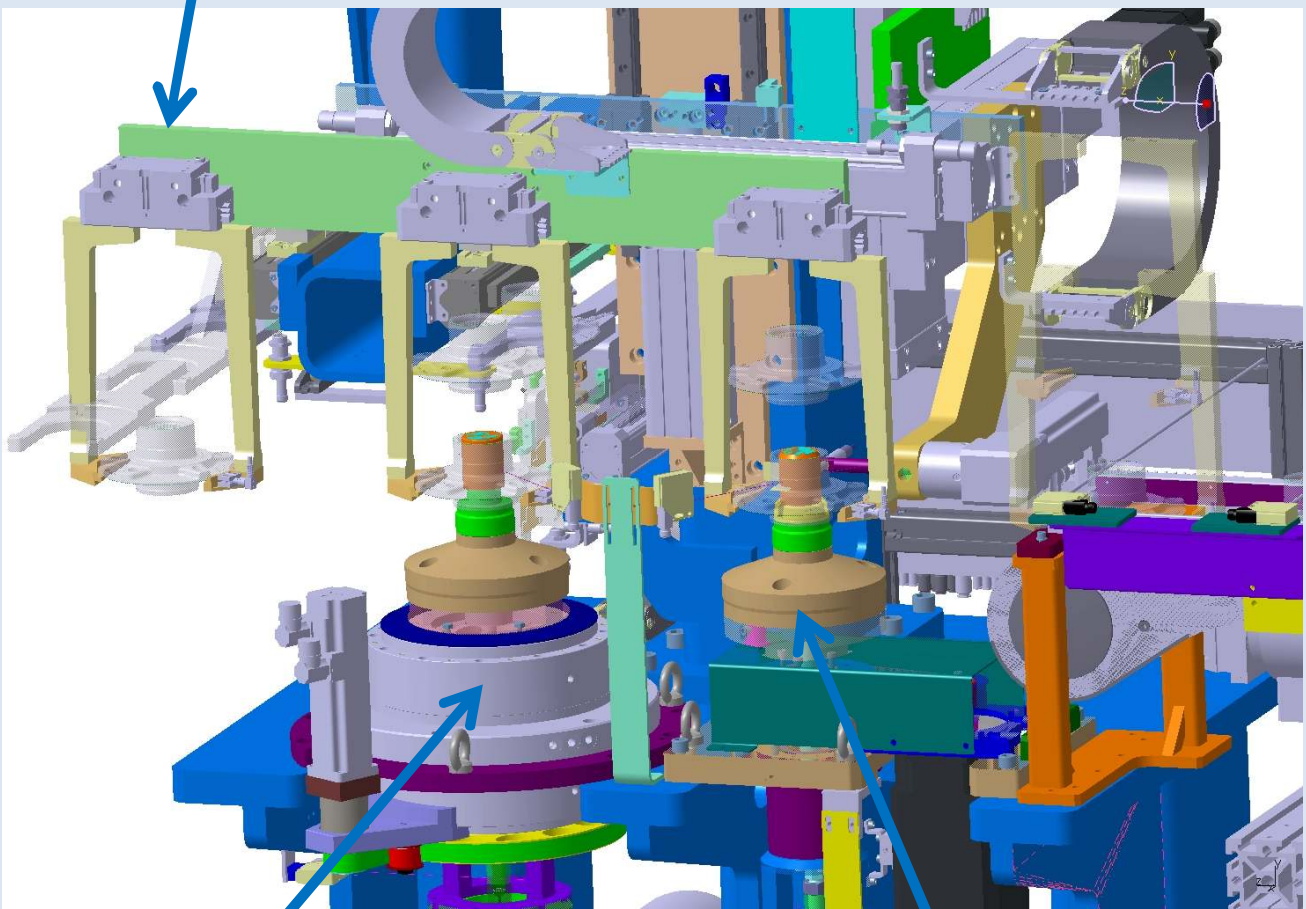


Abb.4: Radnabenprüfstand

- drehbare Welle f. die Planschlagmessung

- drehbare Welle f. die Rissprüfung