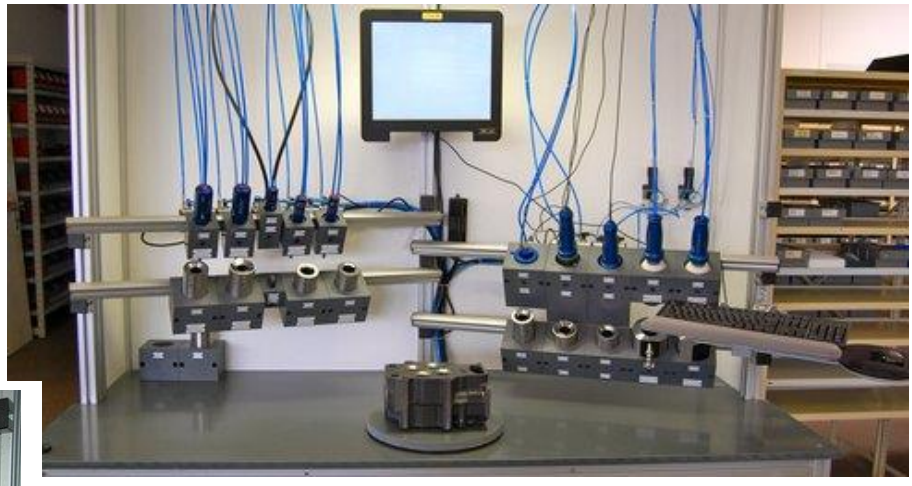
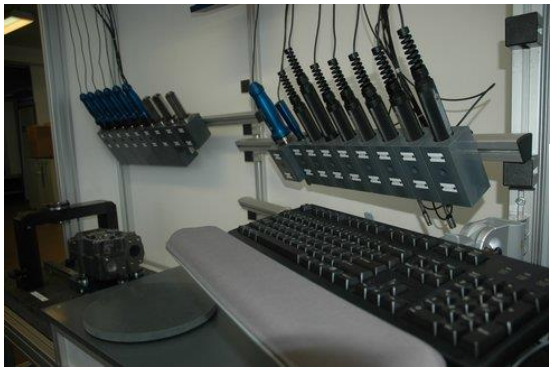
PROJEKT Produktionskontrolle der LKW - Motorenfertigung

Kontrolle der kompletten Bearbeitung der Serienproduktion von Zylinderköpfen und Motorblöcken als L6 und V8 Zylinder, mit Hilfe von unseren pneumatischen und elektronischen Messsystemen.
Integriert in der Prozessablauf auf verschiedenen hierfür optimierten Operationsplätzen nach ergometrischen Anforderungen.
Visuelle Kontrolle am Bildschirm mit umfangreichen Statistiken und Informationen für die umfngreiche Qualitätsanforderung in der Automobilindustrie.

Folgende Messungen sind hier erfolgt:

- Durchmesser Messung
- Tiefenmessung
- Passungsmessung
- Lagermessung
- Formmessung
- Winkelmessung
- Rundheitsmessung





Martin Messtechnik ● Robert-Gerwig-Str.10 ● 78141 Schönwald ● Tel. 007722-9190072 ● Fax. 07722-9190895 ● service@martin-messtechnik ●- www.martin-messtechnik.de

