

PRÜFTECHNIK ServiceCenter

Laserbasiertes Vermessen von Strukturen und von Maschinenkomponenten

- Geradheiten von Führungsschienen, Walzen und bei Positionsveränderungen erfassen
- Ebenheiten von Flanschen, Fundamenten, Arbeitsflächen und Walzenstraßen ermitteln
- Lot- und „Wasser“-Level prüfen
- Rechtwinklichkeiten und Parallelitäten von Maschinenelementen erfassen
- Bohrungsfluchtungsvermessung



Geometrische Präzision vermindert Verschleiß, erhöht die Maschineneffizienz, verbessert die Produktqualität und reduziert das Schwingungs- und Ausfallrisiko.

Lasertechniken vereinfachen das optische Vermessen, erfordern dann aber auch entsprechende Möglichkeiten zur zielgerichteten Korrektur am besten schon bei der Messdurchführung.

PRÜFTECHNIK hat Messtechniken entwickelt, die 6 dimensional messen können und Software, um derartige Ergebnisse veranschaulichen zu können.

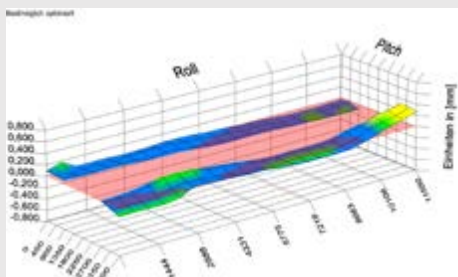
Unsere ServiceTechniker haben umfangreiches Wissen zu Toleranzen und zulässigen Abweichungen.

Bohrungsfluchtungen von Dieselmotoren, Gas- und Dampfturbinen oder Kompressoren lassen sich laseroptisch ebenso gut vermessen.

1 Geradheiten und Ebenheiten prüfen und herstellen

Wir messen mit:

- ▶ LEVALIGN® ,sensALIGN® 7, INCLINEO®
- ▶ GEO Center, ROTALIGN® Ultra 2
- ▶ Kurzbericht (Beschreibung der Aufgabenstellung, kurze Darstellung der Messergebnisse)



2 Lothaltigkeiten, Rechtwinkligkeiten, Parallelitäten prüfen und herstellen

Wir messen mit:

- ▶ LEVALIGN® Expert, INCLINEO®
- ▶ GEO Center, ROTALIGN® Ultra 2,
- ▶ Messbericht (mit Darstellung der Messergebnisse und Korrekturen)



3 Vermessen von Bohrungsfluchtungen Vermessung

Wir messen mit:

- ▶ Centralign®, Boralign®
- ▶ Kurzbericht (Beschreibung der Aufgabenstellung, kurze Darstellung der Messergebnisse)

