

Automatische Rissprüfung an
Spindeln
mit dem eddydetector® 4-Kanal
und anschließender Lasermarkierung

*Automatic crack detection of
wheel hubs
with 4-channel eddydetector®
and followed by laser marking*



Die Spindel wird am gesamten Zapfen und am Radius ohne Unterbrechung abgescannt.

The entire stub and radius is scarred without any gap.

RiBspezifikation

longitudinal + umlaufend + radial
RiBtiefe: 0,200mm
RiBbreite: 0,075mm
RiBlänge: 3,000mm

Zykluszeit: 12 sec/Teil

Crack specifications

radial longitudinal + circumferential +
Crack depth: 0.200mm
Crack width: 0.075mm
Crack length: 3.000mm

Cycle time: 12 seconds per part



Gesamtansicht des Systems mit Teileinlauf über Rollenbahn von links,
Prüfstation, Sortierung, Markierung und Auslauf.

*Total view of the system with parts feeding via a roller conveyor from left-hand side,
test station, sorting, marking and discharging.*



Die Spindel (hier in Rotation) wird über dem definierten Prüfbereich mit der Rißprüfsonde abgescannt, die mittels unabhängiger Schrittmotorachsen verfahren wird.

The defined test area of the hub (here in rotation) is scanned by using a crack detection probe which is moved by means of independent stepper motor axes.

Die Rißprüfsonde fährt exakt den Radius des Prüfteils nach. So ist höchste Prüfeempfindlichkeit gewährleistet.

The crack detection probe accurately follows the radius of the test part. Thus high test sensitivity is guaranteed.





In der Markierstation wird jedes Prüfteil mittels Lasergravur beschriftet.

Each test part is marked by means of laser engraving.