PROJEKT Qualitätskontrolle der Fertigung von LKW - Motorblöcken

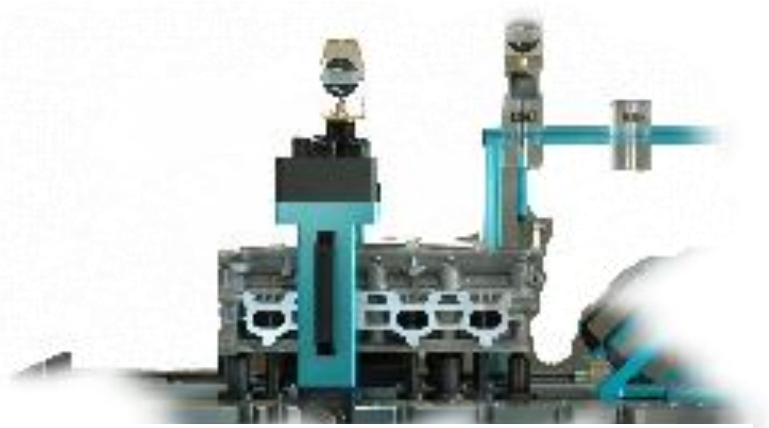
Messung und Kontrolle von den LKW - Motorblöcken V8 und R6 in der Serienproduktion mit pneumatischer Luftmesstechnik, und elektronischer Längenmesstechnik.
Folgende Messungen sind hier erfolgt :

- Durchmesser Messung
- Tiefenmessung
- Passungsmessung
- Grossdurchmesser Messung
- Lagermessung
- Formmessung
- Abstandsmessungen
- Winkelmessung
- Rundheitsmessung
- Achsenlagemessung

Mit dem Einsatz von speziellen Lösungen konnten hier die gesamten Fertigungsoperationen an dem Motorblock überprüft werden und die Ergebnisse weiter in unseren Systemen verarbeitet werden.

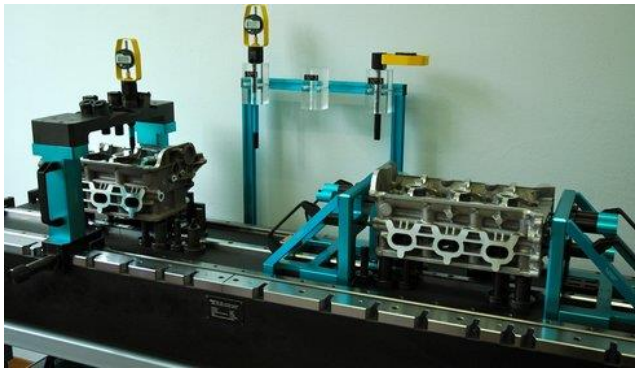
PROJEKT manuelle Prüfung von PKW - Zylinderköpfen

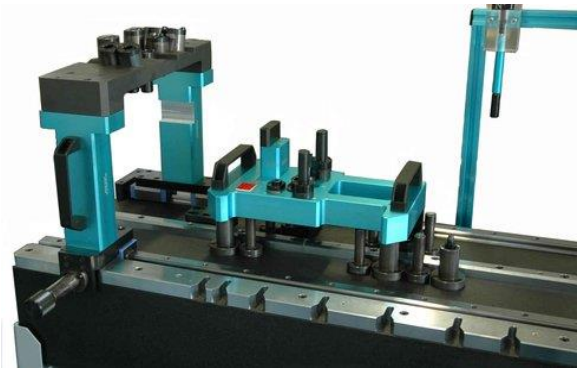
Kontrolle nach der Bearbeitung von PKW - Zylinderköpfe V8 und V6 mit einem kompletten Messtisch für alle Komponenten der Motoren des Porsche Cayenne.



Folgende Messungen sind hier erfolgt:

- Lagemessung von Bohrungen
- Durchmesser und Tiefenmessung
- Winkel- und Kegelmessung





PROJEKT automatische Prüfung und Messen von Pleuelstangen und Pleuel

Kontrolle nach der Bearbeitung von Pleuelstangen und Pleuel mit Längenmessgeräten und pneumatischen Messdornen für das Pleuel.
Folgende Messungen sind hier erfolgt :

- Achsenlage messen
- Parallelität messen
- Passungsmessung
- Abstandsmessung und Durchmesser

Automatisches oder manuelles Handling der Prüfteile für die Entscheidung ob Gutteil oder Schlechtteil

