



# MESSPLATZ MARSURF LD 130 ZUR TEILAUTOMATISIERTEN ZAHNFLANKENMESSUNG



Messplatzübersicht



Vermessung von Stirnrädern



Einfache Positionierung der Zahnflanken



Vermessung von Getriebewellen

# MESSPLATZ MARSURF LD 130 ZUR TEILAUTOMATISIERTEN ZAHNFLANKENMESSUNG

## Messablauf

Der Messablauf erfolgt zunächst durch manuelles Einstellen / Suchen der Zahnflanke mit Hilfe des Tasters, um so den Startpunkt für die Messung festzulegen. Anschließend wird das zum Zahnrad zugehörige Messprogramm gestartet und die Messaufgabe, auch über mehrere Zahnflanken, abgearbeitet.

Ein entsprechendes Quick & Easy Programm kann durch den Anwender selbständig programmiert werden. Der Anwender legt den Messablauf fest.

## Vorteile

Bediener müssen nicht mehr Messtechnik-Spezialisten sein um komplexe Messaufgaben zu realisieren – Bedienerführung durch Text und Bild leiten den Bediener an und reduzieren Fehler.

Kompliziertes Einrichten der Messstellen entfällt durch drei Rotationsachsen.

Automation : schneller messen – man kann mehrere Merkmale messen – Kosten pro Merkmal sinkt – Weniger Bedienerfehler.

## Vorschubgerät

Das MarSurf LD 130 liefert zuverlässige Messergebnisse durch hervorragende Geräteeigenschaften. Zusätzlich wird eine optimale Auswertung durch eine Doppelkonturauswertung und einer variablen Tastkrafteinstellung unterstützt.

## Typische Applikationen

- Zahnräder, Getriebe  
(Welle Spanndurchmesser  $\varnothing$  70 mm x 500 mm,  
Zahnrad ca.  $\varnothing$  200 mm)

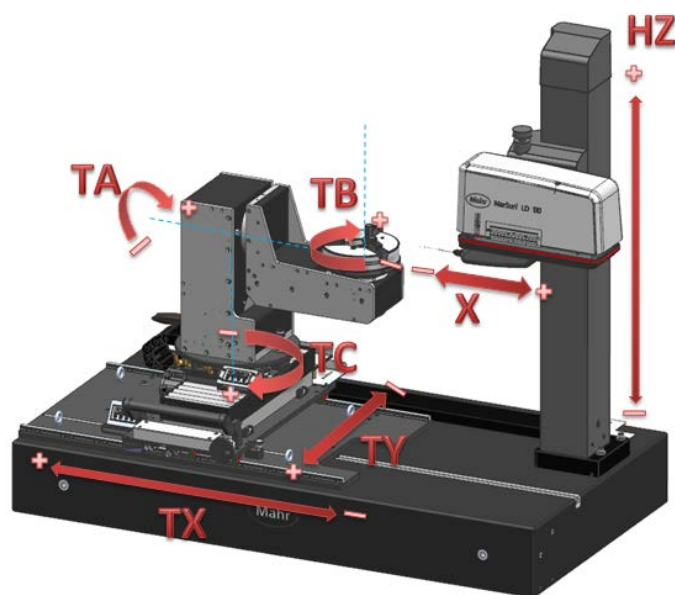
## Technische Daten

Messsäule HZ	750 mm	CNC-gesteuert
Linearachse TX	$\pm$ 450 mm	Manuell - Position auf LCD-Anzeige ablesbar
Linearachse TY	$\pm$ 100 mm	CNC-gesteuert
Rotationsachse TC	$\pm$ 20°	Manuell - Position auf LCD-Anzeige ablesbar
Rotationsachse TA	0° bis 350°	CNC-gesteuert
Rotationsachse TB	0° bis 720°	CNC-gesteuert
Werkstückgewicht	bis 11 kg	



