Labor-Radmessmaschine R2010
Laboratory wheel gauging system R2010

Die patentierte Radmessmaschine R2010 wurde zum Messen geometrischer Merkmale an Kfz-Rädern entwickelt. Sie vereinigt die Funktionen der Messwertaufnahme, des Messablaufs sowie der Berechnung und Darstellung der gemessenen Merkmale in einem Gerät. Die Radmessmaschine R2010 in der Ausführung als SPR-System (Statistische Prozess Regelung) für das Messlabor eignet sich für Räder, Felgen und Schüsseln. Mechanik, Elektrik und Software sind modular aufgebaut und werden je nach Kundenspezifikation individuell konfiguriert. Die einzelnen Komponenten werden durch die Integration neuster technischer Entwicklungen aus den Bereichen Informationstechnologie, Optik, Laser und Antriebstechnologie optimal für den Kunden eingestellt. Durch die eingesetzten IEF-Linearmodule mit innovativer Antriebstechnik, werden kürzeste Messzeiten bei höchster Präzision und Wiederholgenauigkeit erreicht. Die Kalibrierung der Radmessmaschine erfolgt mittels Einstellmeister.

The patented wheel gauging system R2010 was developed for measuring geometrical characteristics of motor vehicle wheels. It combines the functions collection of measuring data, measuring process as well as calculation and displaying of the measured characteristics in one system. The wheel gauging system R2010 in the version as SPC-system (Statistical Process Control) for the measuring laboratory is suitable for wheels, rims and discs. Mechanics, electrics and software are designed modularly and will be configured individually according to customer specifications. The single components are optimally configured for the customer by the integration of newest technical expertises in the fields of IT- technology, optics, laser and drive engineering. By the use of IEF linear modules with innovative drive technology, shortest cycle times with highest precision and repeatability accuracy are achieved. The calibration of the gauging system is carried out by the use of a calibration master.

Merkmale:

- Für Stahl- und Leichtmetallräder
- Modularer und kompakter Aufbau
- Optimale Zugänglichkeit
- Manuelles oder automatisches Be- und Entladen
- Vollautomatisches Positionieren der Messköpfe

Characteristics:

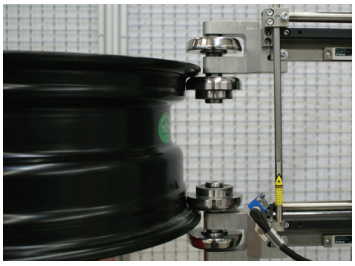
- *For steel and alloy wheels*
- *Modular and compact construction*
- *Optimal accessibility*
- *Manual or automatic loading and unloading*
- *Fully automatic positioning of measuring heads*

Auszug Merkmalskatalog:

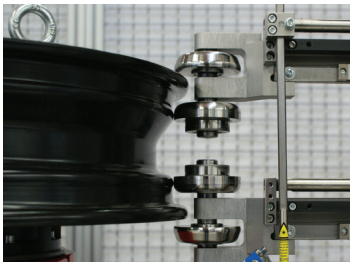
- Rundläufe / Planläufe
- 1. - 10. harmonische Analyse (Fourier-Analyse) der Rundläufe / Planläufe
- Maulweite
- Einpresstiefe
- Durchmesser / Umfang
- Mittenlochdurchmesser
- Humpumfang / -höhe
- Hornbreite / -höhe
- Materialdicken
- Bolzenlochposition und -geometrie
- Ebenheiten der Anlagefläche
- Lappenmerkmale (Schüssel)

Extract from list of characteristics:

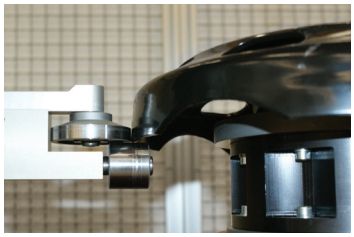
- *Radial runouts / axial runouts*
- *1. - 10. harmonic analysis (Fourier Analysis) of radial runouts / axial runouts*
- *Rim width*
- *Offset*
- *Diameter / circumference*
- *Centre hole diameter*
- *Hump circumference / hump height*
- *Flange width / flange height*
- *Material thickness*
- *Bolt hole position and geometry*
- *Flatness of attachment face*
- *Panel characteristics*



