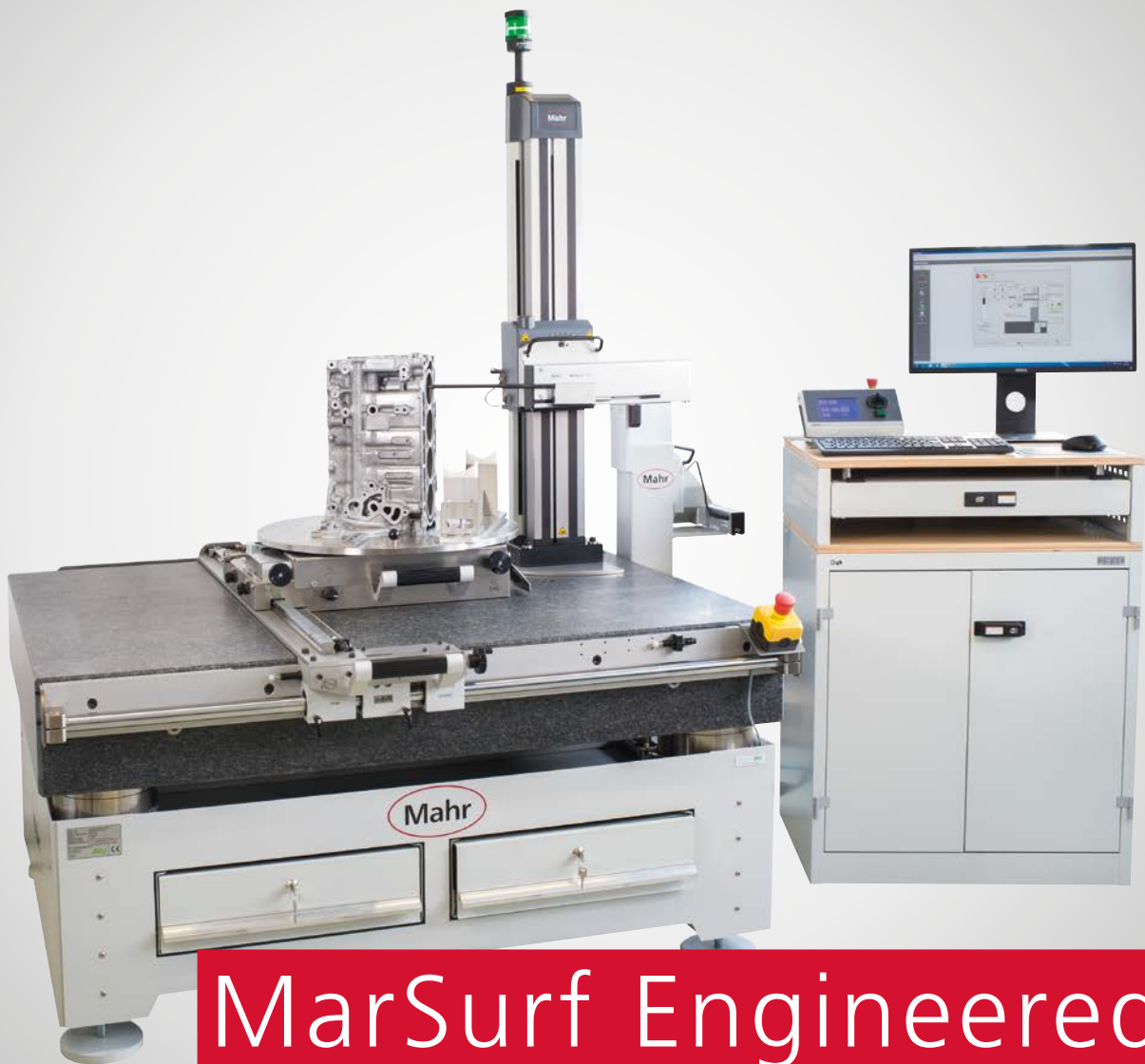


Engineered Solutions



MarSurf Engineered Serie 002

MANUELLER RAUHEITS- UND/ODER KONTUR- MESSPLATZ FÜR GROSSVOLUMIGE WERKSTÜCKE

- Luftgelagerte Positionierachsen
- Grob- und Feinpositionierung aller Achsen
- Kombinierbarkeit von unterschiedlichen Vorschubgerätetypen

