

Vollautomatische Rissprüfung an  
**Kolbenbolzen**  
mit dem eddydetector® 2 Kanal

*Automatic crack detection on  
**piston pins**  
with the eddydetector® 2-channel*



Prüfbares Teilespektrum

*Range of parts to be tested*

Teilespektrum : Kolbenbolzen, geschliffen  
Durchmesser: 15 ... 40 mm  
Länge: 45 ... 100 mm

*Range of parts : Piston pins, ground  
Diameter: 15 ... 40 mm  
Length: 45 ... 100 mm*

Rißspezifikation : Tiefe: 0,050mm  
Breite: 0.075mm  
Länge: 3,750mm  
Orientierung: longitudinal  
und umlaufend

*Crack specification : Depth: 0.050mm  
Width: 0.075mm  
Length: 3.750mm  
Orientation: longitudinal  
and circumferential*

Besonderheiten : Berührungslose Rißprüfung  
mit 2-Kanal-Rotierkopf  
eddyscan®H63  
Drehzahl: 3.600 U/min  
Umrüstzeit: ≤ 10 min.

*Special features : Non-contacting crack detection  
with 2-channel rotating head  
eddyscan®H63  
Speed of rotation: 3,600 rpm  
Change-over time: ≤ 10 min.*

Leistung : Prüfgeschwindigkeit: 50mm/s  
Durchsatz: 1.800 ... 4.500 Teile/h  
(je nach Länge)

*Performance : Test speed: 50mm/sec.  
Test rate: 1,800 ... 4,500 parts/h  
(depending on parts length)*



Rahmenbauweise nach ibg-Standard:  
separate Schaltschränke für  
Prüfelektronik und elektrische  
Komponenten.

*Framework construction is ibg  
standard: separate control cabinets  
for test electronics and electrical  
components.*

#### Prüfablauf:

Die Kolbenbolzen werden dem System horizontal liegend auf einem Transportband zugeführt. Nach Durchlaufen einer Entmagnetisierungsspule werden sie von einer Transportrolle in den Rotierkopf eddyscan®H63 geführt. Dort werden die Kolbenbolzen im Durchlauf berührungslos auf longitudinale und umlaufende Risse geprüft. Auf dem anschließenden Entladeband werden die Teile vereinzelt und - je nach Prüfergebnis - an die n.i.O.-Rutsche übergeben oder am Auslauf in den weiteren Materialfluß überführt.

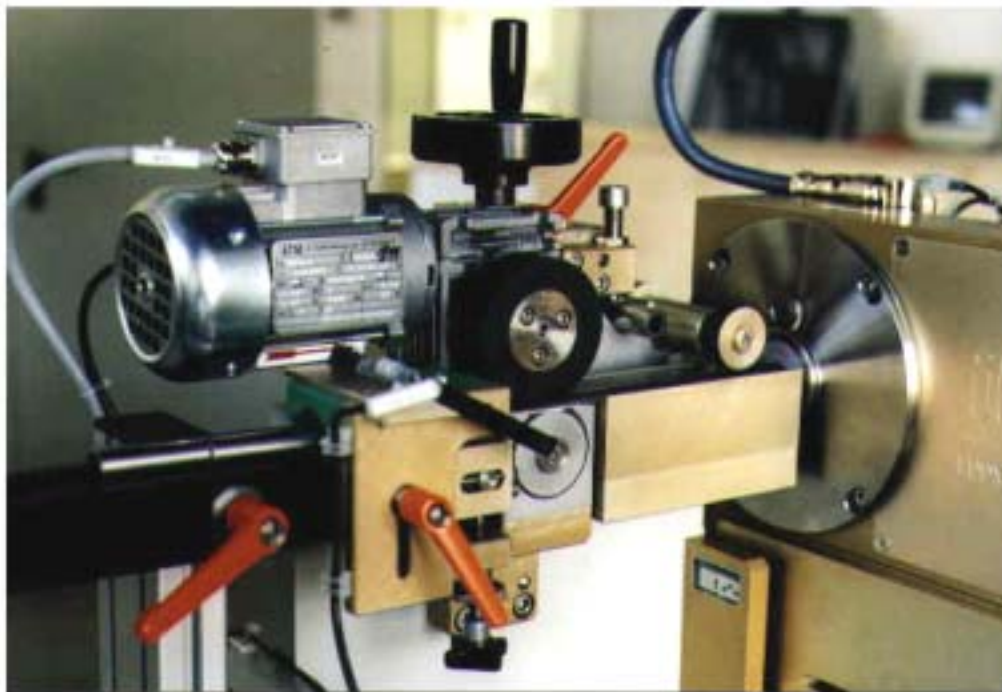
#### Test routine:

