

Automatische Härte, RHT  
und Härteprofilprüfung an  
**Kolbenstangen**  
mit dem eddyliner®P 16

*Automatic test for hardness, hardness  
depth and hardness pattern of  
**strud rods**  
with the eddyliner®P 16*



Härtung an 8 Positionen, die für jeden Teiletyp mit Hilfe von verschiebbaren Lichtschranken leicht einzustellen sind.

*Hardness test on 8 positions which can be set individually for every type of parts to be tested via adjustable light barriers.*

Jede Prüfposition wird mit 8 Prüffrequenzen (nach PMFT) überprüft und Schlechteile werden automatisch aussortiert.

*Every test position is checked with 8 test frequencies (by PMFT), and the NOK parts are sorted out automatically.*

Taktrate : > 500Teile/h

*Cycle rate : > 500 parts/h*

Härtetoleranz : 56HRC ± 2HRC

*Hardness tolerance : 56 HRC ± 2 HRC*

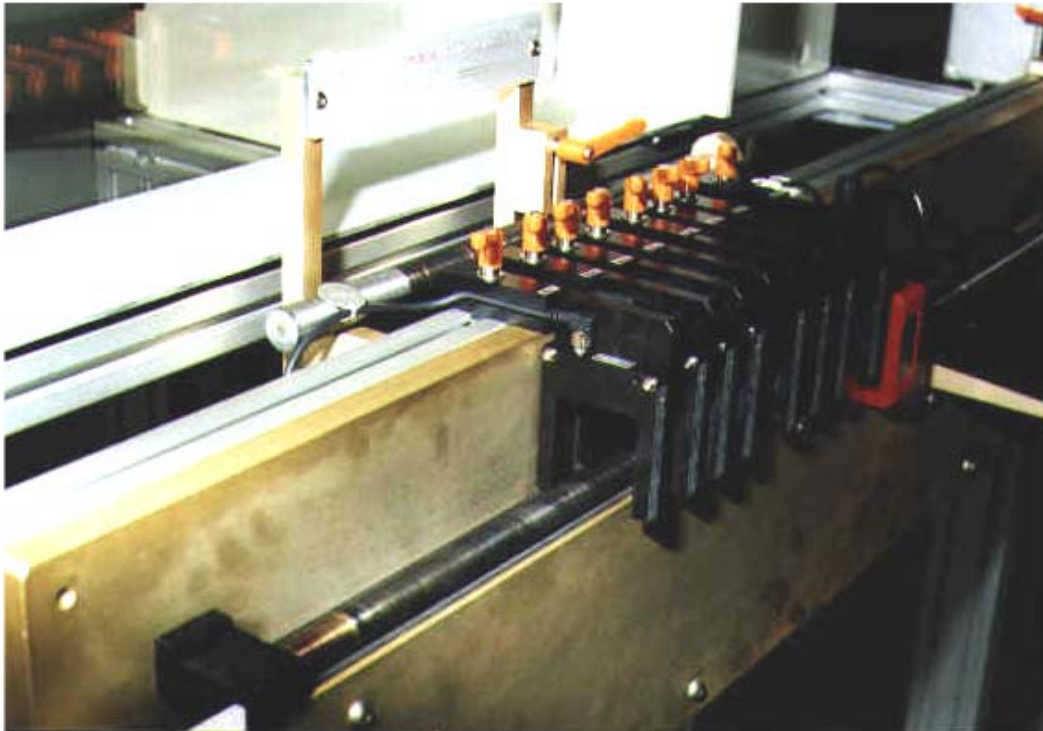