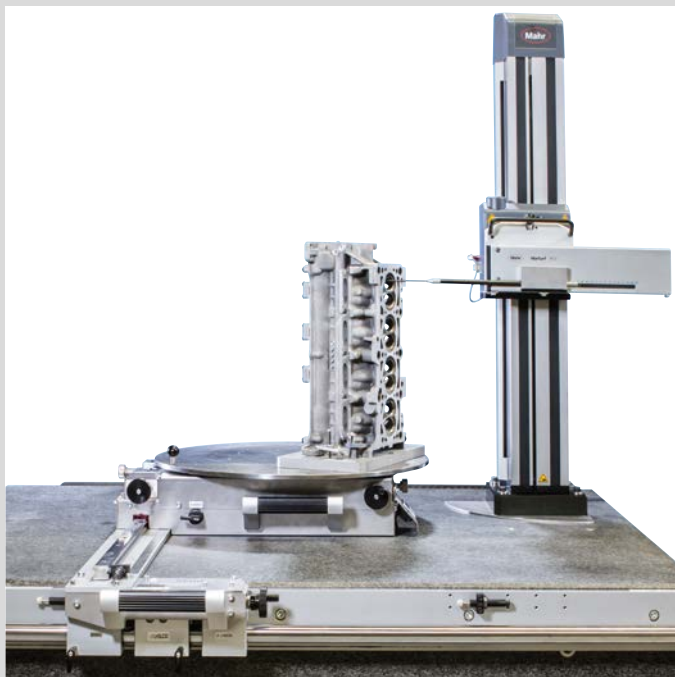
Das bedeutet für uns **EXACTLY.**

- 0 +



EXACTLY

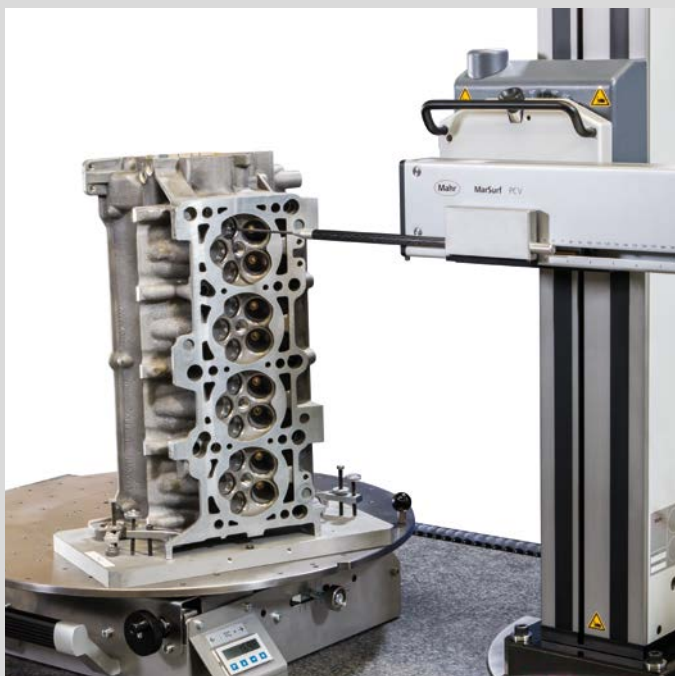
MESSPLATZ MIT LUFTGELAGERTEN POSITIONIERACHSEN ZUR KOMFORTABLEN POSITIONIERUNG GROSSER WERKSTÜCKE



