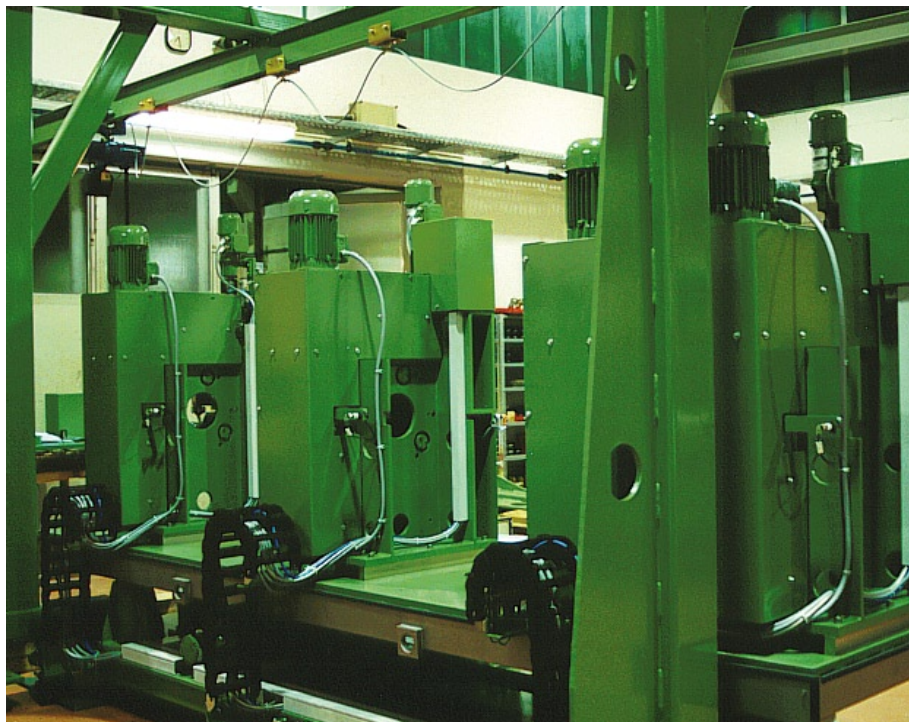




P R O J E K T I N F O R M A T I O N

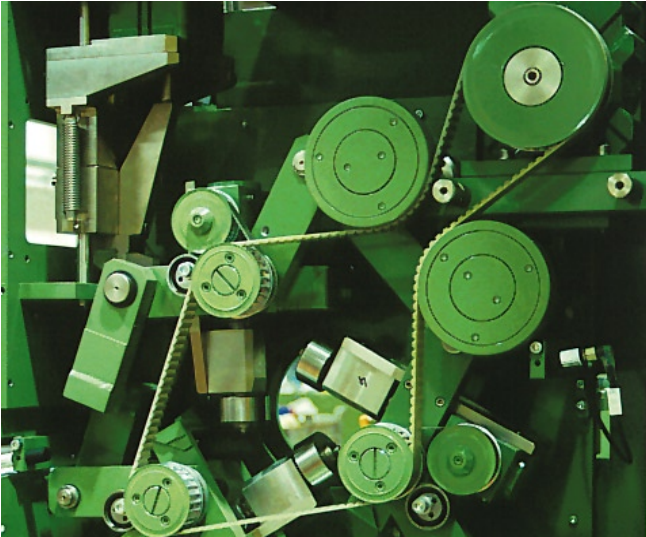


Prüfmechanik für Rohre und Rundstahl

AUTOMATISIERTE MESS- UND PRÜFSYSTEME
MONTAGETECHNIK
SONDERBEARBEITUNGSMASCHINEN
SOFTWARE-ENTWICKLUNG
LOHNFERTIGUNG

Aufgabenstellung:

Zur Prüfung von Rohren und Rundstählen sind Transporteinheiten zu erstellen, die alle Teile im Arbeitsbereich der Anlage mittenzentriert führen und transportieren. Zwischen den Antriebsmodulen können alternativ Ultraschall- und/oder Wirbelstromprüfstationen integriert werden.



Prüfgut:	Rundmaterial wie Rohr und Rundstahl
Prüfverfahren:	Wirbelstrom, Ultraschall oder beide kombiniert
Arbeitsbereich:	Außendurchmesser: 20 mm bis 140 mm Länge: 2,5 m bis 12,5 m
Toleranzen:	Geradheit: 1,5 mm/m
Geschwindigkeit:	0,3 bis 3 m/sek., stufenlos einstellbar
Umgebungstemperatur:	+5 °C bis +40 °C
Abmessungen:	Länge: ca. 6600 mm Tiefe: ca. 2204 mm Höhe: ca. 3185 mm

Ablauf:

Die Rohre bzw. Rundstähle werden mittenzentriert der Anlage zugeführt. Durch Vorwahl am Bedienpult der Steuerung wird die Prüfmechanik automatisch auf die entsprechende Bauteilgröße voreingestellt. Zusätzlich wird die Einstellung auf verschiedene Transporthöhen durch Hubspindelmodule berücksichtigt. Die Antriebseinheiten übernehmen die Bauteile und transportieren diese, zentriert durch drei angetriebene Laufrollen, durch die Prüfstationen. Zum Toleranzausgleich und gleichzeitig zur Absicherung sind die Laufrollen abgefedert ausgeführt, wobei auch bei der Rückfederung die zentrische Lage der Bauteile gewährleistet wird. Zum Handling der Prüfeinheiten wird die Anlage durch ein Kransystem ergänzt.



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