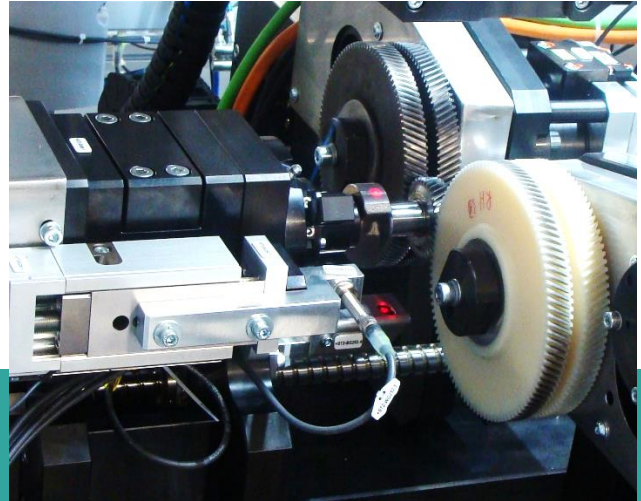
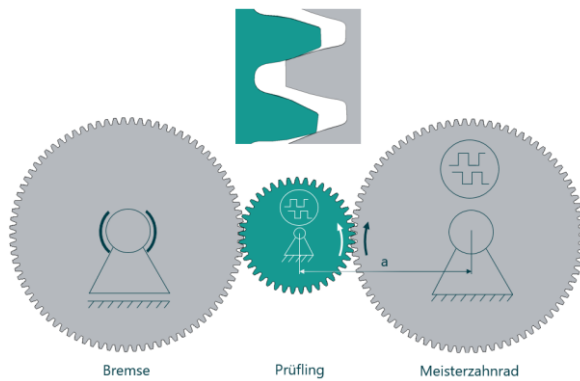


Verzahnungsmessung EWP+ZWP

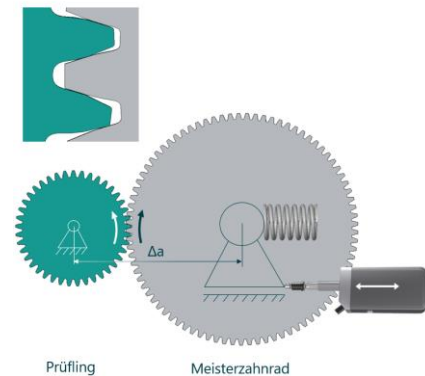


- Automatische Messmaschine für Verzahnungskontrolle mit Einflanken- und Zweiflankenwälzprüfverfahren zur Ermittlung von Verzahnungsfehlern.
- Messprinzip EWP:
 - Prüfling wird durch ein Meisterzahnrad angetrieben und gleichzeitig über ein weiteres Zahnrad mit einem Bremsmoment beaufschlagt; Meisterzahnrad wälzt dadurch mit definierter Kraft auf Zahnflanke ab
 - Abwälzen beider Zahnflanken durch Drehrichtungswechsel
 - Definierter Achsabstand zwischen Prüfling und Meisterzahnrad (individuell einstellbar)
 - Messung der Drehwinkeldifferenz zwischen Prüfling und Meisterzahnrad ermöglicht Rückschluss auf Verzahnungsfehler F_i' , f_i' und Flankenspiel f'
- Messprinzip ZWP:
 - Prüfling wird durch Meisterzahnrad angetrieben;
 - Meisterzahnrad wird dabei mit definierter Kraft in beide Zahnflanken eingedrückt
 - Messung der Achsabstandsänderung zwischen Prüfling und Meisterzahnrad ermöglicht Rückschluss vor allem auf Rundlaufabweichungen F_r'' und auf Verzahnungsfehler F_i'' , f_i''
- 100% Prüfung mit sehr kurzer Taktzeit

Einflankenwalzprufung



Zweiflankenwalzprufung



Technische Daten

Prufing

Zahnrader oder Zahnwellen mit: Schragverzahnungen, Geradverzahnungen, Schneckenrader/Schnecken, Kegelrader

Messdatenverarbeitung

Hardware

Industrie-PC

Betriebssystem

Windows

Messdaten-Software

premeSTAR®

Visualisierung

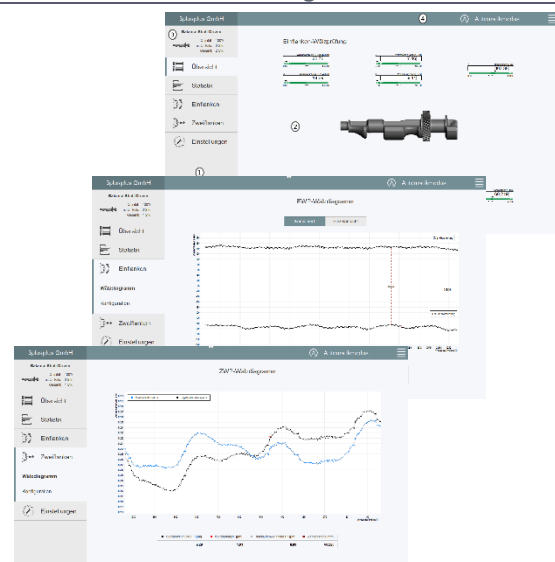
Monitor

Speicherung

csv-Datei

Export

individuelle QS-Systeme,
SQL-Datenbank



EWP	Messdaten	Drehwinkeldifferenz zwischen Prufing und Meisterrad
	Errechnete Kenndaten	F_1' Einflankenwalzabweichung f_1' Einflankenwalzsprung f' Flankenspiel (Umkehrspiel)
	Einstellbare Parameter	optional: alle anderen ublichen Zahnkenngroen Achsabstand Bremsmoment Prufdrehzahl Anpresskraft
	Taktzeit	<25 sec
ZWP	Messdaten	Achsabstandsanderungen
	Errechnete Kenndaten	F_R'' Walz-Rundlaufabweichung optional: F_1'' Zweiflankenwalzabweichung f_1'' Zweiflankenwalzsprung
	Einstellbare Parameter	Anpresskraft
	Taktzeit	<8 sec