

Wirbelstromprüfautomat



sortieren...

zuführen...

vereinzeln...

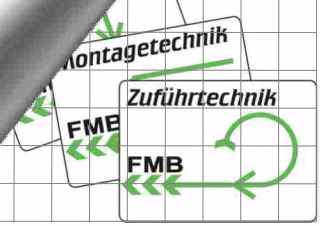
prüfen...

montieren...

mechanisieren...

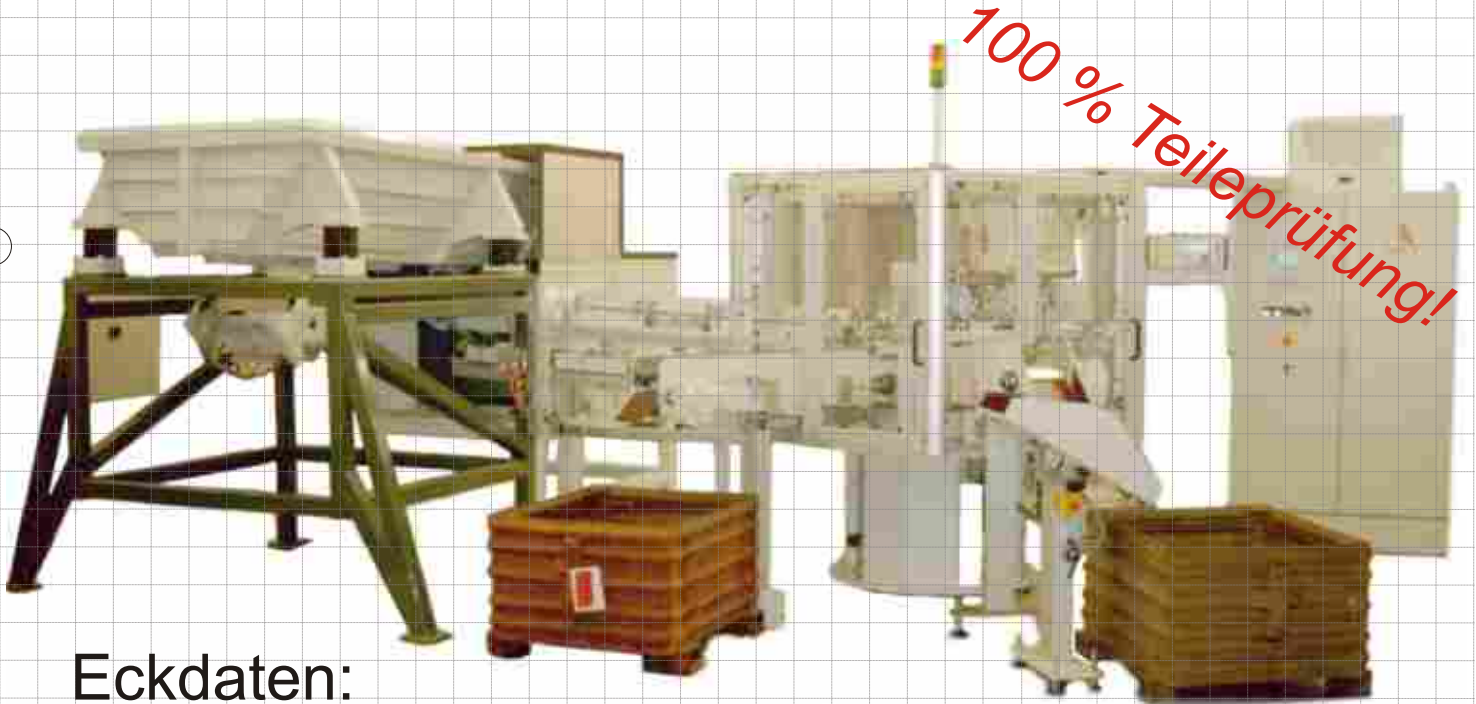
automatisieren...

...ist unser Ding!



Wirbelstromprüfautomat

Zuführung und Oberflächen- Rissprüfung von insgesamt 7 verschiedenen Kopfbolzen. Dabei sind sowohl feststehende, als auch am Bauteil verfahrbare Sonden im Einsatz.



