

**Automatische Rißprüfung an
Rollen
mit 1 Kanal-eddydetector®**

Teileabmessungen : Ø 3,65mm x 7,2mm

Material : Stahl, gehärtet
und nitriert

Minimaler Fehler : 0,03mm tief

Taktrate : 2,8 Teile/sec

Die Prüflinge werden über einen Vibrationsförderer in einem Zuführschlauch der eigentlichen Rißprüfstation zugeführt.

Ein Antriebsrad schiebt die Rollen mit konstanter Geschwindigkeit zur Rißprüfung.

An der Rißprüfung werden die Prüflinge über zwei angetriebene Zylinderrollen auf ca. 900 Umdrehungen pro Minute gebracht. Die Rißprüfsonde detektiert Oberflächenrisse bis zu einer minimalen Fehlertiefe von 0,03mm.

Nach der Rißprüfung kippen die geprüften Rollen in den Abgabeschacht und werden je nach Sortierentscheidung (ob rissig oder nicht) in den linken oder rechten Kanal der Sortierweiche abgegeben.

Die Rißprüfanlage ist für den Anschluß an den **ibg-eddydetector®** (1 Kanal) vorbereitet.

**Automatic Crack Detection of
Rollers
using eddydetector® (1-channel)**

Dimensions of parts : Ø 3.65mm x 7.2mm

*Material : steel, hardened
and nitrified*

Minimum crack : 0.03mm deep

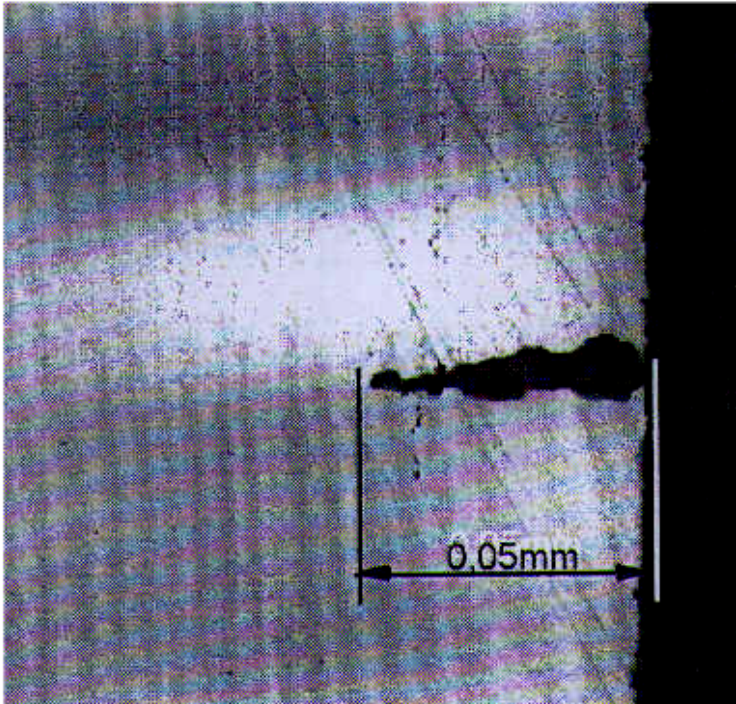
Cycle time : 2.8 parts/sec

The test parts reach the crack detection station in a tube via vibration feeder. A driving wheel moves the rollers at a constant speed to the crack detection station.

Here the parts are accelerated by two driven cylinder rollers to reach a speed of approx. 900 RPM. The crack probe is capable of detecting surface cracks of a minimum crack depth of 0.03mm.

After the crack detection, the rollers are tipped into an output channel and passed on to the left or right channel of the sorting bridge, depending on the sort decision CRACK YES/NO.

*The crack detection handling system is ready for connection to **ibg eddydetector®** (1 channel).*



Natürlicher Riß (50 μ)
in 760-facher
Vergrößerung

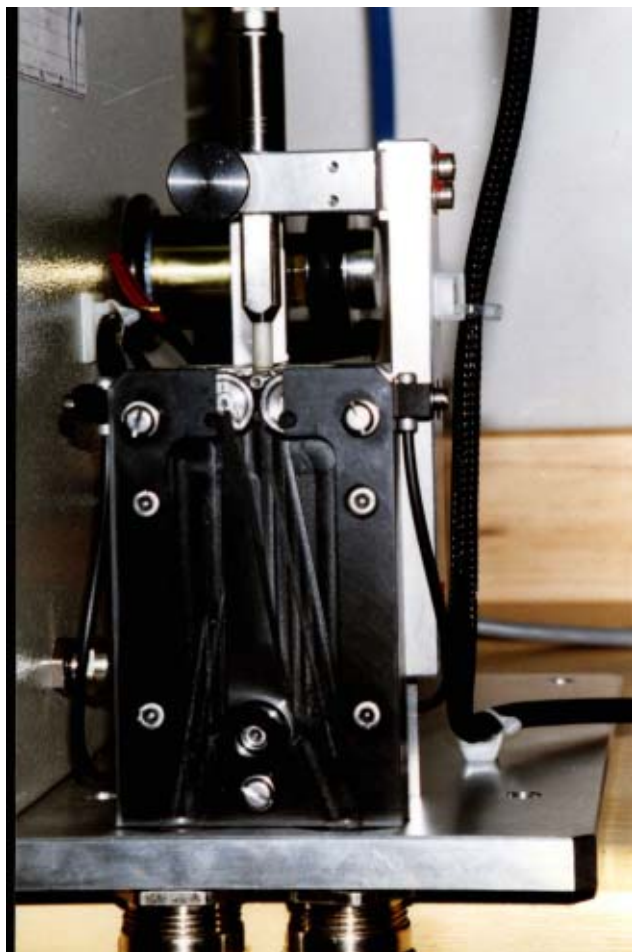
*Natural crack (50 μ)
760-fold scale-up*

- Blick auf die
Rißprüfanlage
- Antriebsrad
 - Zylinderrollen
 - Sortierklappe
 - Gut-Schlechtkanäle
 - Elektronikgehäuse

- View on crack
detection system*
- *Driving wheel*
 - *Cylinder rollers*
 - *Sorting flap*
 - *OK/NG channels*
 - *Electronic components*



ibg-Doc.: BM009



Prüfling unter
Prüfsonde auf
den Zylinderrollen

Sortierklappe gut erkennbar

*Test part on cylinder
rollers, scanned
by test probe*

Sorting flap clearly visible

Abstand der
Prüfsonde von
der Prüflingsober-
fläche: 0,5mm

*Distance of probe
to surface of
test part:
0.5mm*