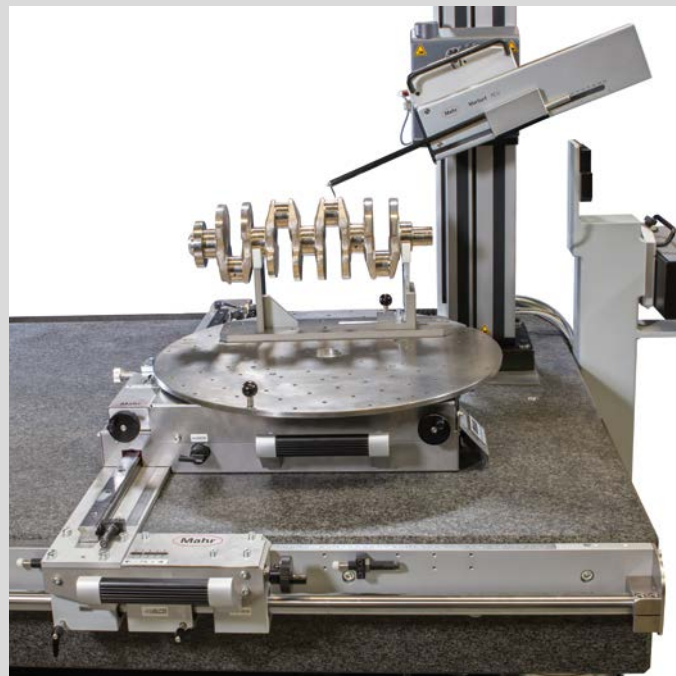
Konturmessung am Zylinderkopf



Rauheitsmessung am Motorblock



Kantenmessung am Zylinderkopf



Konturmessung an der Kurbelwelle

MESSPLATZ MIT LUFTGELAGERTEN POSITIONIERACHSEN ZUR KOMFORTABLEN POSITIONIERUNG GROSSER WERKSTÜCKE

Der Messplatz ermöglicht dem Anwender eine sehr einfache und zugleich präzise manuelle Positionierung von schweren Werkstücken. Die Werkstückpositionier-Richtungen sind TX, TY und TC.

Jede Achse kann separat mittels Grob- und Feineinstellung eingestellt und mittels Feststellbremse blockiert werden.

Mit dem Achsensystem ist eine genaue Reproduzierung der Position des Werkstückes möglich – damit ist die Reproduzierung und Wiederholbarkeit der Messungen gewährleistet.

Zur Werkstückaufnahme dient ein Rundtisch, der mit Standardgewinde M6, Abstandsmaß 50 mm (Wittesystem) ausgeführt ist, so dass spezielle Aufnahmevorrichtungen sehr einfach und schnell zusammengestellt werden können.

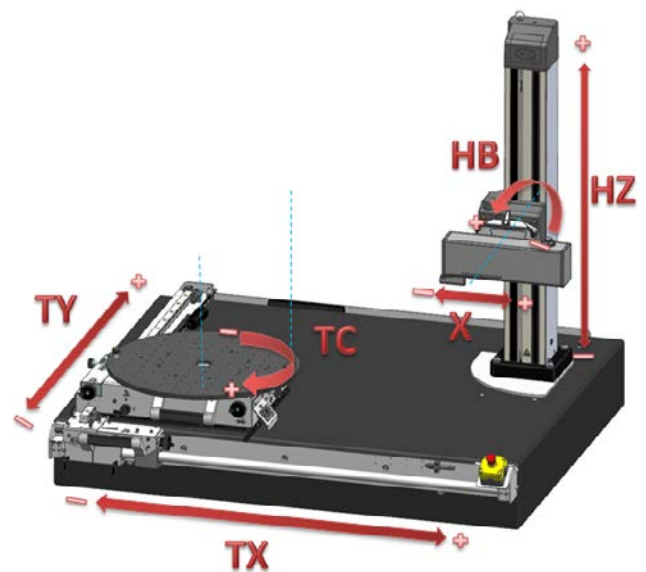
Vorschubgerät

Der Messplatz kann mit allen verfügbaren Vorschubgeräten aus dem Mahr-Programm MarSurf und Standard Softwarepaketen kombiniert werden (z. B. GD 120 – PCV oder GD 25 – PCV)

Durch diese Flexibilität kann der Messplatz individuell und optimal auf die Messaufgabe, ob Rauheits- oder Konturmessung, konfiguriert werden. In Verbindung mit einer Switch Box kann mehr als ein Vorschubgerät verwendet werden. Der Wechsel der Vorschubgeräte ist über einfaches Ein- bzw. Aushängen des jeweiligen Gerätes möglich. Die gerade nicht in Verwendung befindlichen Vorschubgeräte befinden sich in einer seitlich an dem Messplatz angeordneten Ablagestation.