Rundlauf, Planlauf / *Radial runout, axial runout*



Humpdurchmesser / *Hump diameter*



Lappenmerkmale der Schüssel / *Panel characteristics of disc*

Bolzenlochposition, Mittenlochdurchmesser / *Bolt hole position and centre hole diameter*

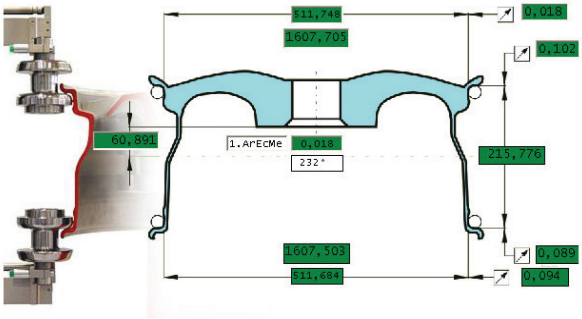
Technische Daten / *Technical data*	
Durchmesser / *Diameter*	13“ - 20“ (Option 14“ - 24“)
Maulweite / *Rim width*	3 1/2 - 12“
Einpresstiefe / *Offset*	-30 - 120 mm
Mittenlochdurchmesser / *Centre hole diameter*	52 - 90 mm (weitere auf Anfrage / further on request)
Radgewicht / *Wheel weight*	max. 40 kg
Anschluss elektrisch / *Electrical connection*	400 VAC
Anschluss pneumatisch / *Pneumatical connection*	5,5 bar, trocken und ölfrei / 5.5 bar, *dry and oil-free*
Messrechner / *PC*	Industrie-PC, Windows, Software-SPS / *Industrial PC, Windows, Software PLC*

Auswertklassen:

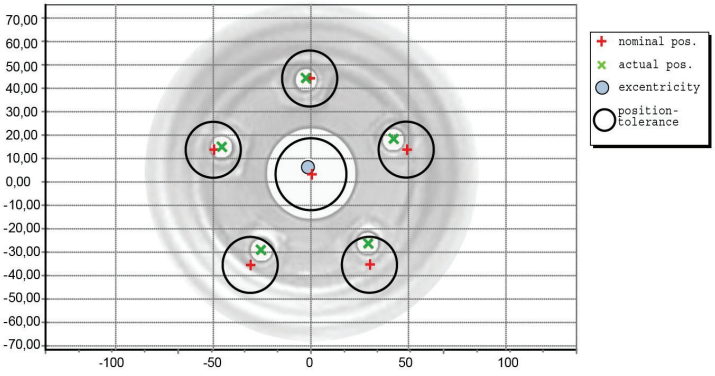
- Einzelmessung
- Trendverlauf
- Stichproben- / Teilestatistik
- Regelkarte / Häufigkeitsverteilung
- Harmonische Auswertungen (Fourier-Analyse)
- Messtastergrafik
- Bolzenlochposition
- Matchpunktberechnung
- Anbindung an QM-System

Evaluation classes:

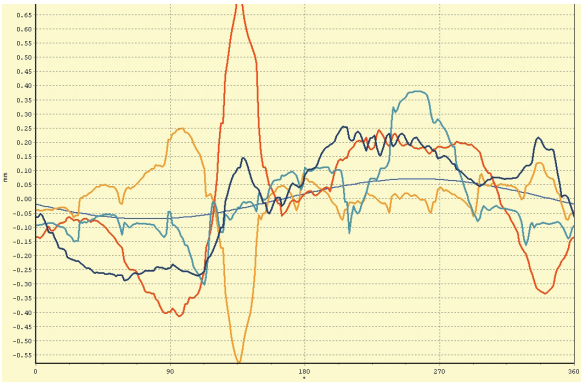
- *Single measurement*
- *Trend curve*
- *Sample statistic / part statistic*
- *Control chart / frequency distribution*
- *Harmonics (Fourier Analysis)*
- *Transducer graph*
- *Bolthole position*
- *Matchpoint calculation*
- *Interface to QM system*



