

Vollautomatische Prüfung von  
**Radnaben**  
auf richtige Wärmebehandlung  
und richtiges Material  
mit dem eddyliner®P 2

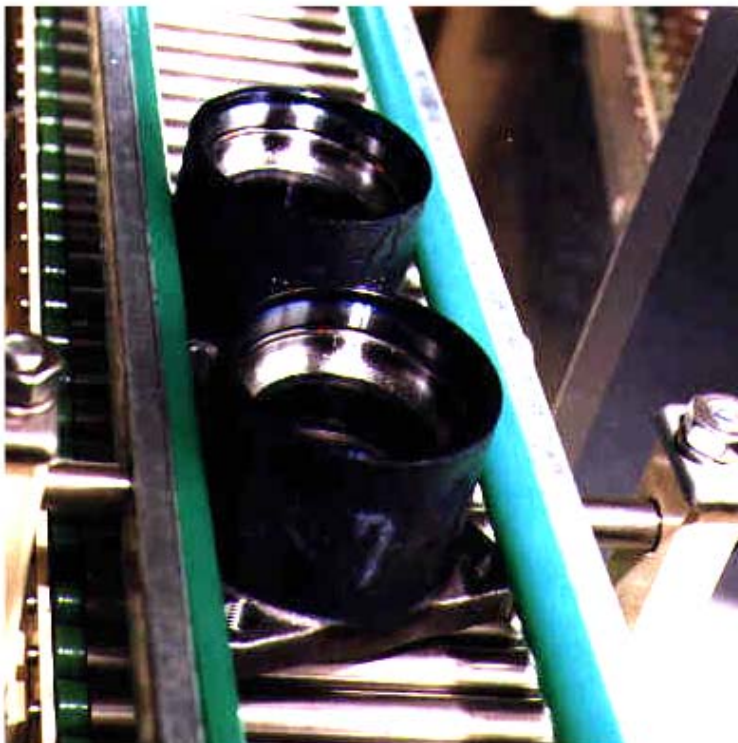
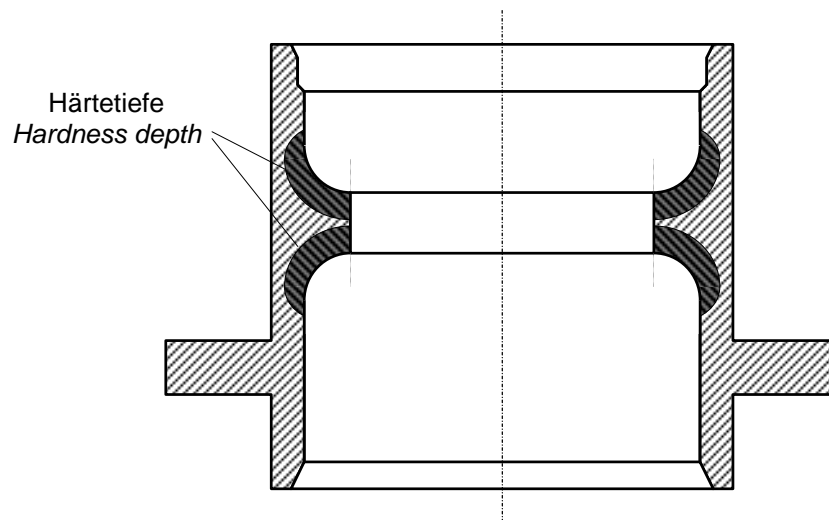
*Automatic inspection of  
**hubs**  
for correct heat treatment  
and material mix  
with the eddyliner®P 2*

Härtetiefe an der Lauffläche  
Oberflächenhärte  
Vergütung des Grundmaterials  
richtige Legierung

*hardening depth on bearing surface  
surface hardness  
tempering of basic material  
correct alloying*

