

Hochgeschwindigkeits-Rissprüfung an  
**Wälzkörpern**  
mit dem eddydetector® 4-Kanal  
sowie Rotierkopf eddyscan® H63

High-speed crack detection of  
**bearing rollers**  
with 4-channel eddydetector®  
and rotating head eddyscan® H63



Prüfteilespektrum:

Das System scannt zylindrische Rollen bzw. Wälzkörper am gesamten Außendurchmesser auf Risse ab. Dabei werden die Prüfteile „Kopf an Kopf“ durch einen 5.000 UpM drehenden Rotierkopf geleitet.

Teilespektrum:

zylindrische Rollen mit einem Durchmesserbereich 15 – 45 mm und Längenbereich 14 – 80 mm

Prüfgeschwindigkeit:

Vorschub einstellbar auf bis zu 170mm/sec., d.h., bis zu 17 Rollen mit einer Länge von 10mm können pro Sekunde geprüft werden.

Rißspezifikation

Orientierung: longitudinal  
Rißtiefe: 0,050mm  
Rißbreite: 0,050mm  
Rißlänge: 3,000mm

Range parts to be tested:

The system scans cylindrical parts resp. rollers on the entire outer diameter for cracks. The test parts are guided end to end through a rotating head which rotates with 5,000 rpm.

Parts range:

cylindrical parts with a diameter range 15 – 45 mm and length range 14 – 80 mm

Test speed:

Feed rate adjustable up to 170mm/sec., which means testing up to 17 rollers per second with a length of 10mm.

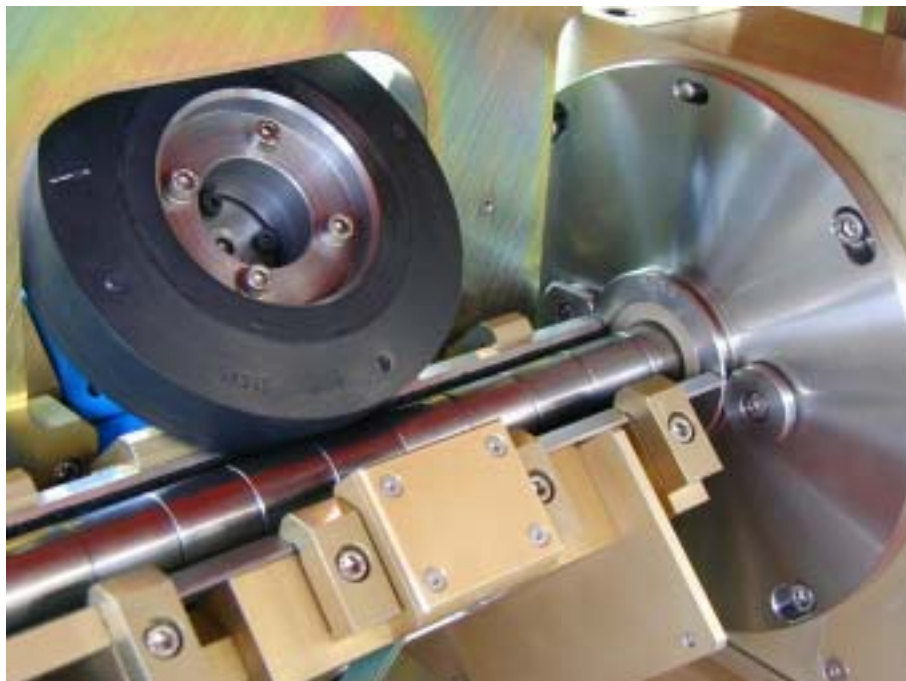
Crack specifications

Orientierung: longitudinal  
Crack depth: 0.050mm  
Crack width: 0.050mm  
Crack length: 3.000mm



Gesamtansicht des Systems mit Teileeinlauf von links (mit Entmagnetisierspule),  
Rotierkopf, Sortierung und Auslauf.

*Total view of the test system with feeding of parts from left-hand side (with demag coil),  
rotating head, sorting and discharge.*



Mit einem Reibrad werden die Rollen kontinuierlich durch den Rotierkopf geschoben.

*A friction wheel pushes the rollers continuously through the rotating head.*



4 Sonden (hier im Stillstand) scannen die Prüfoberfläche ab. Beim Teiletypwechsel müssen nur Führungen gewechselt werden und der Durchmesser der Sondenscheibe eingestellt werden.

*4 probes (stationary) scan the surface of the parts. Changeover to a different part type only needs an exchange of guide parts and adjusting the probe disk to the new diameter.*



Schlechtteile werden mittels eines Auswurfrades aussortiert.

*Reject parts are ejected by means of a star wheel.*