

Automatische Rissprüfung an
fließgepreßten Rohren
für Airbags
mit dem Rotierkopf eddyscan® H63
und dem eddydetector® 2-Kanal

Automatic crack detection of
tubes
for airbags
with rotating head eddyscan® H63
and with 2-channel eddydetector®



Prüfteile in der Teilezuführung zum Rotierkopf.

Samples are fed to the rotating head.

Die Anlage dient der Rissprüfung am zylindrischen Außendurchmesser von Airbaggehäusen mit folgender Risspezifikation:

The system is designed for crack detection on the cylindrical outer diameter of airbag housings with following crack specification:

Orientierung:	longitudinal	transversal
Rißtiefe:	0,100mm	0,200mm
Rißbreite:	0,100mm	0,100mm
Rißlänge:	5,000mm	3,000mm

Orientation:	longitudinal	transverse
Crack depth:	0.100mm	0.200mm
Crack width:	0.100mm	0.100mm
Crack length:	5.000mm	3.000mm

Zykluszeit der Anlage: 6 sec/Teil

Cycle time of the system: 6 seconds per part



Gesamtansicht der Anlage mit Zuführrutsche, Vereinzelung, Rotierkopf eddyscan®H63, Abgaberutsche und Prüfgeräteschrank mit dem eddydetector® 2-Kanal.

Total view of the system with feeding chute, escapement, rotating head eddyscan®H63, discharge chute and cabinet for the 2-channel test instrument eddydetector®.



Ein Schieber bewegt das Prüfteil in den Rotierkopf, der mit 3.000 UpM die Oberfläche abscaant. Nach dem Scan wird das Prüfteil zurückgeschoben und je nach Prüfresultat in i.O. oder n.i.O. sortiert.

A slide moves the test part into the rotating head which scans the surface with 3,000 rpm. After the test, the part is moved back and sorted into OK or NOK depending on the test result.



Blick auf den Rotierkopf eddyscan[®]H63 mit Auswurfmechanik.

View to the rotating head eddyscan[®]H63 with ejection mechanism.



Vereinzelung der Prüfteile vor der Prüfung mit Vereinzelungsrad.

Separation of test parts before the test by escapement wheel.