

Juni 2010

Laserpointer zur Platzierung von Mess-Adapttern

Beim Messen von Blechteilen ist vor allem das Erfassen der Bolzen und Bohrungen sehr zeitintensiv. Mit Fixinspect, den Messhilfsadapttern in Form von Halbkugeln, wird dieser Prozess jedoch erheblich vereinfacht. Durch Antasten der präzise gefertigten Halbkugeln auf Bohrungen und/oder Bolzen, werden die exakten Daten ermittelt.

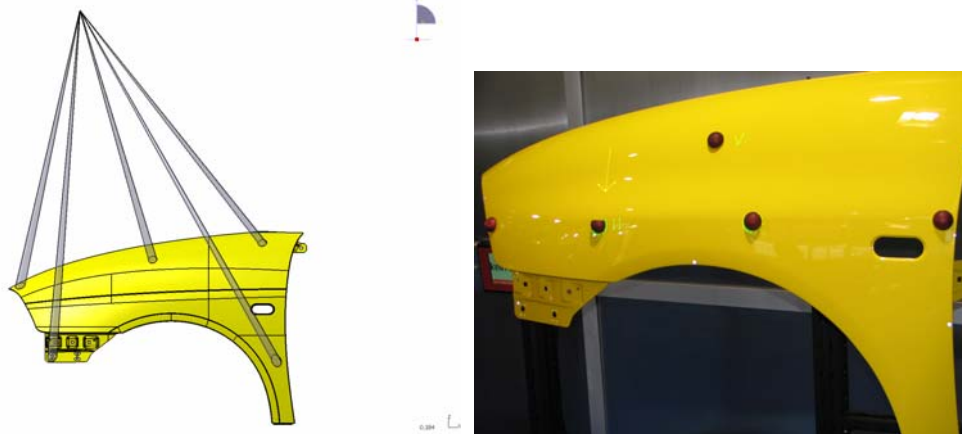
Der gesamte Prozess kann jetzt weiter vereinfacht werden. Mit einem programmierbaren dreifarbigen Laserpointer werden exakte Umrissse auf flache und gewölbte Werkstücke projiziert. Somit können auf dem Blechteil Positionen sowie die jeweils einzusetzende Fixinspect-Variante angezeichnet werden, z.B. als Umriss. Es können Verwechslungen oder das versehentliche Übersehen nicht besetzter Positionen verhindert werden.

Nach erfolgter Messung unterstützt diese Methode auch die vollständige Entnahme aller Messhilfsadapter.

Anzahl, Position und Form der Fixinspect-Adapter kann jederzeit durch Hinterlegung einer IGES-Datei angepasst werden.

Die Laserpointer-Technik kann auch z.B. für das korrekte Bestücken von Basisplatten (Sandwichplatten) mit Adaptersäulen eingesetzt werden.

Ebenso wird hiermit in der Vakuumspanntechnik das Auslegen von Dichtschnüren zum Anpassen an die Werkstückgeometrie auf einer Vakuum-Rasterplatte vereinfacht.



Fotos: Laserpointer erfasst an einem Kotflügel die Zielpositionen für Fixinspect-Adapter

Horst Witte Gerätebau Barskamp KG., Horndorfer Weg 26, 21354 Bleckede, Germany
Tel.: +49 / 58 54 / 89-0, Fax: + 49 / 58 54 / 89-40, www.horst-witte.de, info@horst-witte.de

Press/PR: Maren Roeding, Tel.: +49 / 58 54 / 89-47 bzw. 0065 6248 5980 (Singapur),
Email: maren.roeding@horst-witte.de