

Messtechnik für Antriebskegelrad und Getriebegehäuse

Messtation Antriebskegelrad:

Nach dem manuellen Einlegen des Kegelrades wird der Durchmesser des Kopflageraußenringes, die Ritzelbauhöhe sowie der Planlauf unter Belastung des Antriebkegelrades vermessen, um für den weiteren Montageprozess die Dicke der Passscheibe (S1) für das vorgegebene Blockmaß (Abstand Ritzelkopf - Abtriebswellenachse) zu bestimmen.

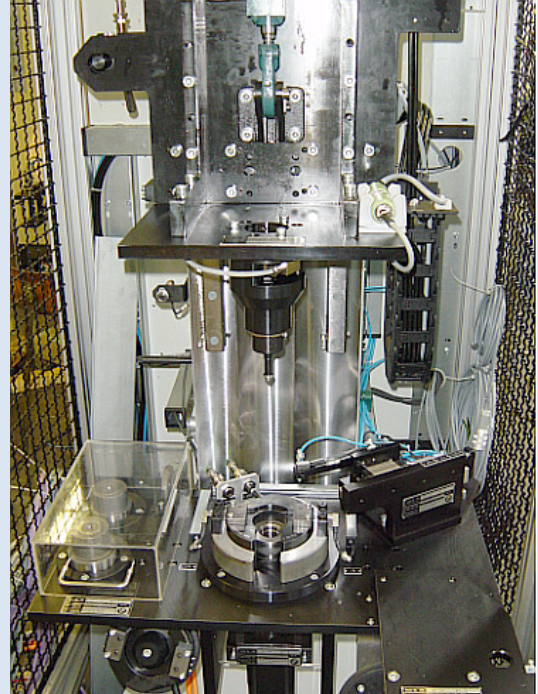


Abb.1: Messtation

Messtation Getriebegehäuse:

Vermessung und Kontrolle der Kenn- und Qualitätsgrößen wie z.B. Bohrungsdurchmesser, Einbautiefe und Winkligkeit der Bohrungsachsen. Die Maschine besitzt zwei automatisch wechselbare Messköpfe für verschiedene Gehäuse. Mit einem Eichmeister erfolgt eine selbständige Kalibrierung.

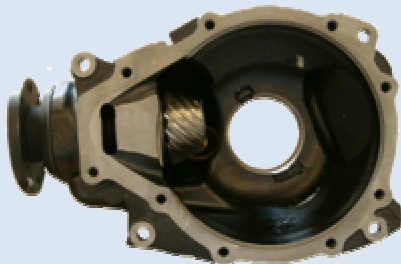


Abb.3: Getriebegehäuse

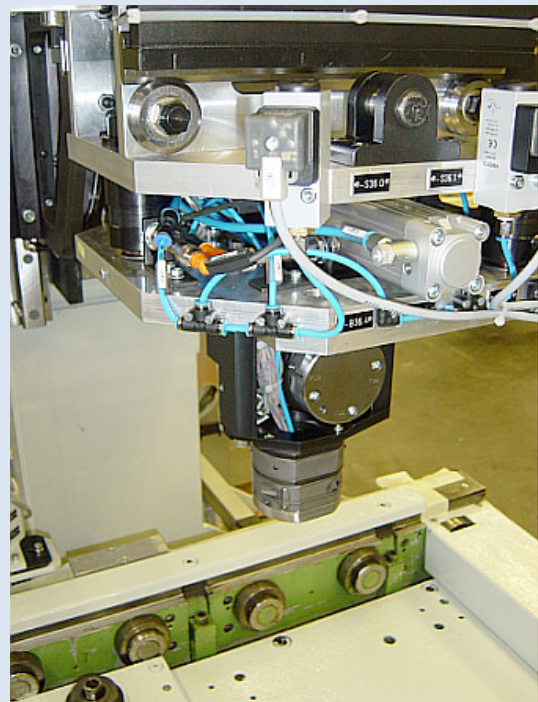


Abb.2: Messtation