



P R O J E K T I N F O R M A T I O N



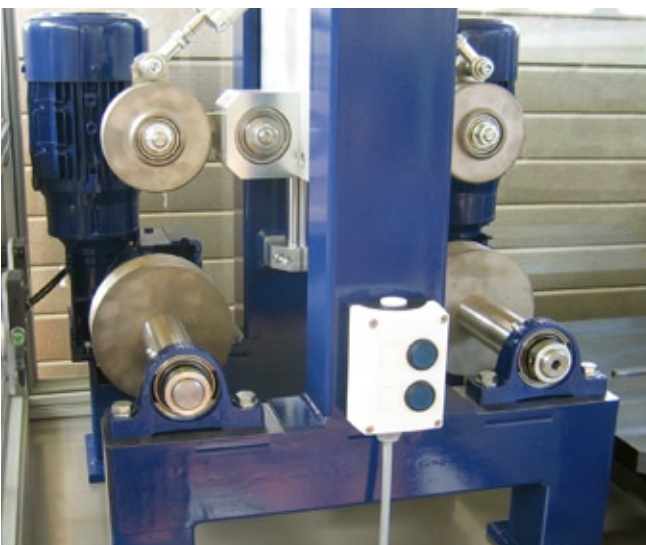
## Automatische Rissprüfmaschine für Rohre und Rundstahl

AUTOMATISIERTE MESS- UND PRÜFSYSTEME  
MONTAGETECHNIK  
SONDERBEARBEITUNGSMASCHINEN  
SOFTWARE-ENTWICKLUNG  
LOHNFERTIGUNG

## Aufgabenstellung:

Rohre verschiedener Durchmesser sollen an der Mantelfläche auf Risse und zusätzlich auf Materialverwechslung geprüft werden. Die Anlage wird in eine Linienfertigung integriert. Die Rissprüfung erfolgt mit einem Rotor, sodass sich durch die Kombination aus Vorschub der Rohre und Drehzahl der Sonden eine spiralförmige Prüfspur ergibt.

Um den verschiedenen Bauteildurchmessern und der damit erforderlichen Höhenpositionierung des Rotors gerecht zu werden ist eine einfache Verstellmöglichkeit erforderlich. Der Rotor kann zum Wechseln und Einstellen der Sonden in eine Serviceposition gefahren werden.



Prüfung:	Stangenmaterial, Rohre, Wellen etc.
Arbeitsbereich:	Drahtdurchmesser von 20 mm bis 80 mm
Prüfleistung:	Durchlaufgeschwindigkeit max. 2m/sek. Prüfgeschwindigkeit abhängig von der Fehlergröße und der Wirkbreite der Sonden
Fehler:	Risse, Poren, mechanische Beschädigungen, Markierungen, Riefen

## Ablauf:

Die Rohre werden mittels Treiber-Einrichtungen übernommen und in konstanter Geschwindigkeit durch die Prüfanlage gefördert. Zur Unterstützung der Friktion werden die Rohre zusätzlich mit Hilfe von Andrückmodulen in den Prismenrollen fixiert.

Durch den integrierten Drehgeber wird die Aufzeichnung und Erkennung der Fehlerposition realisiert. Der symmetrische Aufbau ermöglicht zusätzlich einen Reversierbetrieb und eine gezielte Positionierung des Bauteils im Fehlerbereich.

Unter Zuhilfenahme von Bauteilabschnitten als Einstellstücke wird bei der Höheneinstellung des Rotors eine schnelle Umrüstung erreicht.



Fertigungsgerätebau  
Adolf Steinbach GmbH & Co. KG  
Strahlunger Straße | 97616 Salz  
Telefon: +49 (0) 9771 6168-0  
Telefax: +49 (0) 9771 6168-19  
www.fgb-steinbach.de  
E-Mail: info@fgb-steinbach.de