## Hinweis

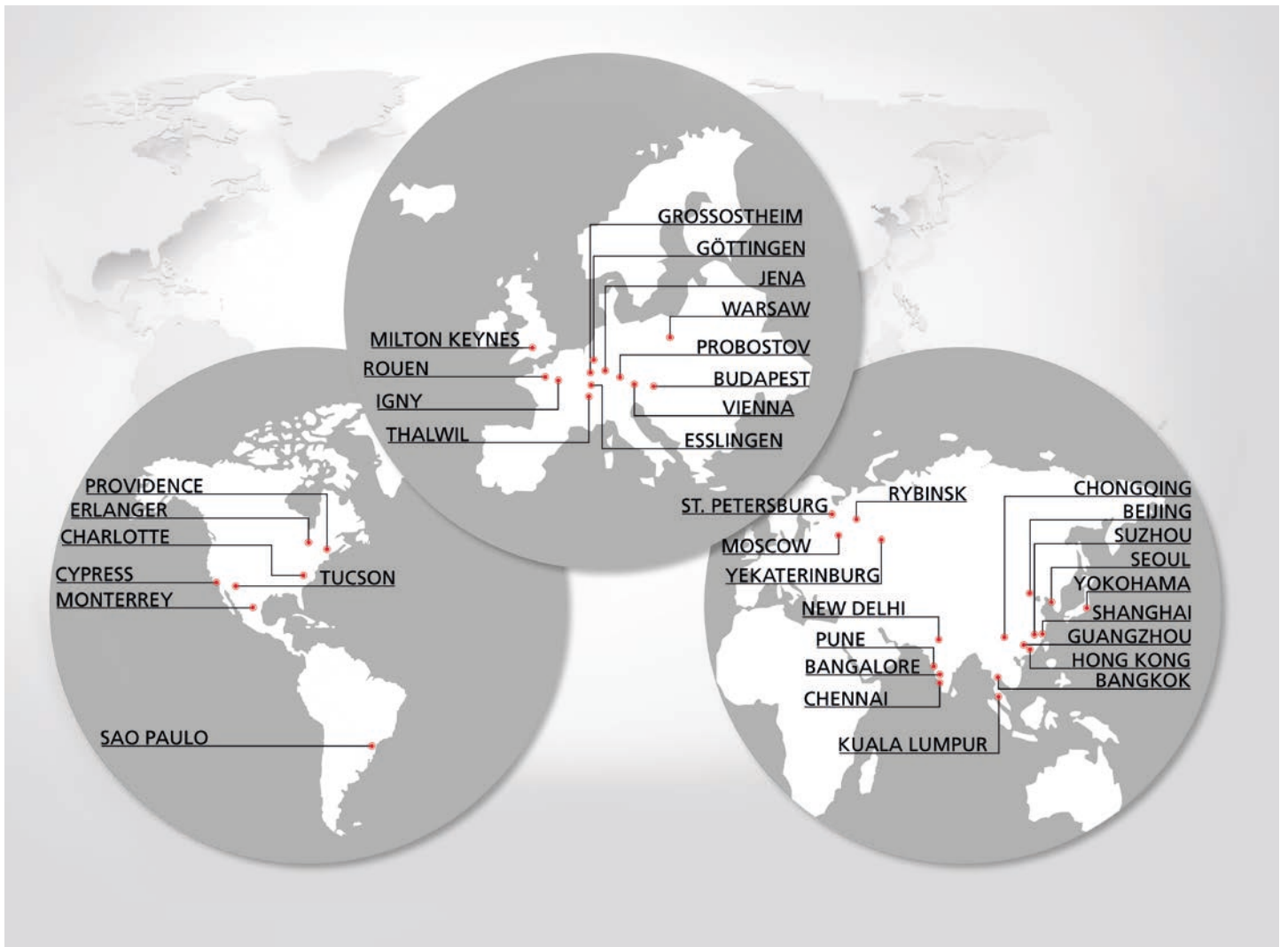
Diese Broschüre stellt standardisierte Messplätze dar. Werkstückespezifische Werkstückaufnahmen, Tastarme, Messprogramme und Dienstleistungen werden kundenspezifisch realisiert.



Schematische Darstellung der Achsen

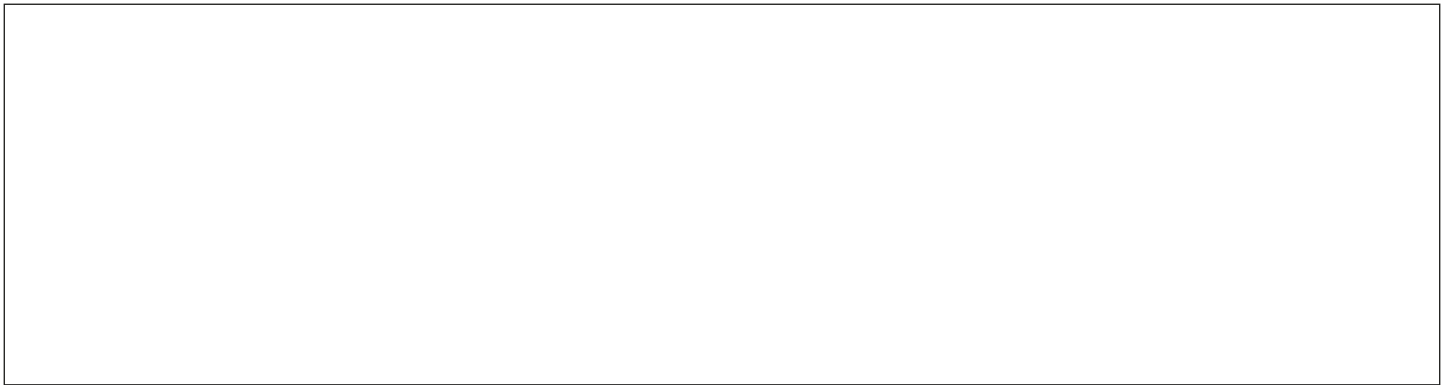
## Lieferumfang

- Untergestell mit Hartgestein und Schwingungsisolierungssystem
- 4 CNC Positionierachsen
- 2 manuelle Positionierachsen
- Messsäule MarSurf ST 750 CNC
- MarSurf LD 130 Vorschubgerät und MarWin Software



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](mailto:info@mahr.de), [www.mahr.de](http://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.

3764040 | 05.2017

- 0 +



**EXACTLY**