

MARPOSS

# ROCKWELLHÄRTEPRÜFUNG HRC

## KONVENTIONELLE HÄRTEPRÜFUNG ANWELLEN

Das Stativ ist in der Lage an Lager von Kurbel- und Nockenwellen schnell und zuverlässig die Oberflächenhärte nach Rockwell zu überprüfen. Dieser Test kann an Werkstücken im Rohzustand, kurz nach der Wärmebehandlung oder im endbearbeiteten Zustand durchgeführt werden und richtet sich nach den internationalen ISO Vorgaben.

Die Konstruktion der Prüfvorrichtung kompensiert eine eventuelle Durchbiegung der Werkstücke und gewährleistet dadurch eine sehr große Genauigkeit und Wiederholbarkeit der Prüfung.

**Prüfung nach ROCKWELL**  
Funktionsprinzip

Meßergebnis

Vorlast  
Hauptlast  
Prüfkraft

bleibende Eindringtiefe (HFR)

Part	Material	Value	Status
P1	Al. cast	100,3	Success
P2	Al. cast	94,5	Success
P3	Steel	10,1	Success
P4	1.4301 Steel	-30,2	Success
P5	Al. cast	59,3	Success
P6	Al. cast	52,8	Success
P7	Al. cast	61,6	Success

## Prüfzyklus:

Auf dem Stativ ist die Werkstückaufnahme montiert, in welche die Werkstücke manuell geladen werden. Die Prüf-gabel, die an einer mechanischen Führung befestigt ist, kann einfach und schnell an die zu prüfende Stelle geführt und auf das Lager aufgesetzt werden. Der eigentliche Prüfzyklus wird automatisch nach der Aktivierung der Funktionstasten durchgeführt. Das Ergebnis wird auf einem Auswerterechner E9066 angezeigt.(Fig.1)

## Härteprüfung an Hublager

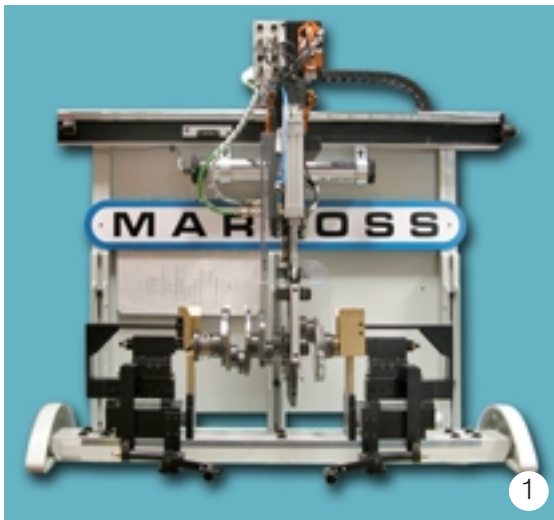
Bei der Härteprüfung an Wellen ist meistens die umlaufende Härteverteilung von Interesse. Daher ist die Prüf-gabel so gelagert, das sie, falls notwendig, der Bewegung des Hublagers folgen kann und eine Prüfung an beliebig vielen Punkten auf dem Kreis möglich ist. (fig.2)

## Härteprüfung an Zahnräder

Dank der Möglichkeit, die Wellen über eine mechanischen Referenz exakt zu Lagern, ist es möglich eine Rockwellhärteprüfung direkt auf der Zahnspitze von Zahnrädern durchzuführen. Umfangreiche Versuche bestätigen die ermittelten Ergebnisse. (fig.3).

## Elektronisches Zubehör

Auf dem Auswerterechner E9066 kann anhand einer graphischen Darstellung der korrekte Prüf-ablauf visualisiert und die Prüfergebnisse der Prüfung HRC/HRA sowie eventuell gewünschte Statistiken gespeichert werden. Zusätzlich können Alarmsignale ausgegeben werden, falls Härte-werte außerhalb der Toleranzen ermittelt werden.

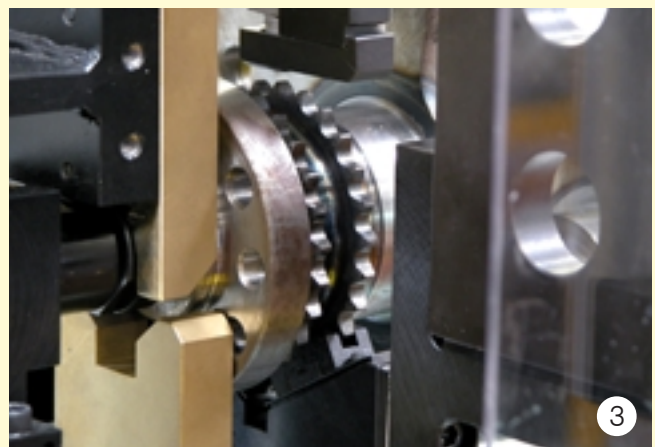
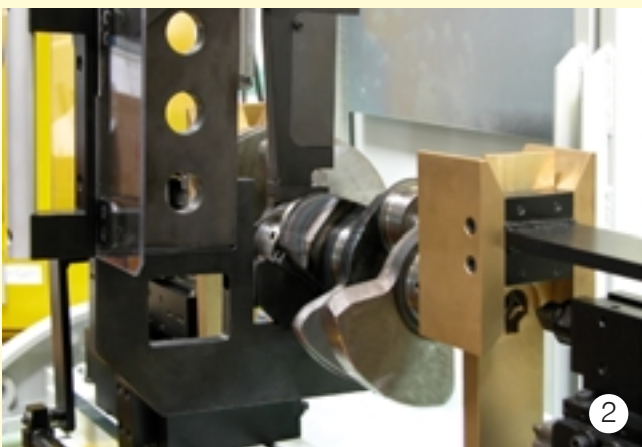


## Prüfbereich der Konstruktion

Die Prüf-gabel ist in der Lage einen Durchmesserbereich von bis zu 70mm zu überbrücken. Somit können die meisten Haupt- und Hub-lager einer Kurbelwelle mit einer Prüf-gabel getestet werden.

## Automatische Prüfsysteme

Vollautomatische Prüfmaschinen sind in der Lage alle Haupt- und Hublager sowie die Zapfen gleichzeitig zu prüfen. In den Prüf-plan können alle Werkstück- und Werkstoffbesonderheiten berücksichtigt werden um eine 100% Prüfung in Bereich HRC oder HRA zu gewähr-leisten.



MARPOSS  
www.marposs.com

Eine vollständige, aktuelle Liste der Anschriften erhalten Sie in der offiziellen Marposs-Website

D6N01301D0 - Ausgabe 12/2003 - Änderungen vorbehalten  
© Copyright 2003 MARPOSS S.p.A. (Italien) - Alle Rechte vorbehalten.

MARPOSS, ® und andere Namen und Zeichen der Marposs-Produkte, die im vorliegenden Dokument erwähnt oder gezeigt werden, sind eingetragene Marken oder Marken von Marposs in den USA und anderen Ländern. Die Rechte, soweit überhaupt vorhanden, von Dritten an Marken oder eingetragenen Marken, die in dieser Broschüre erwähnt sind, gehören dem jeweiligen Eigentümer.

Marposs verfügt über ein integriertes System für die Verwaltung von Qualität, Umweltschutz und Sicherheit gemäß den Normen ISO 9001, ISO 14001 und OHSAS 18001. Marposs wurden die Zertifikate EAQF 94 und Q1-Award verliehen.

