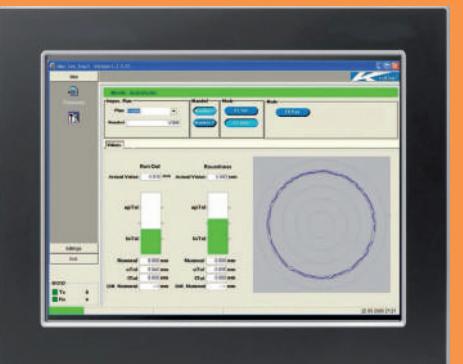
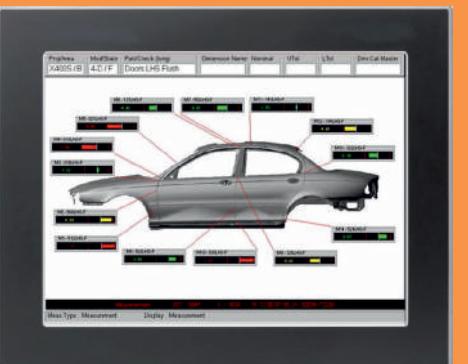


## SOFTWARE & COMPUTERHARDWARE

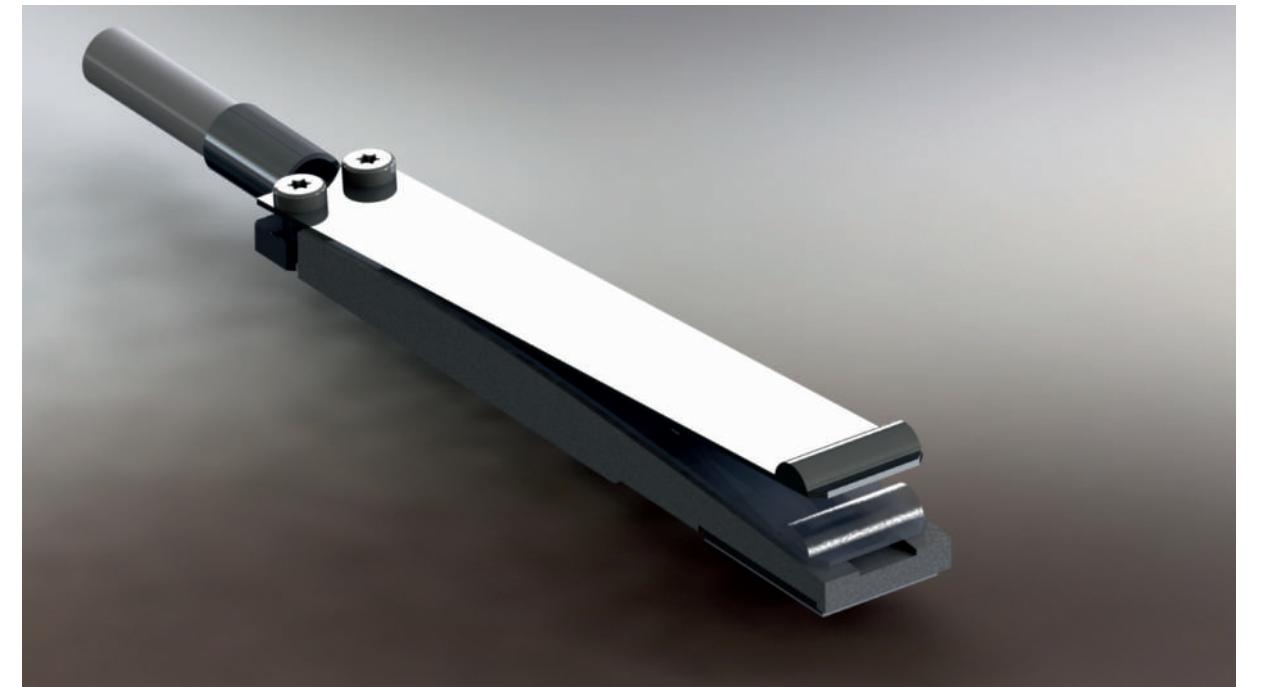
### Software features

- Numerical and graphical display of the measurement results
- Multilingualism
- Export into QS-Stat data-file
- Quality control plan administration
- Off-line processing



### Computer features

- TFT display with touch screen
- Robust case with IP-protection
- Wide input power supply



### LOCATION

Horst Knäbel GmbH | Robert-Bosch-Str. 8 | D-40668 Meerbusch

### CONTACT

Phone +49 2150 9656-0 | Fax +49 2150 9656-26  
engelsberg@horst-knaebel.com | www.horst-knaebel.com

### CONTACT PERSONS

Design | Klaus van Dam | Phone +49 2150 9656-27  
Sales + Distribution | Rolf Engelsberg | Phone +49 2150 9656-22  
Sales + Distribution | Guido Riedel | Phone +49 2150 9656-25

### SOME REFERENCES

Aston Martin | Audi | BMW | Daimler | Fiat | Ford | General Motors  
Harley Davidson | Honda | Krupp Presta AG | Mahle | Mitsubishi  
Phillips | PSA | SKF | Toyota | Thyssen Krupp | Volkswagen

## KAROSSERIEMESSUNG

hochgenauste Messungen in der Fertigung

## CAR BODY MEASUREMENT

high precision measurements on the shop floor

Präzisionsmesstechnik seit mehr als 25 Jahren.  
Precision measuring technique since more than 25 years.



Die Karosseriemessung ist ein komplettes System zum Kontrollieren der Eigenschaften: Schachtmaß, Spaltmaß und Bündigkeit der Karosserie.

Im Gegensatz zur konventionellen Messung wird diese Messung nicht durch die sehr kleinen Federkräfte beeinflusst.

Die Auswertung kann mit Handmessgeräten oder stationären Messrechnern erfolgen.

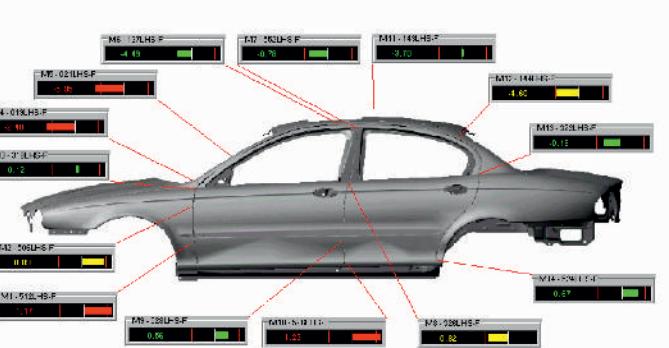
### Minimale Baugröße bei höchster Präzision!

The car body measurement is a complete system to check the characteristics: body cavity, gap and concision of a car body.

It does not influence the measurement through the very small spring tensions, contrary to conventional measurement.

It can be evaluated by handheld measuring devices or stationary measuring computers.

### Minimum size at maximum range!



### SCHACHT BODY CAVITY

- Zur Messung der verdeckten Hohlräume in der Karosserie an Türen, Front und Heckklappen.
- Durch den Magnetfuß wird der Taster sicher positioniert bevor die Tür/Klappe geschlossen wird.
- Messbereich 9 mm.
- Sonderform mit Klemmung auf der Falz als Heckklappentaster.
- For measuring the hidden cavity of a car bodies door, front hood and hatchback.
- The magnetic foot positions the probe safely before the door/hatch is closed.
- Measuring range 9 mm.
- Special form with clamping on the rabbet as hatchback probe.

### SPALT GAP

- Zur Messung werden die gefederten Gehäusehälften zusammengedrückt und eingelegt.
- Die Messung erfolgt mit Federkraft.
- Messbereich 2 bis 4 mm.
- Auf Wunsch sind verschiedene Formen der Messanlagen möglich, auch als Formteile.
- For measuring press and insert the spring-loaded two halves.
- The Measurement is carried out by spring tension.
- Measuring range from 2 to 4 mm.
- By request different designs of the probe and even moulded parts are possible.

### BÜNDIGKEIT CONCISION

- Messung mit eingelassenem Knäbel Messelement.
- Liegt sicher mit einer 3-Punkt-Auflage auf der Karosserie.
- Auf Wunsch auch mit Formauflage.
- Messbereich +/- 2 mm bis +/- 4 mm.
- Ergonomische Gestaltung zum sicheren Greifen.
- Measurement with embedded Knäbel measuring element.
- Rests safely upon the car body on its three-point-support.
- By request also available with mold support.
- Measuring range +/- 2 mm to +/- 4 mm.
- Ergonomic design for a safe grip.



**Heckklappe  
Hatchback**