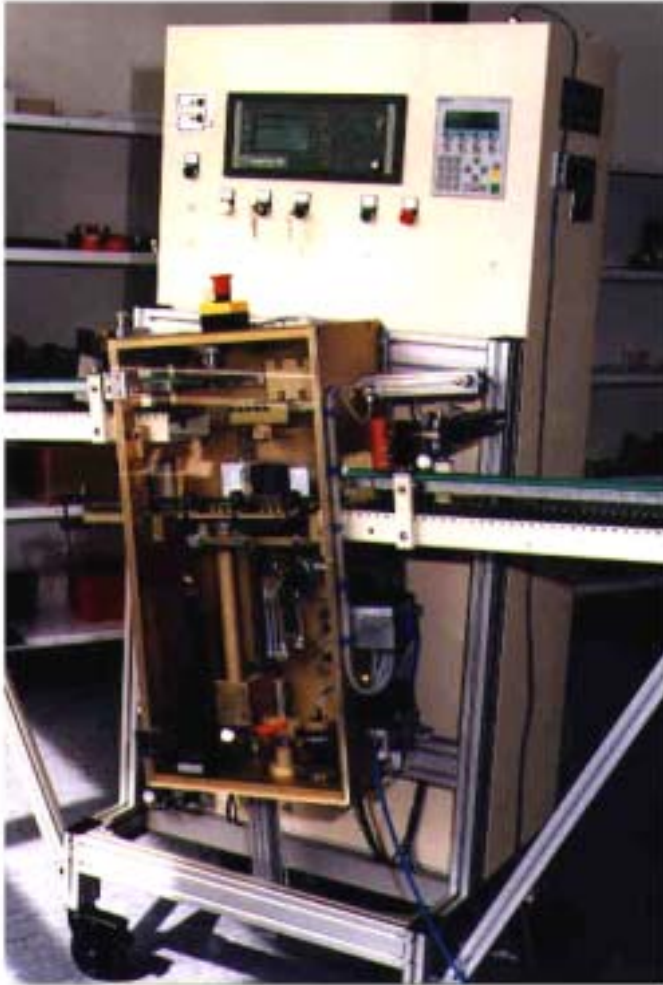
Taktzeit :  $\leq 8$  sec.

*cycle time :  $\leq 8$  sec.*



Nach dem Härten und Schleifen  
werden die Teile über eine  
Röllchenbahn der Prüfanlage  
zugeführt

*After hardening and grinding, the  
parts are fed to the test system on a  
roller conveyor.*



Die Teile werden in der Anlage vereinzelt den 2 Prüfspulen zugeführt, die automatisch in den Innendurchmesser eintauchen. Der **eddyliner®P2** passt bequem in den Elektronenschrank, der die Steuerung der gesamten Anlage enthält. Somit erhält man eine äusserst kompakte Anlage.

*The parts are fed to 2 test coils one by one. The test coils enter the ID automatically. The **eddyliner®P2** fits well into the electrical enclosure which contains the control elements for the complete system. The system forms a very compact unit.*

Der Prüfling wird von der unteren Spule über die feste, obere Spule gehoben.

*The bottom coil lifts the test part into the stationary coil on top.*





Die n.i.O.-Teile verlassen die Anlage über die linke untere Röllchenbahn (linkes Teil im Bild), die i.O.-Teile über die obere linke Röllchenbahn. Die Bewegungen werden präzise mit kugelgelagerten Linearführungen ausgeführt.

*NOK parts exit the test system via the bottom left roller conveyor (on the left in the photo), OK parts exit the system via the top left roller conveyor. All movements are carried out precisely via ball-bearing linear guides.*

Der **eddyliner®P2** prüft mit den beiden Prüfspulen die beiden Laufflächen auf Härte, Härtetiefe und Vergütung des Grundwerkstoffes.

*The **eddyliner®P2** with the 2 test coils inspects the 2 bearing surfaces for hardness, hardening depth and tempering of the basic material.*

