

Zweiflankenwälzprüfgerät ZWG1002

Das motorisch angetriebene **ZWG1002** ist für den Produktionseinsatz in der Serienfertigung von Zahnrädern und verzahnten Getriebewellen gedacht. Die Einstellung sämtlicher Einheiten bedarf nur weniger Handgriffe.

Der Achsabstand der Radpaarung wird durch Versetzen des Messschlittenaufsatzes eingestellt. Führungselemente sind durch die Abdeckung der Führungsbahnen gegen Verschmutzung geschützt. Die Aufstellung des Gerätes stellt durch die geringen Abmessungen kein Problem dar.

Der Messvorgang wird über das **DF1 ControlUnit TCPIP** oder das **DF1 WinGear TCPIP** (siehe separate Produktinfo) gestartet. Die Bedienung der Rechereinheit ist auf ein Minimum reduziert. Funktionstasten mit verständlicher Symbolik erleichtern die Aktivierung der Befehle bei Prüfung, Datenausgabe und Datensicherung.

Die Aufnahme der Prüflinge und Lehrzahnräder kann fliegend oder zwischen den Spitzen erfolgen. Gegenhalter können am Maschinenbett und am Messschlitten befestigt werden. Der Werkstückwechsel erfolgt mittels Schnellabhebung der Gegenhalterspitze.

Mit einem zusätzlichen Programmpaket können die Veränderungen der Lehrzahnräder quantitativ erfasst werden. Der Start der Messung kann über die Schnellabhebung (Paarung) erfolgen. Die komplette Steuerung, Versorgung etc. wird von den o.g. Einheiten vorgenommen.



Technische Daten:

- Modulbereich bis $m_n = 10$ mm
- Werkstückdurchmesser bei Aufnahme zwischen den Spitzen nach Absprache
- Werkstückdurchmesser bei fliegender Aufnahme 400 mm
- Maximale Werkstücklänge fliegend 250 mm (mit Widerlager)
- Maximale Werkstücksmasse 10 kg
- Längenmesssystem: Inkrementalmaßstab, Auflösung 0,0005 mm
- Platzbedarf Grundgerät LxBxH: 360 mm x 200 mm x 170 mm
- Gesamtmasse Grundgerät ca. 22 kg
- Elektrischer Anschluss 24V/=10A