*The piston pins are fed to the test system horizontally on a conveyor belt. After they have passed the demag coil, they are guided into the rotating head eddyscan®H63 by a transport roller. Here, they undergo a continuous non-contacting inspection for longitudinal and circumferential cracks. On the following discharge belt, the parts are sorted onto the NOK parts chute or go on to the further parts flow - depending on the sorting decision taken by the test instrument.*



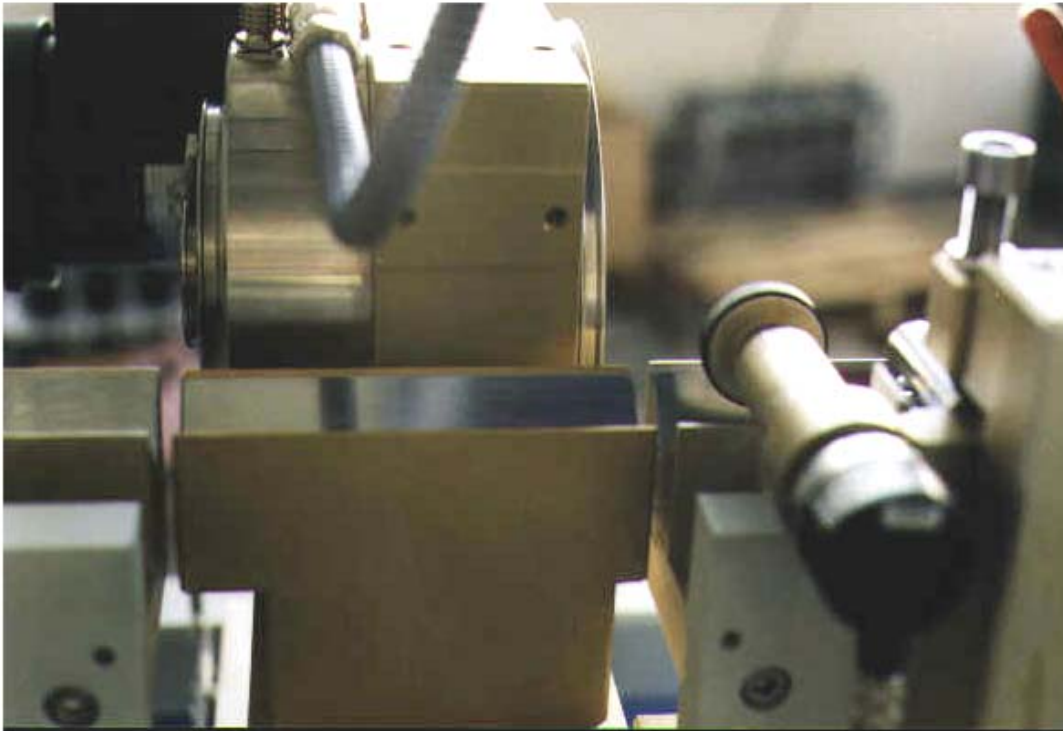
Einlauf, Entmagnetisierungsspule, Treibrollen, Rotierkopf eddyscan®H63 mit höhenverstellbarem Wartungsschlitten, verschließbare n.i.O.-Rutsche, i.O.-Auslauf.

*Feed, demag coil, driving rollers, rotating head eddyscan®H63 with height-adjustable maintenance slide, lockable NOK parts chute, OK parts discharge.*



Antriebsrolle mit Einlauf in den Rotierkopf eddyscan®H63.

*Driving roller with feed to rotating head eddyscan®H63.*



Rotierkopf eddyscan®H63 in Wartungsposition mit Bypass-Funktion.

*Rotating head eddyscan®H63 in maintenance position with bypass function.*



Leichte Anpassung an unterschiedliche Durchmesser durch austauschbare Führungsrohre.

*Easy change-over to different parts diameters by exchangeable guide tubes.*

ibg-Doc.: BM025