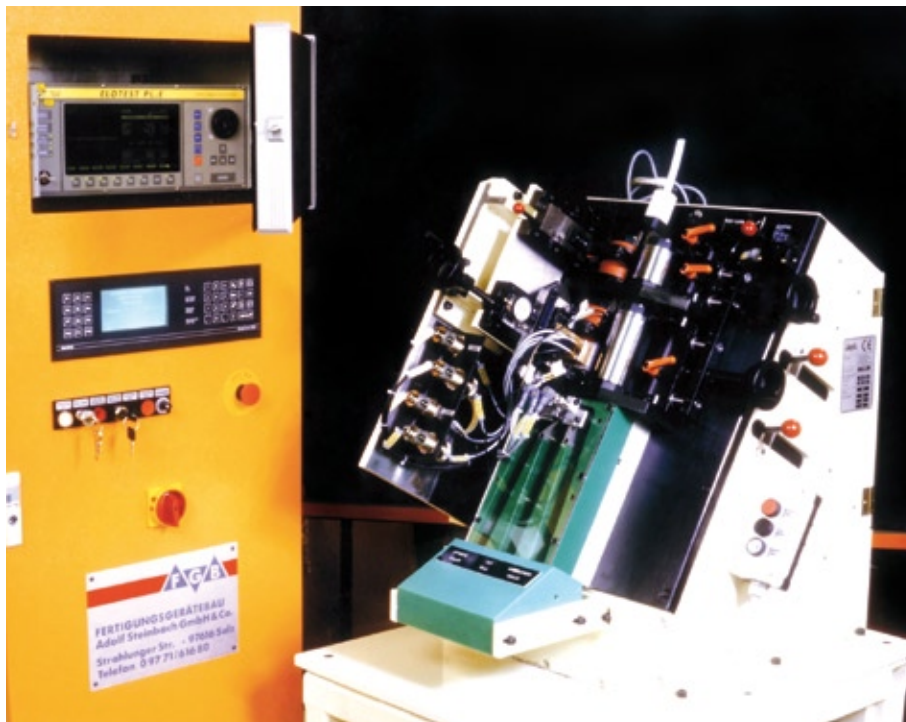




P R O J E K T I N F O R M A T I O N

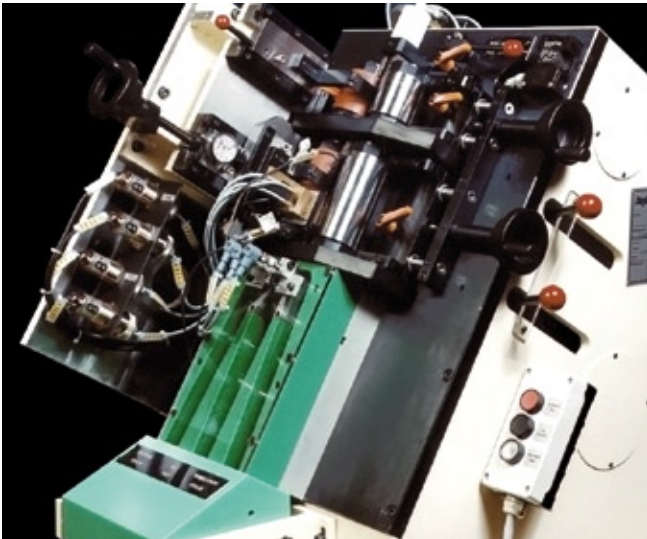


Riss- und Oberflächenprüfmaschine für zylindrische Teile

AUTOMATISIERTE MESS- UND PRÜFSYSTEME
MONTAGETECHNIK
SONDERBEARBEITUNGSMASCHINEN
SOFTWARE-ENTWICKLUNG
LOHNFERTIGUNG

Aufgabenstellung:

Rollen verschiedener Größen sollen an der Mantelfläche auf Risse und Oberflächenfehler geprüft werden. Trotz der hohen Durchsatzleistung ist eine gezielte Sortierung nötig, um „Pseudoausschuss“ zu vermeiden. Da die Rollen keine Fasen bzw. Radien in diesem Bearbeitungszustand haben, ist eine gezielte Vereinzelung und sichere Prüfzeitschaltung erforderlich.



Prüfverfahren:	Rissprüfung nach dem Wirbelstromverfahren, dynamisch, Option: optische Oberflächenprüfung
Arbeitsbereich:	zwei Maschinentypen - Typ 1: Ø 3 – 15 mm L 5 – 60 mm - Typ 2: Ø 8 – 25 mm L 9 – 60 mm
Leistung:	abhängig von der Prüflingslänge - max. 3 Teile/sek.
Maschinenkonzept:	Zwangstransport und Schwerkrafttransport kombiniert - Typ 1: mit schräger Transportachse für kleine Teile - Typ 2: mit waagerechter Transportachse für große Teile

Ablauf:

Die Zylinderrollen werden durch ein kundenseitiges Transportband, im Strang hintereinander liegend, der Anlage zugeführt und durch einen Schlauchabschnitt in die Prüfstrecke übergeben. Die beiden angetriebenen Transportrollenpaare ermöglichen ein Vereinzeln der Rollen und sorgen für die Rotationsbewegung der Bauteile während des Durchlaufens der Prüfstrecke. In Kombination der beiden Bewegungen ergibt sich eine spiralförmige überdeckende Prüfspur zur Oberflächenprüfung (Rissprüfung und optische Prüfung) der Zylindermantelfläche. Durch die Positionierung der Sortierklappen erfolgt eine Aufteilung der Teile in „Gutteile“, „Teile mit optischen Fehlern“ und „Teile mit Fehlern der Rissprüfung“.



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