Technische Daten

Messsäule HZ	750 mm	
Tischachse TX	800 mm	ablesbar auf Stahlmaßstab Genauigkeit +/- 0,5 mm
Tischachse TY	650 mm	ablesbar auf Stahlmaßstab Genauigkeit +/- 0,5 mm
Tischachse TC	Ø 600 mm - 350°	Position ablesbar auf LCD Anzeige (+/- 0,1°)
Achsensystem	Max. tragbares Gewicht : 300 kg	



Schematische Darstellung der Achsen

Lieferumfang

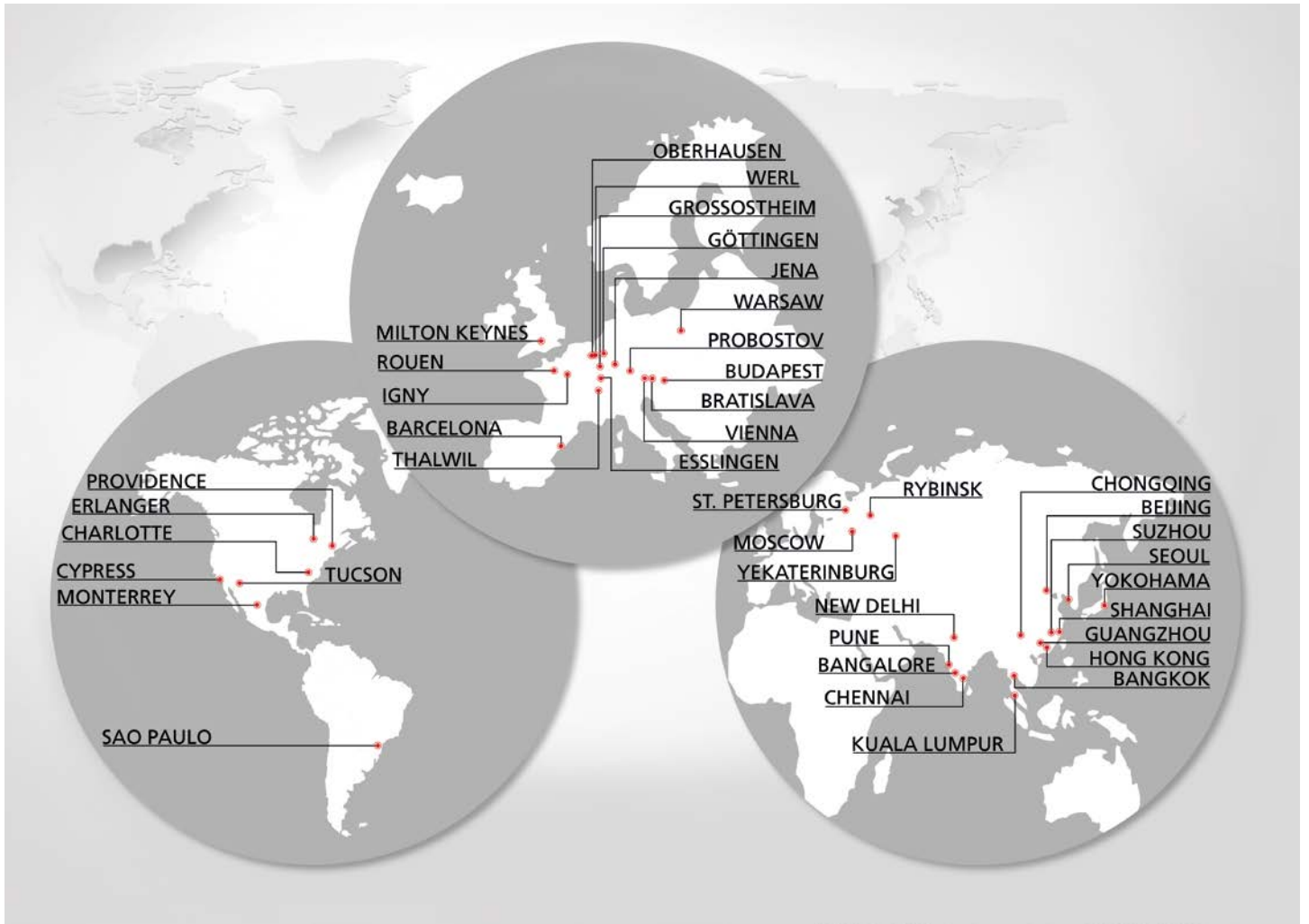
- Untergestell mit Hartgestein, Schubladen und Schwingungsisolierungssystem
- Luftgelagerten Positioniertisch TX, TY und TC
- Vorschubgerät und MarWin Software
- Messsäule MarSurf ST 750 CNC