PROJEKT automatische Pı nd Lagerschalen

Kontrolle und Prüfung von Pleuellagersc
Identifizierung von Toleranzgruppen für

Martin Messtechnik ● Robert-Gerwig-Str.10 ● 78141 Schönwald ● Tel. 007722-9190072 ● Fax. 07722-9190895 ● service@martin-messtechnik ●- www.martin-messtechnik.de

PROJEKT automatische Prüfung und Messen von Einlassventilen und Auslassventilen

Kontrolle und Prüfung von Ventile mit Längenmessgeräten zur Identifizierung von Toleranzgruppen.
Folgende Messungen sind hier erfolgt:

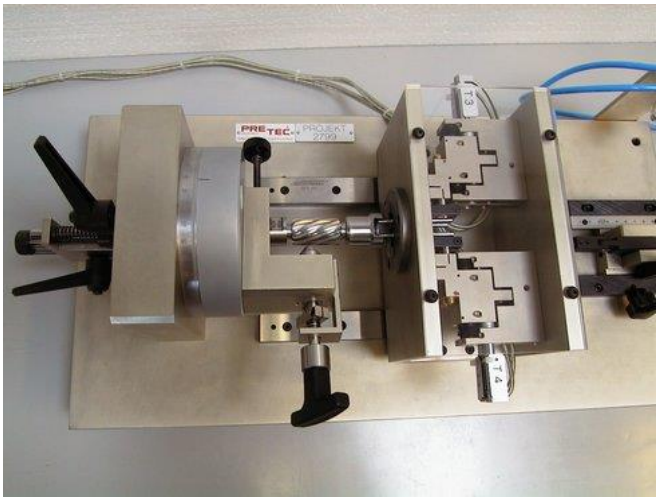
- Rundlauf
- Achsenlage
- Passung
- Ventilkegelmessung , und für die Montage in den Zylinderköpfen.

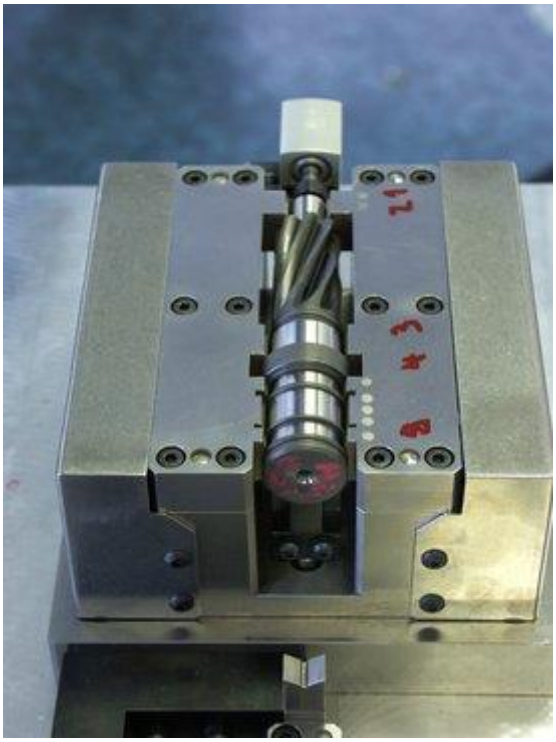
PROJEKT automatische Prüfung Getriebewellen und Zahnkranzwellen

Kontrolle nach der Bearbeitung von Getriebewellen und Zahnkranz-wellenmit Längenmessgeräten und pneumatischen Messdornen für folgende Messaufgaben:

- Achsenlage messen
- Parallelität messen
- Passungsmessung
- Abstandsmessung und Durchmesser
- Zahnkranzlage

Automatisches oder manuelles Handling der Prüfteile
für die Entscheidung ob Gutteil oder Schlechtteil.



