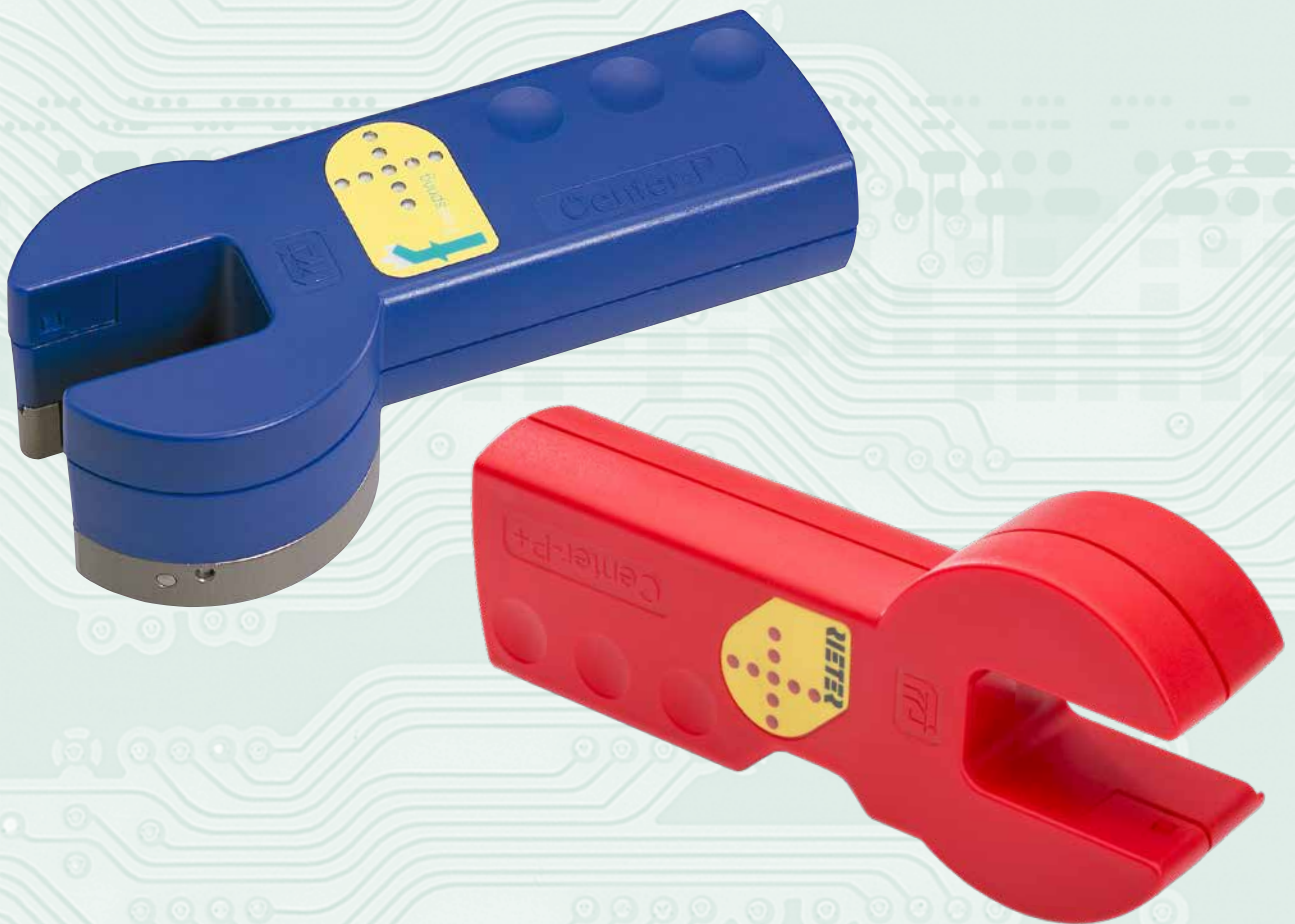
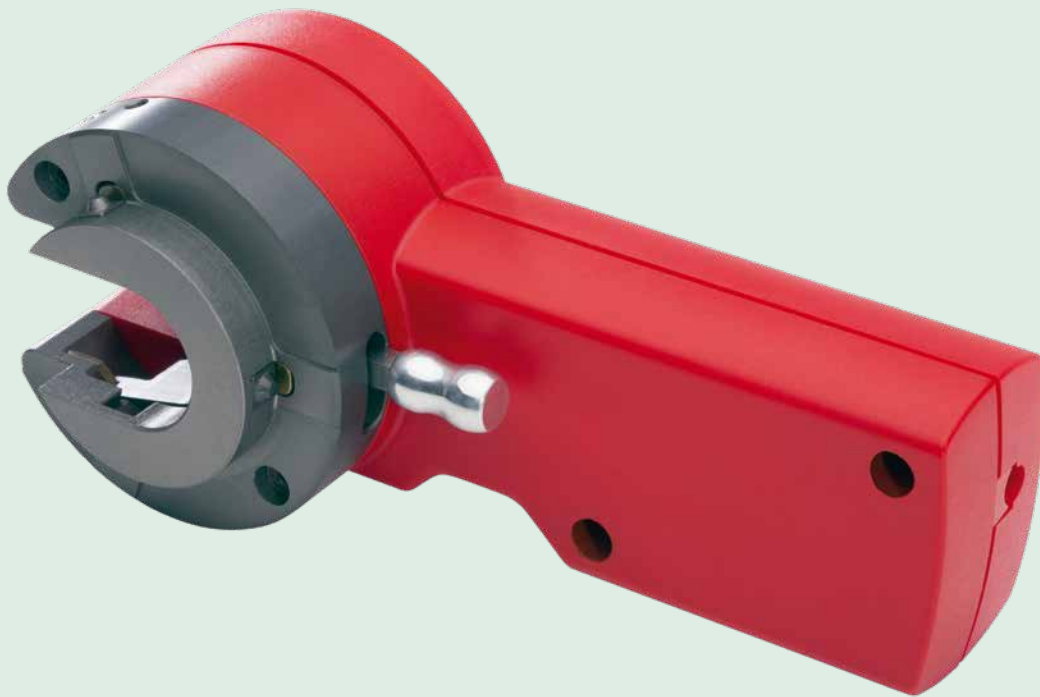




