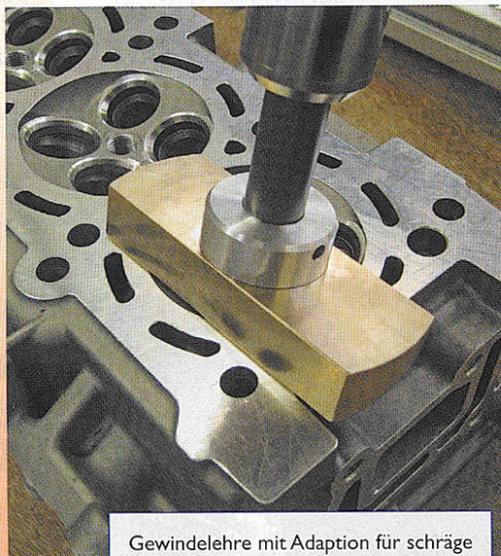


# Präzisions-Gewindelehren für jede Prüfaufgabe

Die Firma MARPOSS setzt auf Präzision. Der führende Hersteller von Fertigungsmesstechnik für die Prozesskontrolle setzt Gewindelehren von Johs. Boss GmbH & Co. KG (JBO) aus Albstadt, ein. In einer Motorenfertigung wurden Handmessplätze mit MultiCheck Lehren ausgerüstet. Die Gewinde- und Bohrungslehren wurden als Standard oder auch für spezielle Prüfaufgaben mit Sonderadaptionen ausgeführt.



Gewindelehre mit Adaption für schräge Anlageflächen.

Durch die Komplexität der Bauteile, aufgrund unterschiedlichster Kombinationen von Gewindetiefen - und -durchmessern, hat man sich für flexible Messgeräte entschieden. Schräge Bohrungen mit Tiefentoleranzen erfordern Sonder-

adaptionen sowie Sonderreferenzplatten. Die Firma MARPOSS hat sich gemeinsam mit Opel für den Einsatz von Lehren der Firma JBO entschieden. Die Ablesegenauigkeit dieser Geräte beträgt 1/100 mm. JBO bietet für fast jede Prüfaufgabe Sonderadaptionen an.

## MultiCheck Lehren sind für folgende Prüfmerkmale einsetzbar

- Gewindeprüfung mit Gewindetiefe
- Gewindekernlochprüfung mit Tiefe
- Spezial Tiefenlehre für Bohrungstiefe
- Grenzlehndorne zur Prüfung der Passung und Messung der Passungstiefe.

Mit MultiCheck kann sowohl die Gewindelehrenhaltigkeit als auch die Gewindetiefe bzw. die Lehrenhaltigkeit einer Bohrung und dessen Tiefe in einem einzigen Messvorgang geprüft werden. Dies reduziert den Prüfzyklus um die Hälfte. Gewindetiefen sind im Standard bis 4xD ablesbar. Nicht mehr maßhaltige Lehndorne lassen sich einfach austauschen. MultiCheck ist mit Skala, Nonius und mit Digitalanzeige erhältlich. Ein Datenverbindungskabel oder Adapter für Funkübertragung für das direkte Protokollieren wird auf Wunsch mitgeliefert. Müssen viele Gewinde in der Serie geprüft werden, bietet JBO für diesen Anwendungsfall eine speziell entwickelte motorisch angetriebene eMulti-Check.

Weitere Infos: [www.johs-boss.de](http://www.johs-boss.de)

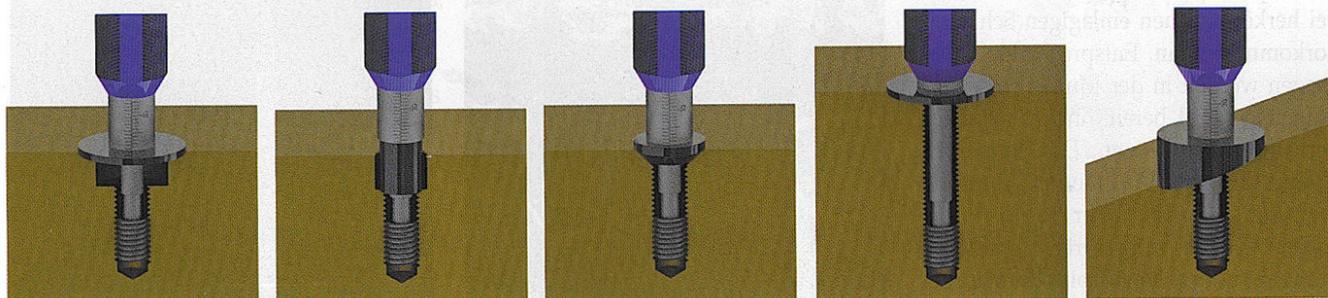
(13914-62)

Der Einsatz von MultiCheck Lehren in der Zylinderblock und Zylinderkopf Fertigung im neuen Opel Motorenwerk in Szentgotthard/Ungarn, dient der Statistischen Prozesskontrolle (SPC). Es werden Qualitätsprüfungen gem. Prüfplan und nach einem Werkzeugwechsel durchgeführt. Der Werker wird mit der „Guided Sequence“ visuell durch die komplette Messaufgabe am MARPOSS Messrechner geführt.



Handmessplatz mit diversen MultiCheck Lehren an einer Fertigungslinie für Zylinderblöcke.

## Beispielhafte Adaptionen zum Prüfen mit MultiCheck



Durchmesservergrößerung für größere Anlageflächen

Durchmesserreduzierung für vertiefte Bohrungen

Kegelige Anlagefläche für spezielle Bohrungsansätze

Gewindedornverlängerung für sehr vertiefte Bohrungen

Schräge Anlagefläche für schräge Bohrungen