Härtetiefe : 2,3mm ± 0,3mm

*Hardness depth : 2.3mm ± 0.3mm*

Position : ± 1,0mm

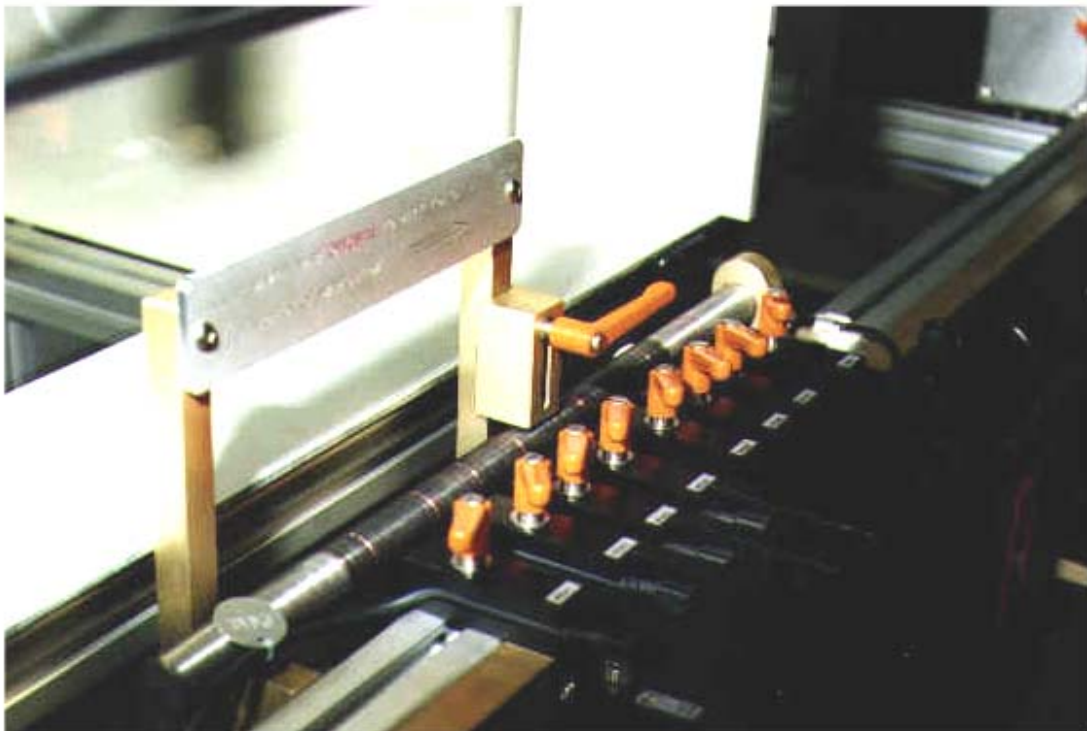
*Position : ± 1.0mm*

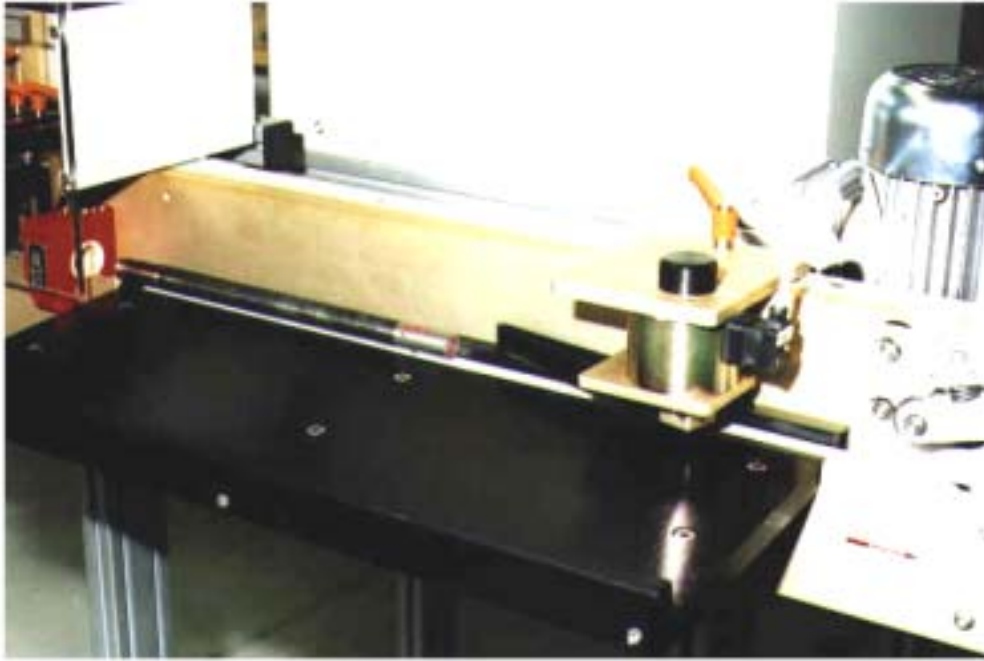




Die genauen Prüfpositionen werden mit den verschiebbaren Lichtschranken anhand eines Einstellmeisters bestimmt.

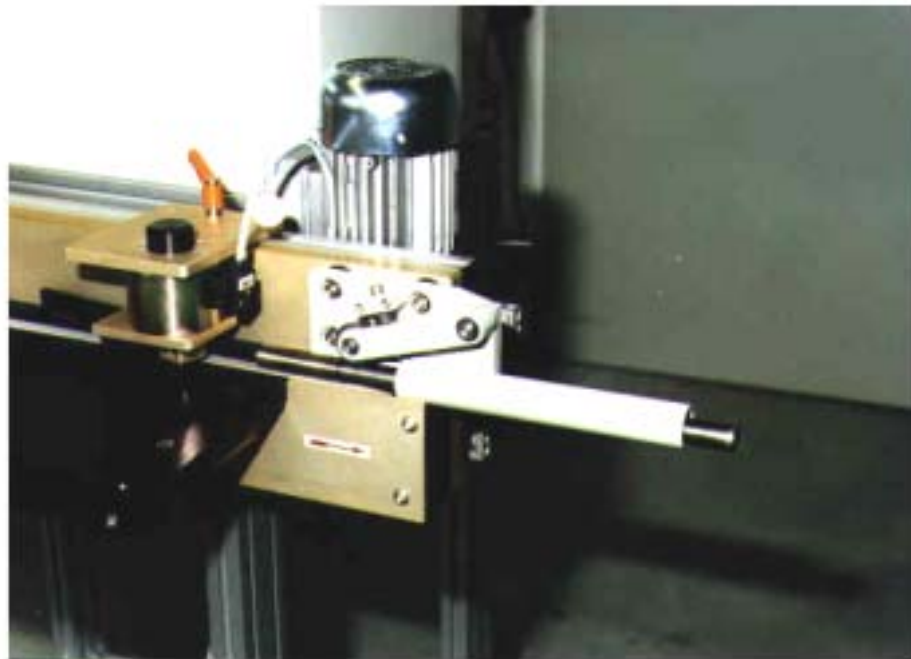
*The exact test positions are determined via adjustable light barriers on a master part.*





Die Sortierweiche wird mit einem robusten Drehmagnet (Solenoid) betätigt.

*The sorting gate is actuated by a robust rotary solenoid.*



Die Übergabe an die nachfolgende Richtmaschine erfolgt über das gefederte (gummigelagerte) Führungsrohr.

*OK parts are passed on to the downstream straightener via the discharge tube. The tube is suspended via rubber shock absorbers to prevent transmission of shocks to the test system.*