INDUKTIVES RINGZENTRIERGERÄT CENTER-P

Dieses Ringzentriergerät dient der exakten Zentrierung der Ringe um die Spindeln einer Maschine. Die genaue Zentrierung der Spindeln hat entscheidenden Einfluss auf die Qualität sowie den Ausschuss an der Maschine. Dadurch wird die Maschinenproduktivität entscheidend beeinflusst. Bisher fand die Zentrierung der Ringe „mit bloßem Auge“ statt. Eine gleichmäßige Zentrierung aller Spindeln war – abhängig von der Kondition der ausführenden Person – nahezu unmöglich. Eine solche Vorgehensweise ist bei neuen Maschinen mit weit über 1.500 Spindeln natürlich nicht mehr zu leisten. Bauartbedingt (Platzverhältnisse) ist dies zudem bei neuen Maschinentypen ebenfalls nicht mehr zu realisieren.

Das Spindelzentriergerät Center-P löst dieses Problem sehr einfach, indem es das Zentrierergebnis auf eine objektiv ablesbare und reproduzierbare Anzeige bringt. Damit ist ein problemloses und ermüdungsfreies Arbeiten auch an großen Maschinen möglich. Das Gerät ist handlich und verfügt über eine Akku-Stromversorgung, die ein netzunabhängiges Arbeiten über eine komplette Arbeitsschicht zulässt. Der Einsatzbereich des induktiven Messgerätes umfasst Spindeln mit einem Durchmesser zwischen 16 mm und 18 mm (jeweils Minimal- und Maximalwert), hierbei stehen Ringadapter von 36 mm – 54 mm stehen zur Verfügung.



Durch die offene Bauweise des Spindelzentriergerätes kann dies an beliebiger Stelle über die laufenden Spindeln geschoben und auf dem Ring adaptiert werden. Ballonfänger, Läuferreiniger oder Führungselemente behindern die Arbeit nicht. Ein eingesetzter Läufer muss nicht entfernt werden und kann ganz einfach an die offene Stelle (Ausparung) des Ringzentriergerätes geschoben werden.

Das Ringzentriergerät ist in der Lage, auch den konischen Teil der Spindel zu messen. Somit entfällt die Notwendigkeit, die Spindel anzuhalten und eine zylindrische Hülse aufzustecken bzw. nach erfolgter Zentrierung wieder abzunehmen.

Die Arretierung des Zentriergerätes um die zu zentrierende Spindel erfolgt mittels einer federbelasteten Spannvorrichtung (Messadapter), welche die gesamten Fertigungstoleranzen des Ringes eliminiert. Die Anzeige besteht aus zwei um 90° versetzte Leuchtdiodenketten. Die Richtung, in die der Ring zu verschieben ist, wird durch rote Leuchtdioden angezeigt. Eine grüne Leuchtdiode leuchtet, sobald sich die Spindel in einem Radius von $\pm 0,15$ mm um den theoretischen Mittelpunkt des Ringes befindet.