Eckdaten:

- Vorrats- und Dosierbunker mit 750 Liter Füllvolumen
- Vibrationswendelförderer des Typs BTH 80
- Linearschwingrinne Typ BSR-3/80-2250
- Vereinzelung und Übergabe in die Aufnahmenester
- Rundschalttisch mit 6 Stationen:

- Station 1: Vereinzeln
- Station 2: Kopfprüfung
- Station 3: Schaftprüfung
- Station 4: Prüfung der Innenbohrung
- Station 5: Ausschleusung der i.O.-Teile
- Station 6: Ausschleusung der n.i.O.-Teile

Prüflinge:



Taktzeit:

Abhängig vom Teiletyp 2,8 bzw. 5,6 Sekunden
bei 100% Prüfung auf dem gesamten Umfang des Teiles
sowie auf der kompletten Länge des Schaftes!
Beim Typen mit Innenbohrung auch innen!

Kontakt:

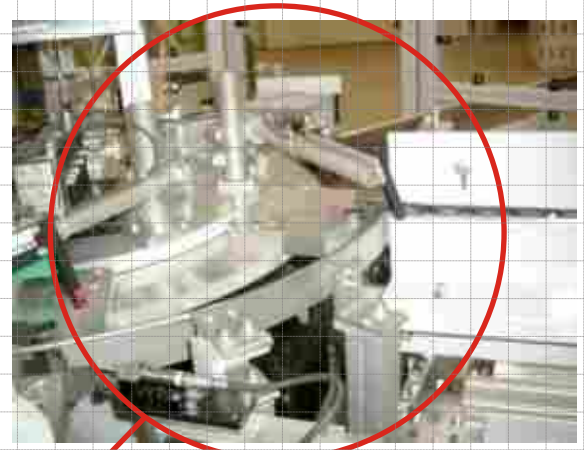
Wirbelstromprüfautomat

D

etails der Zu- und Abführstationen



Station 1
Vereinzelung



