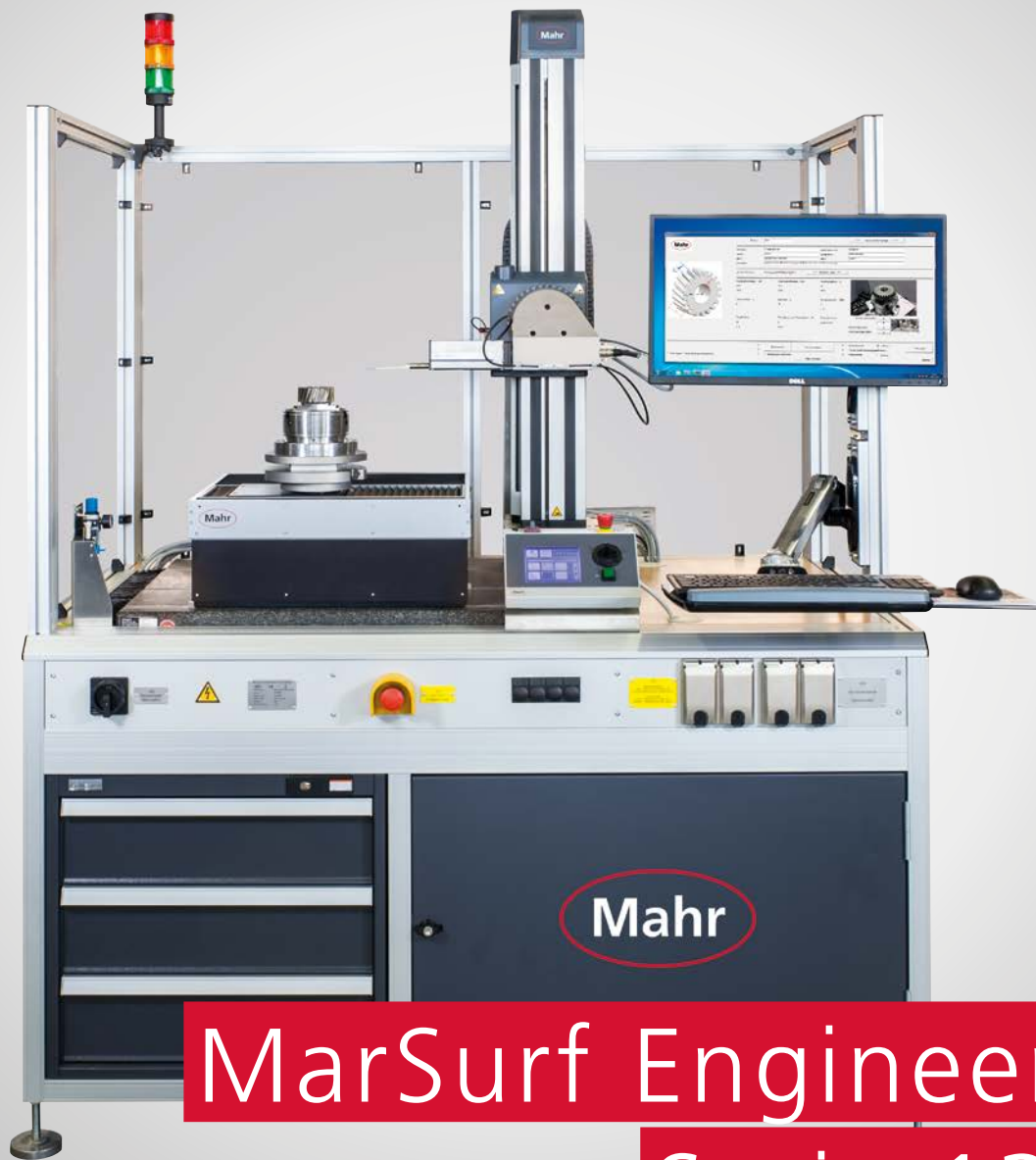


Engineered Solutions



MarSurf Engineered Serie 1300

VOLLAUTOMATISCHER RAUHEITS-MESSPLATZ FÜR VERZÄHNUNGSMESSUNGEN

- Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit und Flexibilität
- Vollautomatisierte hochgenaue Rauheitsmessung von Zahnflanken in Bearbeitungsrichtung
- Einfachste Programmierung durch Familienprogramm

Das bedeutet für uns **EXACTLY.**

- 0 +



EXACTLY

MESSPLATZ MARSURF SERIE 1300 MIT GD 25 ZUR VOLLAUTOMATISCHEN RAUHEITSMESSUNG AN ZAHNFLANKEN



Messplatzübersicht



Rauheitsmessung auf schrägverzahnten
Stirnrädern



Messung in Bearbeitungsrichtung in
kleinsten Zahnflanken (ab Modul > 1)



Flexible Rauheitsmessung an unterschied-
lichsten Bauteilen (z. B. Getriebewellen)

MESSPLATZ MARSURF SERIE 1300 MIT GD 25 ZUR VOLLAUTOMATISCHEN RAUHEITSMESSUNG AN ZAHNFLANKEN

Dieser Messplatz ermöglicht das automatisierte Messen von Rauheit auf Zahnflanken. Mittels des BFW-Tastsystems mit geringer Abkröpfung der Tastspitzen können Rauheitskennwerte an Zahnrädern und -wellen mit Modul ab > 1 vermessen werden. Es können Messungen an Außenverzahnungen, Gerade- und auch Schrägverzahnungen (rechts- oder linkssteigend) realisiert werden.

Wirtschaftlichkeit und Flexibilität

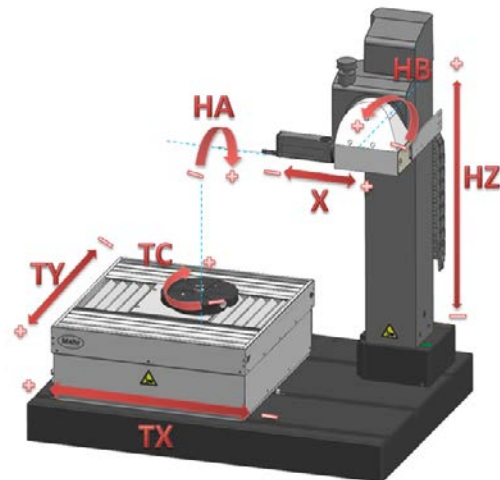
Ein spezielles Rahmenprogramm ermöglicht dem Bediener schnell ein neues Messprogramm zu erstellen. Es müssen lediglich die jeweiligen Verzahnungsdaten (z. B. Zähnezahl, Durchmesser, Modul sowie der Winkel der Schrägverzahnung) eingegeben werden und der Messablauf wird hieraus errechnet. Die gewünschten Messstellen sind separat anwählbar. Ist der Messablauf erst einmal gestartet, erfolgen alle Messungen nach einer optischen Kontrolle ohne jeglichen Bedieneringriff und -einfluss. Hierdurch wird die Flexibilität, verschiedenste Werkstücke schnell zu programmieren, mit der Wirtschaftlichkeit einer vollautomatischen Messung kombiniert.

Ohne Bedieneringriff

Nach Start des Rahmenprogramms wird die HA-Achse um den entsprechenden Winkel der Schrägverzahnung angestellt, die Maschine ermittelt automatisch den Startpunkt und startet den Messablauf. Es erfolgt lediglich eine optische Kontrolle durch den Bediener. Entsprechend der Zahnteilung des Zahnrades wird mittels der automatisierten TC-Achse zum nächsten Zahn automatisch weiter getaktet.

Technische Daten

Messsäule HZ	750 mm	CNC-gesteuert
Rotationsachse HA	$\pm 185^\circ$	CNC-gesteuert
Rotationsachse HB	$\pm 50^\circ$	CNC-gesteuert
Rotationsachse TC	$\pm 720^\circ$	CNC-gesteuert
Linearachse TX	200 mm	CNC-gesteuert
Linearachse TY	200 mm	CNC-gesteuert
Werkstückgewicht	bis 20 kg	
Werkstückmessvolumen	$\varnothing 170 \text{ mm}$, $h = 300 \text{ mm}$	



Schematische Darstellung der Achsen

Vorschubgerät

Die MarSurf GD 25 liefert Rauheitsmessungen über eine Freiabtastung. Damit werden alle Daten vom Werkstück korrekt aufgenommen und können ausgewertet werden. Durch die „break away“ Technologie können Tastarme werkzeuglos gewechselt werden.

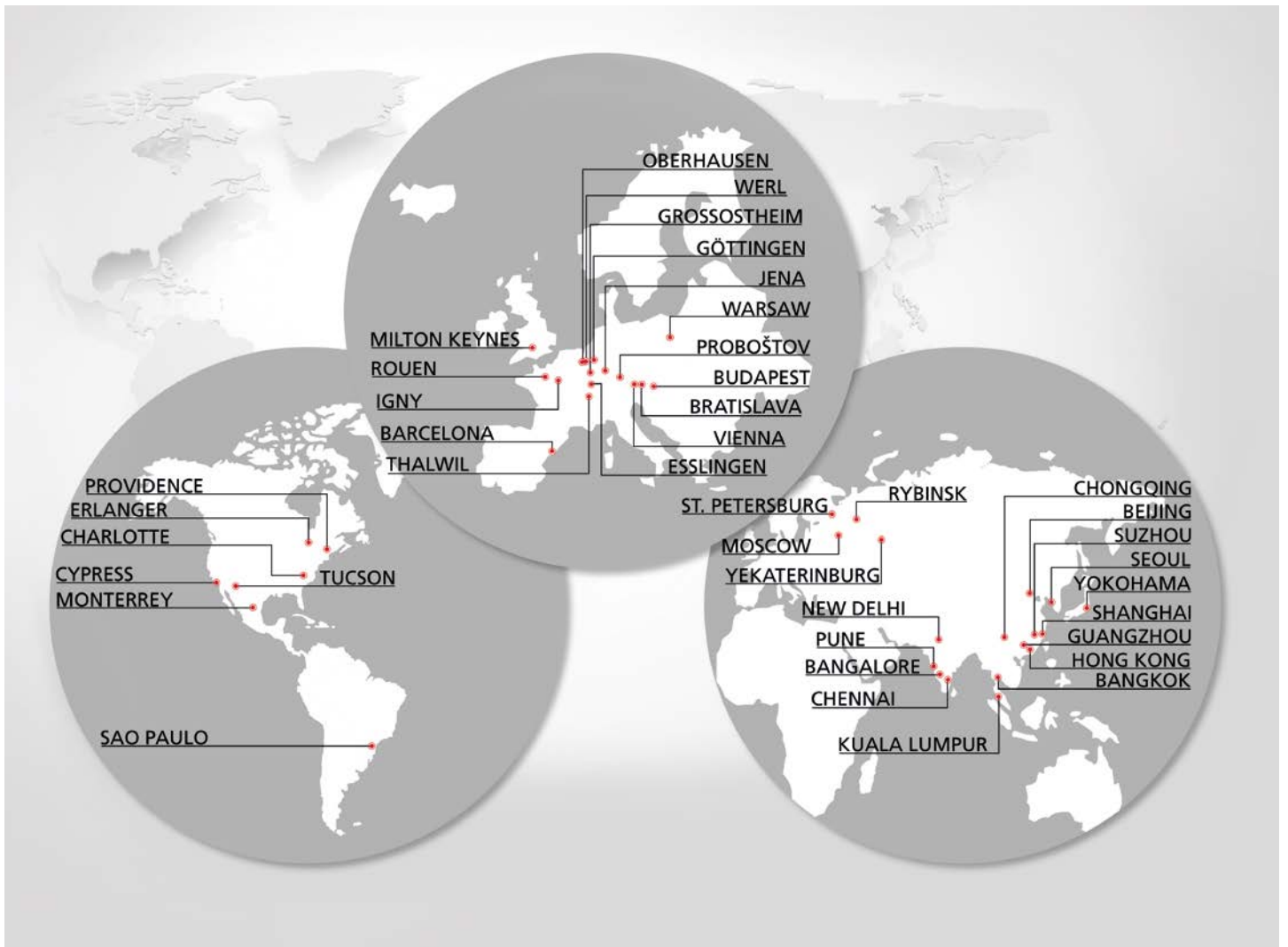
Lieferumfang

- Untergestell mit Hartgestein und Schwingungsisolierungssystem
- 6 CNC-Positionierachsen
- Messsäule MarSurf ST 750 CNC
- MarSurf GD 25 Vorschubgerät und MarWin Software
- Messkabine für Messraum oder Produktionsumgebung
- Messplatzspezifisches Rahmenprogramm



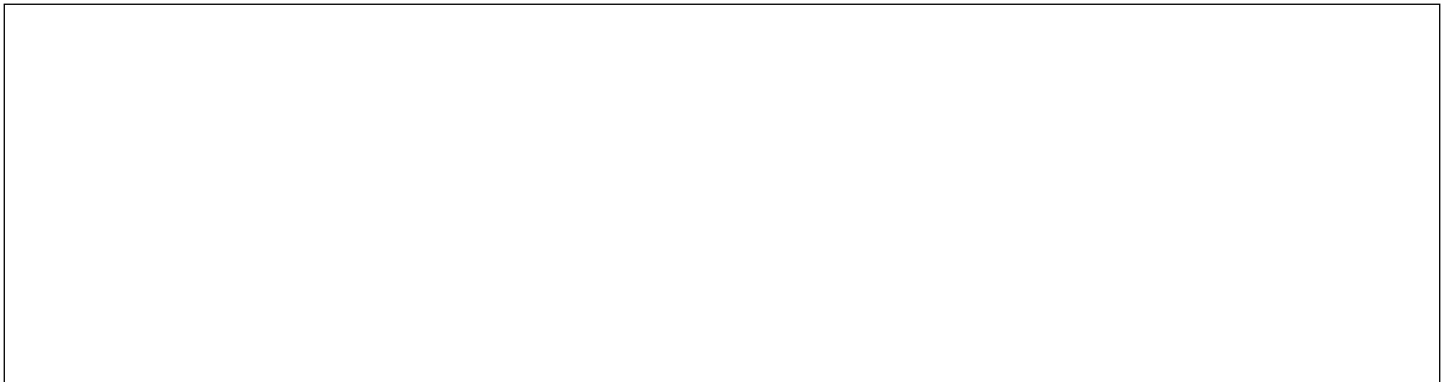
Hinweis

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.de



© 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.

3764411 | 03.2020

- 0 +



EXACTLY