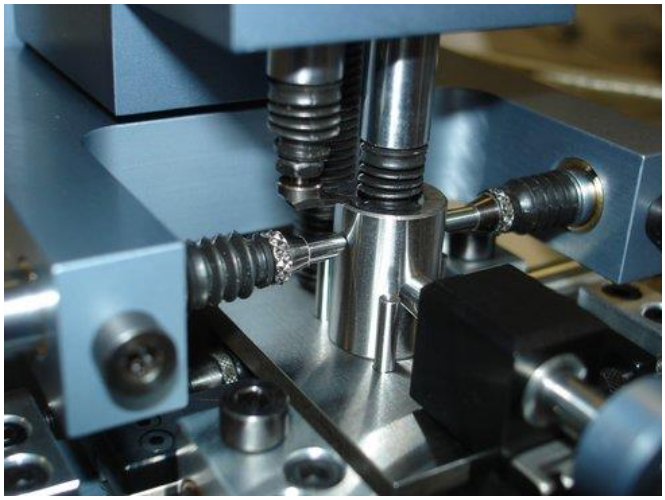


PROJEKT automatische dynamische Prüfung von Dieselpumpenteile

Kontrolle nach der Bearbeitung von Dieselpumpenteile mit pneumatischen Messdornen für folgende Messaufgaben :

- Konizität messen
- Parallelität messen
- Passungsmessung
- Abstandsmessung und Durchmesser
- Kegelmessung

Automatisches oder manuelles Handling der Prüfteile für die Entscheidung ob Gutteil oder Schlechtteil

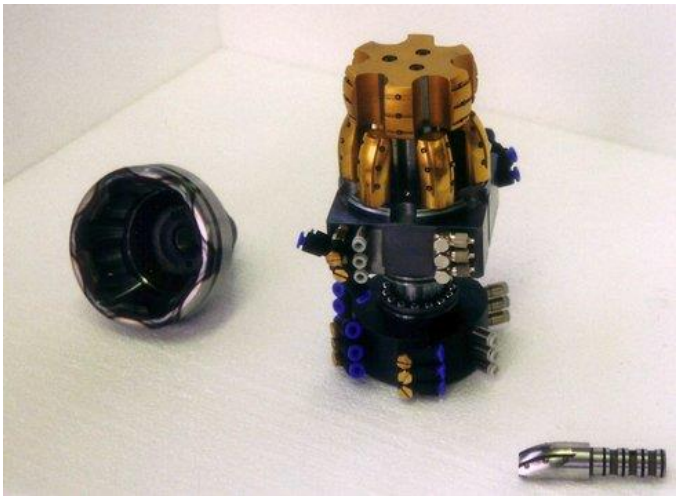


PROJEKT automatische dynamische Prüfung von Kreuzgelenken

Kontrolle nach der Bearbeitung von Kreuzgelenken Achsstumpf mit Längenmessgeräten und pneumatischen spezial Messdornen für folgende Messaufgaben zur Messung von 54 Messpunkten und Messergebnissen in einer Zeit von weniger als einer Minute :

- Konizität messen
- Achsialität und Durchmesser
- Profilverlauf
- Formenkontrolle
- Konzentrität und Achsenlage

Automatisches oder manuelles Handling der Prüfteile für die Entscheidung ob Gutteil oder Schlechtteil.

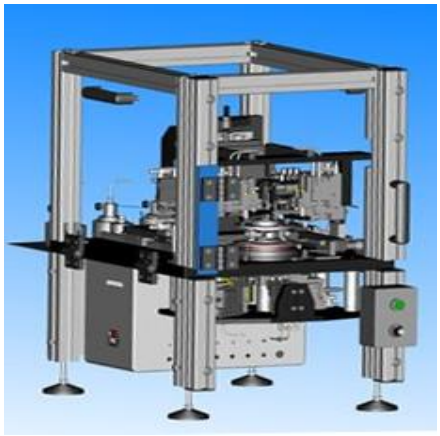


PROJEKT automatische dynamische Prüfung von Turbolader Gehäusen

Kontrolle nach der Bearbeitung von Turbolader Gehäusen mit Längenmessgeräten und pneumatischen Messdornen für folgende Messaufgaben :

