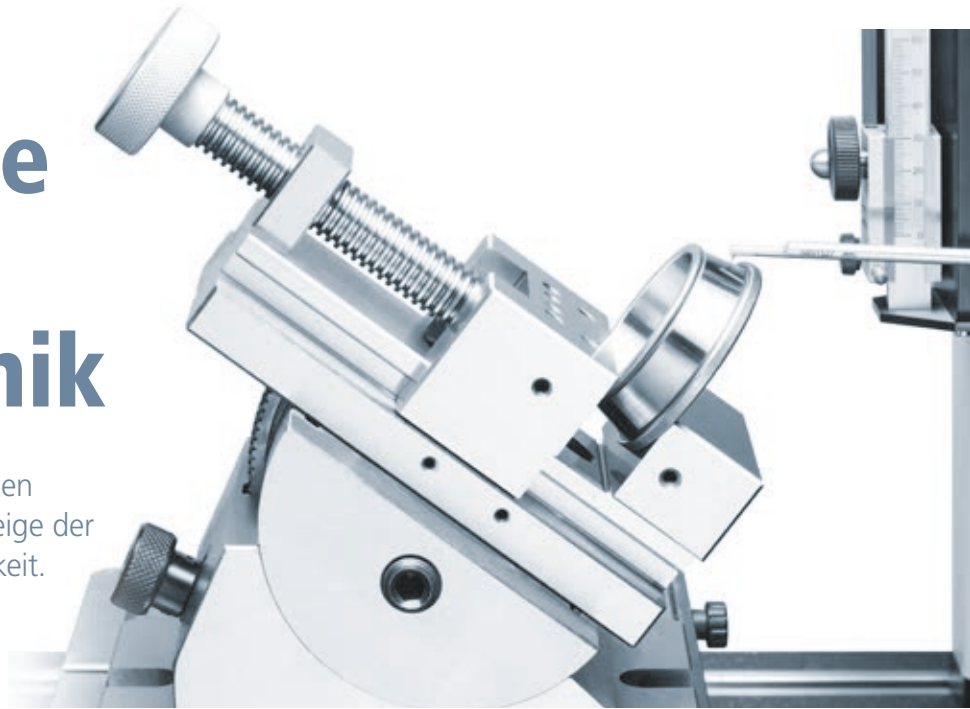


LFD-Gruppe erweitert Labortechnik

Qualitätsmanagement nach deutschen Standards ist für alle Produktionszweige der LFD-Gruppe eine Selbstverständlichkeit. Diese hohe und verlässliche Qualität erwartet modernste Messtechnik.



Eine flexible Produktionsstruktur und modernste Messtechnik ermöglichen der LFD-Gruppe direkt auf Kundenwünsche einzugehen. In enger Zusammenarbeit erarbeitet das Unternehmen Lösungen und Produkte für die Agrartechnik mit langer Lebensdauer, Korrosionsbeständigkeit, Laufruhe, Wartungsfreiheit und Energieeffizienz, die den jeweiligen Anforderungen angepasst werden.

Mehrere JENOPTIC Hommel Etamic F 435 Messplätze verfügen über einen luftgelagerten Drehtisch. Sie bieten eine vollautomatische Werkstückausrichtung und minimale Messzeiten bei maximalem Bedienkomfort. Die für Wälzlager wichtigen Form- und Lagertoleranzen werden über präzise in Radial- und Axialrichtung geführten Messachsen überprüft.



Rundheitsmessung an Außenflächen



Überprüfung der Zylindrizität



Rundheitsmessung an Innenflächen

Eigene automatisierte Fertigungslinien garantieren Wälzlager mit durchgehend hoher Qualität. Zur Kontrolle, für Optimierungen und für Neuentwicklungen hat die LFD-Gruppe ihr eigenes Entwicklungslabor mit modernster Messtechnik von renommierten Herstellern erweitert.

Die Software ist optimal darauf abgestimmt und bietet umfangreiche Analysemöglichkeiten sowie eine große Flexibilität bei der Einrichtung von werkstückspezifischen Messprogrammen. Der Messweg der motorischen Vertikalachse (Z-Achse) liegt bei 350 mm.



Durch die Verkettung modernster Messtechnik lassen sich Analysen und Entwicklungen in kürzester Zeit umsetzen.

Der Rundtisch mit 250 mm Durchmesser ist ausgelegt für die Messung von Werkstücken mit bis zu 40 kg und 380 mm Durchmesser.

Mit seinem voll automatisierten CNC-Messablauf ist das Messsystem F 435 für die Messung komplexer Werkstücke bestens gerüstet. Die verschleißfreie Luftlagerung des Drehtisches gewährleistet

Ebenfalls von JENOPTIC ist bei LFD das Wellenmesssystem für wellenförmige Präzisionsteile HOMMEL-ETAMIC optiline C 314. Mit diesem Maschinentyp der optischen Messgeräteserie werden in kürzesten Messzeiten selbst komplexe Konturen präzise erfaßt.

Mit dem hochauflösenden Kamerasystem sind auch sehr kleine Geometrielemente problemlos messbar. Gemessen werden Werkstücke mit einer Gesamtlänge bis maximal 250 mm, einem Durchmesser bis 50 mm, 100 mm oder 140 mm und einem Teilgewicht bis zu 10 kg mit einer Genauigkeit beim Durchmesser von $(2 + D[\text{mm}]/100) \mu\text{m}$ - Längen: $(5 + L[\text{mm}]/100) \mu\text{m}$ und einer Wiederholpräzision von $0,5 \mu\text{m}$ - Längen: $3 \mu\text{m}$.



Begleitende Messungen in der Serienfertigung ermöglichen eine konstant hohe Qualität.

die Reproduzierbarkeit von kleinsten Toleranzen über einen langen Zeitraum. Damit eignen sie sich ideal für die anspruchsvolle Messaufgaben in der Serienfertigung von Wälzlagern, sowie für den Einsatz im Messraum mit häufig wechselnden Messaufgaben.

Mit dem MarSurf XCR 20 steht dem LFD-Messteam eine Generation der kombinierten Rauheits- und Konturenmessung in einem System zur Verfügung. Das spart Zeit, denn Bediengang und Programme sind gleich, ob für Kontur oder für Rautiefe. Mit dem Spitzenprodukt der Mahr-Oberflächenmesstechnik sind selbst teilautomatische Abläufe wie z.B. Messständerpositionierung problemlos möglich. Weitere Vorteile sind die hochgenaue Konturen- und Rauheitsauswertung an Bauteilen mit Bedarf eines großen Hubes und einer sehr hohen Auflösung, sowie die Möglichkeit des schnellen Wechsels zwischen Rauheits- und Konturenmessungen, realisierbar durch einfaches Wechseln innerhalb der Software-Plattform sowie der mechanischen Komponenten wie Vorschubgerät und Taster.