

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.

Part	Value	Unit	Status
P1	199,3	0,1 mm	Success
P2	94,5	0,1 mm	Success
P3	10,1	0,1 mm	Success
P4	-35,2	0,1 mm	Success
P5	59,3	0,1 mm	Success
P6	52,8	0,1 mm	Success
P7	61,6	0,1 mm	Success

Prüfzyklus:

Auf dem Stativ ist die Werkstückaufnahme montiert, in welche die Werkstücke manuell geladen werden. Die Prüfzange, 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 Prüfzange so gelagert, dass 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 Rockwell-Härteprüfung direkt auf der Zahnschnecke von Zahnrädern durchzuführen. Umfangreiche Versuche bestätigen die ermittelten Ergebnisse. (fig.3).

Elektronisches Zubehör

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

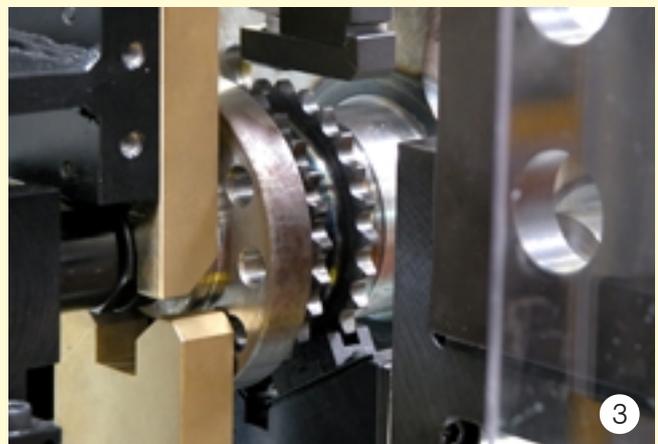


Prüfbereich der Konstruktion

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

Automatische Prüfsysteme

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



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.