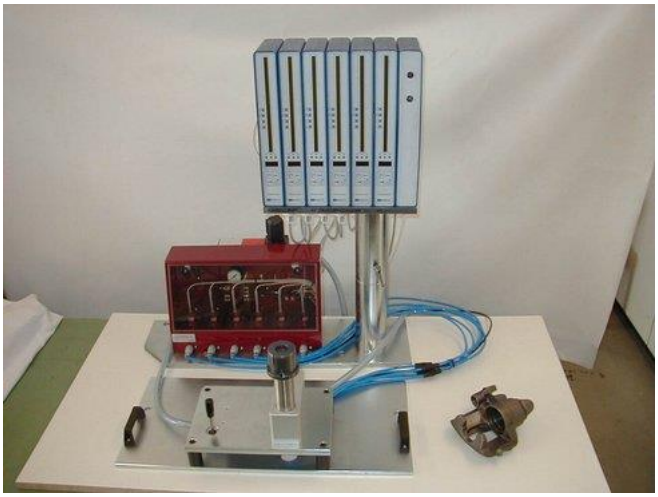
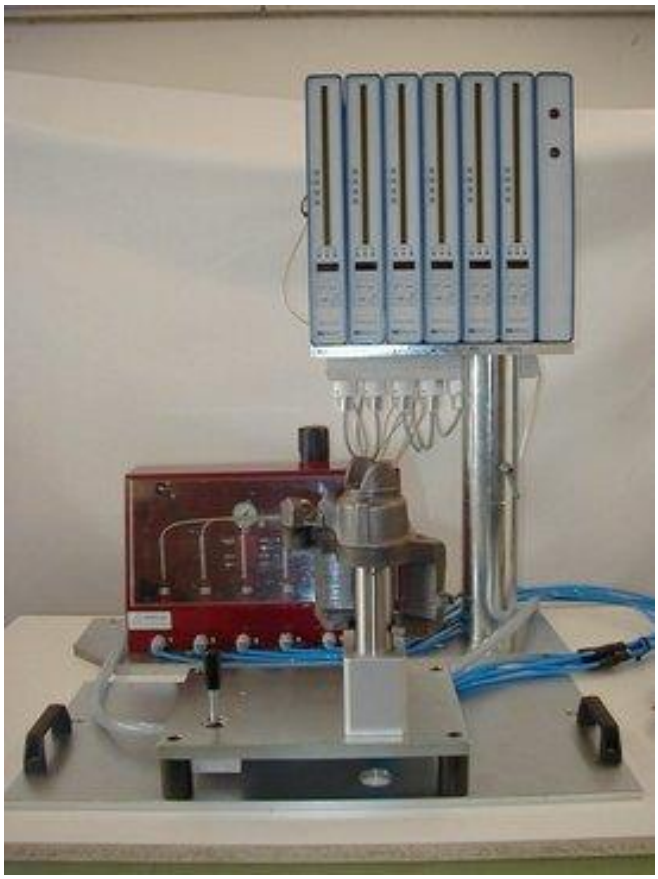
- Konizität messen
- Parallelität messen
- Abstandsmessung
- Achsialität und Durchmesser
- Rundlauf

Insgesamt werden hier 26 Masse in einer Messaufnahme dynamisch geprüft und zur Weiterverarbeitung gespeichert.
Automatisches oder manuelles Handling der Prüfteile für die Entscheidung ob Gutteil oder Schlechtteil.



PROJEKT automatische Prüfung von PKW - Bremssätteln

Kontrolle nach der Bearbeitung von Bremssätteln der PKW - Scheibenbremsen mit pneumatischen Messdorn für folgende Messaufgaben :

- Konizität messen
- Achsialität
- Durchmesser auf verschiedenen Ebenen
- Konzentrizität und Achsenlage

Automatisches oder manuelles Handling der Prüfteile für die Entscheidung ob Gutteil oder Schlechtteil.