



E X A C T L Y
www.mahr.com

Seite 1 von 2
18.11.2008

Doppelt spitze: Doppeltastspitze von Mahr

Neu für die Kontur- und Rautiefenmessung: Doppeltastspitze von Mahr sorgt für schnelle, reproduzierbare und präzise Messergebnisse

Das hat man gerne: Die neue Doppeltastspitze des Messtechnik-Spezialisten Mahr sorgt dafür, dass die Qualitätskontrolle von Werkstücken schneller und gleichzeitig präziser wird. Dieser neue Messtaster für Kontur- und Rautiefenmessungen misst sowohl in unterer wie auch in oberer Lage – ohne zeitaufwändigen Wechsel des Tastarms. Noch mehr Geschwindigkeit bekommt die Messung, wenn sie automatisiert an einem modernen CNC-Messplatz von Mahr erfolgt.

Thema:

**Doppeltastspitze
von Mahr**

Bei Rückfragen:

Eckhard Fangmeier
Tel. 0551 – 7073-230
Fax 0551 – 7073-409
Email: presse@mahr.de

2.730 Zeichen

Wer bisher in einer Bohrung oder einem Gewinde die Kontur oben und unten messen wollte, brauchte zwei Tastarme: einen für die obere Messlage und einen für die gegenüberliegende untere Messlage. Diese beiden Tastarme musste der Nutzer jeweils aufwändig per Hand auswechseln. Mit der neuen Doppeltastspitze von Mahr kann der Bediener eines Mahr-Messplatzes nacheinander beide Messorte der Innenmessung exakt ansteuern, ohne den Tastarm zu wechseln. Das spart Zeit sowie Geld, da sich die Umrüstzeiten verkürzen und die Anzahl der Tastarme reduziert wird. Weiteres Plus: Die Bezugsmessung einer unteren und oberen Innenkontur wird anschaulich in einer grafischen Darstellung protokolliert. Selbstverständlich werden mit dem Tastarm auch Außenkonturen gemessen.

Möglich ist diese innovative Technologie, da Mahr der einzige Messtechnik-Hersteller ist, bei dem sich die Tastarme eines Kontur- oder Rautiefenmessplatzes mit einem dreidimensionalen Nullpunkt in einem festgelegten Koordinatensystem bewegen. Dadurch wissen das Messgerät und damit auch der Nutzer stets, wo sich die Tasterspitze befindet. So kann die Doppeltastspitze präzise die gegenüberliegende Stelle eines Messortes ansteuern. Während bei konventionellen Tastarmen nur Halbwinkel gemessen werden können, stellt die Doppeltastspitze den vollen Winkel in nur einer Werkstück-Aufspannung dar.



EXACTLY
www.mahr.com

Seite 2 von 2
18.11.2008

Die Doppeltastspitze taucht beispielsweise in bis zu 2 mm kleine Gewinde einer Dieselpumpe oder in kleinste Bohrungen bei Einspritzsystemen sicher ein. Schnell kann dort z.B. die Zenitsuche durchgeführt werden, um den größten Bohrungsdurchmesser zu ermitteln. Dabei braucht der Bediener das Werkstück nur einmal auszurichten. Die Doppeltastspitze braucht nur einmal kalibriert werden – auch nach einem Tastarmwechsel ist keine Rekalibrierung notwendig.

Einen weiteren großen Schritt nach vorn bei der Effizienz der Qualitätssicherung von Werkstücken ist der Einsatz der Doppeltastspitze an einem CNC-Messplatz von Mahr: Diese computergesteuerten Messgeräte fahren sämtliche Messorte automatisiert und exakt an und reduzieren so sehr deutlich die Messzeiten.



BU:

Effizientes Messen: Doppeltastspitze von Mahr im Einsatz.