



Automatisieren
Dosieren
Messen
Montieren

Messen / Prüfen

Mess- und Prüfeinrichtungen

Das Messen und Prüfen von Bauteilen und Produkten ist oftmals deutlich komplexer als deren Herstellung.

Entsprechend hoch sind daher die Anforderungen bei der Entwicklung und Produktion derartiger Systeme.

Wir haben unsere Leistungsfähigkeit bei der Realisation von Mess- und Prüfeinrichtungen in zahlreichen Projekten kompetent und erfolgreich unter Beweis gestellt.



Prüfzelle für Kontakte

In einer Kooperation mit dem Kunden werden die notwendigen Mess- und Prüfkriterien ermittelt, die darauf abgestimmten Systeme entwickelt und produziert. D+P versteht sich als innovativer Problemlöser für komplizierte Mess- und Prüfaufgaben.

Durch die intensive Zusammenarbeit von Entwicklung und Produktion, sowie hohe Fertigungstiefe im eigenen Haus können wir unseren Kunden exakt abgestimmte Lösungen bieten. Dies gilt selbstverständlich auch für die Integration der Systeme in die Fertigungsprozesse des Kunden. Das Engagement und die Fachkompetenz unserer Mitarbeiter, verbunden mit hochwertigen Materialien und unserer internen Qualitätssicherung, garantieren eine gleichbleibend hohe Qualität und Zuverlässigkeit unserer Mess- und Prüfsysteme.



Messen / Prüfen

Beschreibung

Genauso unterschiedlich wie die zu prüfenden Teile sind die dafür notwendigen Systeme. Mess- und Prüfanlagen sind deshalb i. d. R. kundenspezifische Lösungen, die gemeinsam mit praxiserprobten Standardkomponenten realisiert werden. Gerne zeigen und erläutern wir Ihnen die zahlreichen von uns realisierten Mess- und Prüfanlagen in einem persönlichen Gespräch.

Mit D+P Prüf- und Messeinrichtungen können vielschichtige Parameter erfasst und geprüft werden.

Physikalische Größen und Abmessungen wie:

- Kräfte, Druck, Zug
- Drehmoment, Weg, Winkel, Drehwinkel...
- Funktion usw.

Projektbeispiele

Die Prüfstation ermöglicht das halbautomatische Prüfen vergossener Signalkontakte.

Nach Einlegen der Bauteile und Betätigen der Starttaste beginnt die **Prüfstation** zwei Werkstückträger in den **Prüfprozess** einzuschleusen. Parallel kann der Werker die nächsten Bauteile einlegen.

Die **Prüfeinheit** arbeitet alle notwendigen Schritte vollautomatisch ab und selektiert am Ende zwischen IO- und NIO-Bauteilen.



Prüftisch

- Die einzelnen Bauteile werden manuell, durch den Werker, in die dafür vorgesehene Bauteilaufnahme eingelegt.
- Bei korrekter Bauteillage, welche von Initiatoren erfasst wird, wird das Bauteil automatisch gespannt.
- Das Bauteil wird mittels Handhebel auf den vorbereiteten Ventilblock geclipst und durch ein integriertes Kamerasystem, bestehend aus 4 Kameras, auf korrekte Lage geprüft.
- Die von uns im Haus eigens programmierte Software, führt dabei einfach und zielorientiert durch den vorgegebenen Arbeitsprozess.

DOSIER
PRÜF
TECHNIK
GMBH

Automatisieren
Dosieren
Messen
Montieren

D + P,
Dosier- u. Prüftechnik GmbH
Emil-Eigner-Straße 3
D-86720 Nördlingen
Telefon: 0 90 81 / 2 75 93- 0
Telefax: 0 90 81 / 2 75 93-10

www.dptechnik.de
info@dptechnik.de