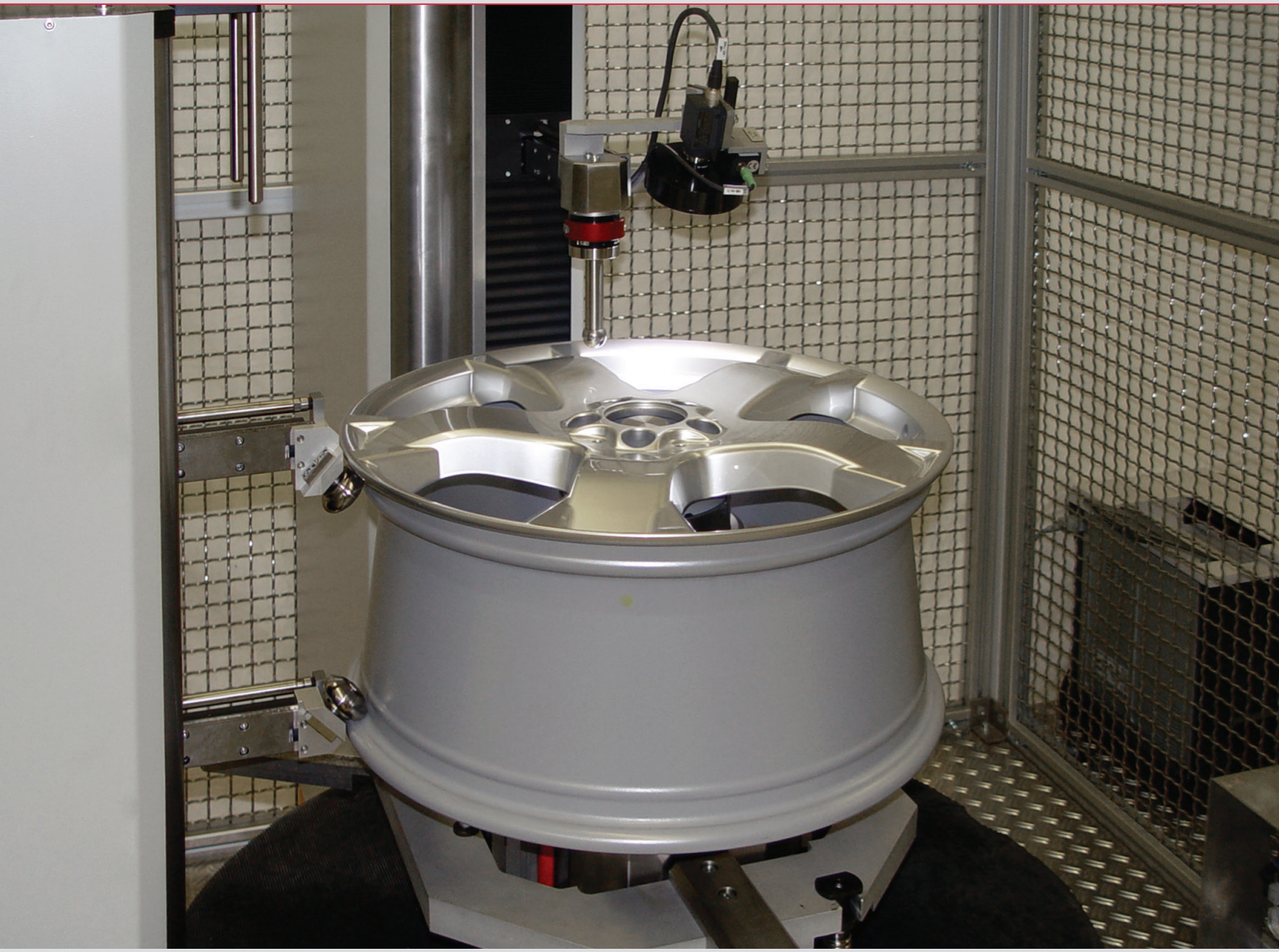
- Schematische Darstellung mit Messergebnis / *Sketch with measuring results*



- Bolzenlochposition / *Bolthole position*



- Matchpunktberechnung / *Matchpoint calculation*



Zubehör:

- Markiereinheit für den Matchpunkt

Accessories:

- *Marking unit for matchpoint*

IEF-Werner GmbH
Wendelhofstr. 6
D-78120 Furtwangen
Telefon +49 7723/925-0
Telefax +49 7723/925-100
info@ief-werner.de
www.ief-werner.de

© IEF-Werner GmbH/d.e.13.05.1084921/1
Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.