Typische Applikationen

- Zylinderkopf und Zylinderblock
- Kurbelwelle
- Getriebegehäuse
- Größere Werkstücke aller Art

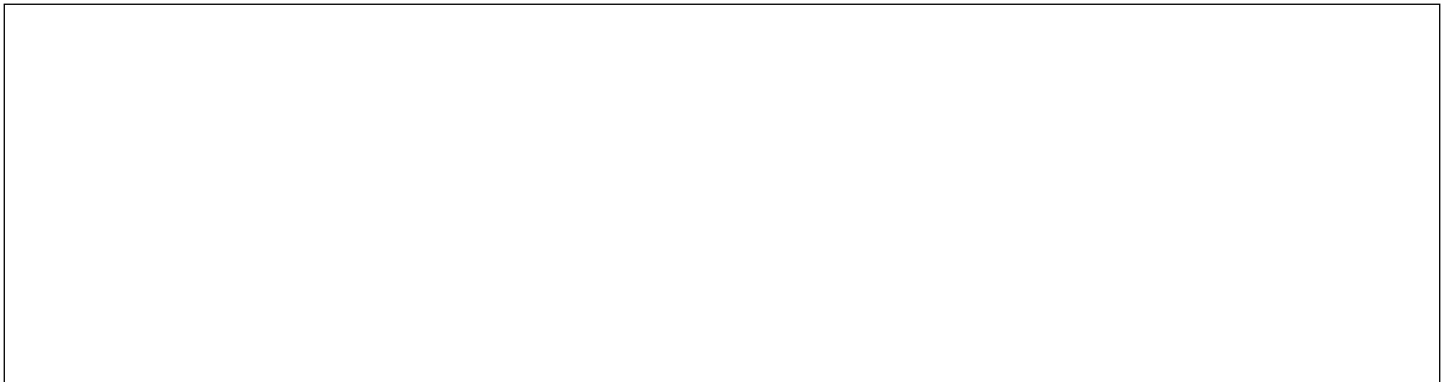
Hinweis

Diese Broschüre stellt standardisierte Messplätze dar. Werkstückespezifische Werkstückaufnahmen, Tastarme, Messprogramme und Dienstleistungen werden kundenspezifisch realisiert.



Partner von Fertigungsbetrieben weltweit.

In der Nähe unserer Kunden.



Mahr GmbH
 Carl-Mahr-Straße 1, 37073 Göttingen
 Reutlinger Str. 48, 73728 Esslingen
 Telefon +49 551 7073-800, Fax +49 551 7073-888

info@mahr.de, www.mahr.com



© Mahr GmbH

Änderungen an unseren Erzeugnissen, besonders aufgrund technischer Verbesserungen und Weiterentwicklungen, müssen wir uns vorbehalten. Alle Abbildungen und Zahlenangaben usw. sind daher ohne Gewähr.

3764038 | 01.2020

- 0 +



EXACTLY