Station 6
Ausschleusung der n.i.O.-Teile



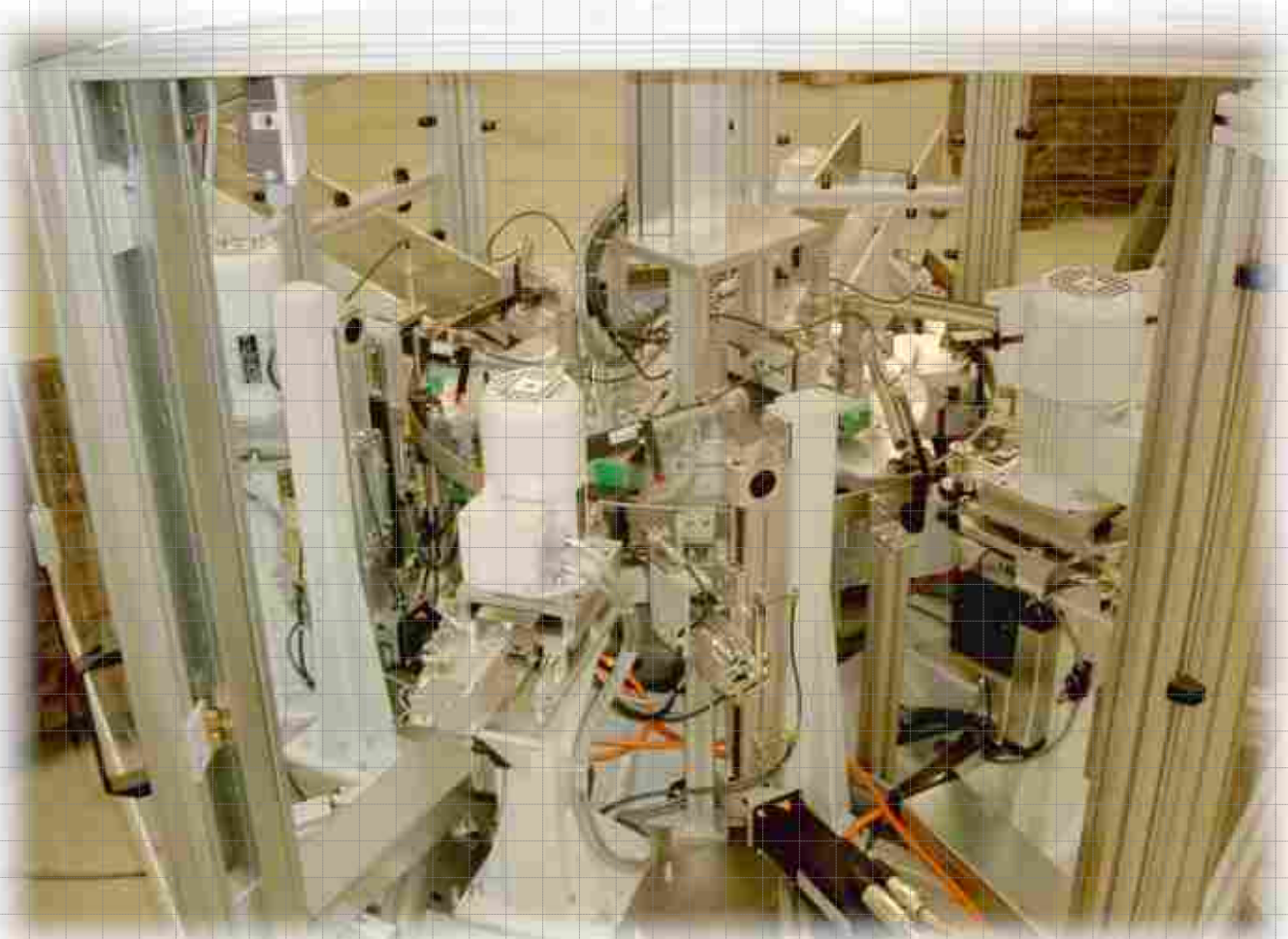
Station 5
Ausschleusung der i.O.-Teile



Kontakt:

Wirbelstromprüfautomat

Anordnung der Prüfstationen. Gut auf den Bildern zu sehen sind die Drehantriebe, welche die Bolzen in den Prüfpositionen in Rotation versetzen.

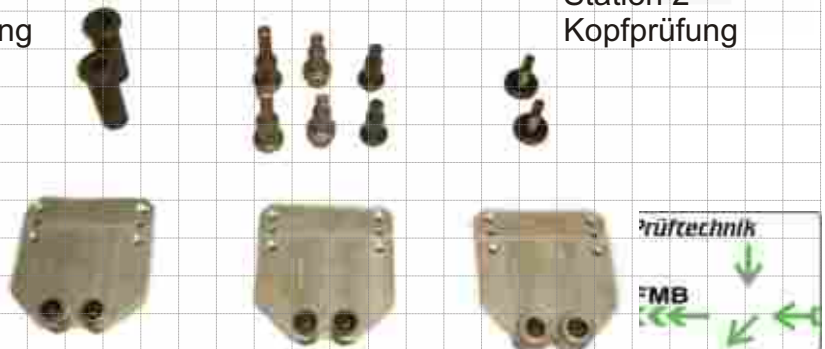


Station 4
Innenprüfung

Station 3
Schaftprüfung

Station 2
Kopfprüfung

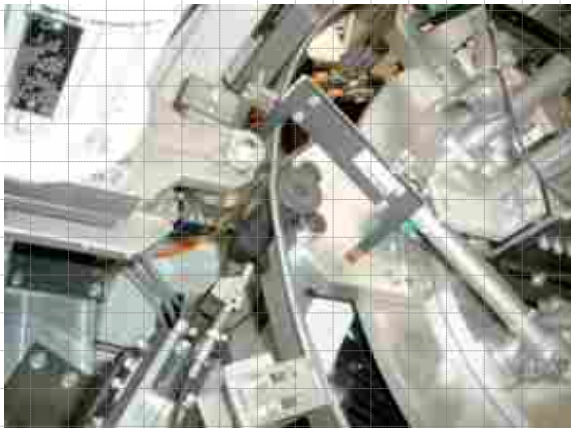
Prüflinge mit den
dazugehörigen
Wechselnestern:



Kontakt:

Wirbelstromprüfautomat

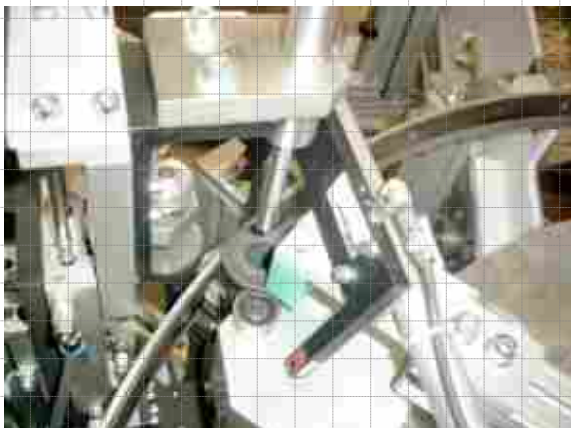
Details der Prüfstationen. Insgesamt werden die Prüflinge, abhängig vom Teiletyp, mit bis zu 7 Sonden abgefahren.



Station 2
Kopfprüfung



Station 3
Schaftprüfung



Station 4
Innenprüfung



Kontakt: