

MARPOSS

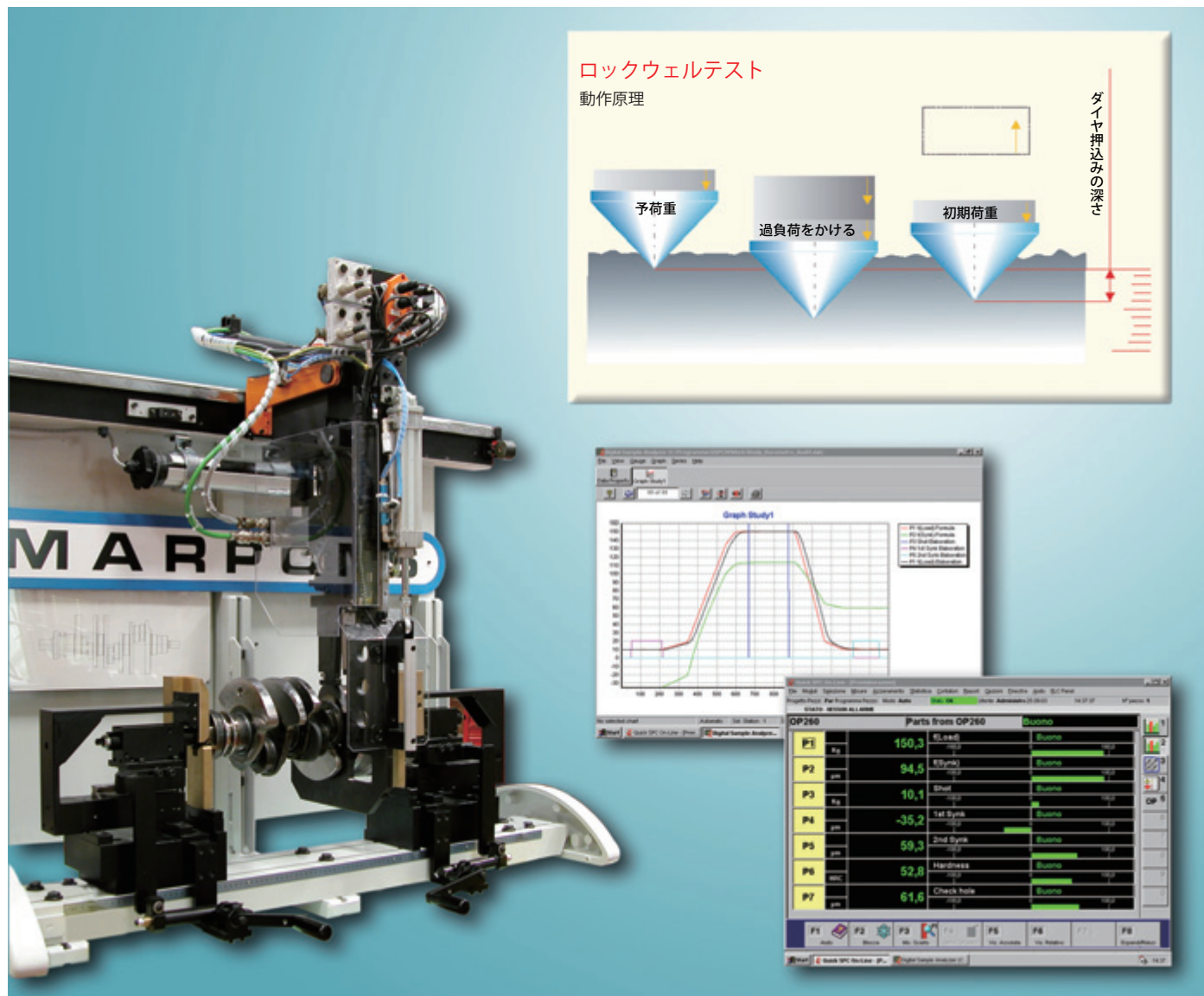
H.R.C 検査

シャフト部品のロックウェル硬度を測定する検査装置

このシステムはクランクシャフトやカムシャフトの表面硬度をロックウェルスケールで素早く、確実に確認出来る能力があります。
この検査は仕上げ表面や旋盤、ミラーの加工面でも熱処理工程後の検査をすぐに行なう事が出来ます。
硬度検査は ISO 標準規格にて実施されます。

この独自の検査システムは圧子が決められた荷重でワークの表面に押し込む際、機械加工された表面などには影響せずに検査が行えます。

その結果、精密で確実に高いレベルのパフォーマンスを得る事が出来ます。



検査サイクル

手動でクランクシャフトを V 形状のメカ基準部品に搬入

検査ヘッドはメカガイドにて検査する所に簡単に位置決めする事が出来ます。

硬度検査サイクルは操作ボタン (Fig.1) により自動的に開始されます。

クランクピンの硬度検査

このシステムはピンジャーナル部を簡単に回せば全周 (360 度) の硬度テストが行なえます。(Fig.2)

ギヤ歯車部の硬度検査

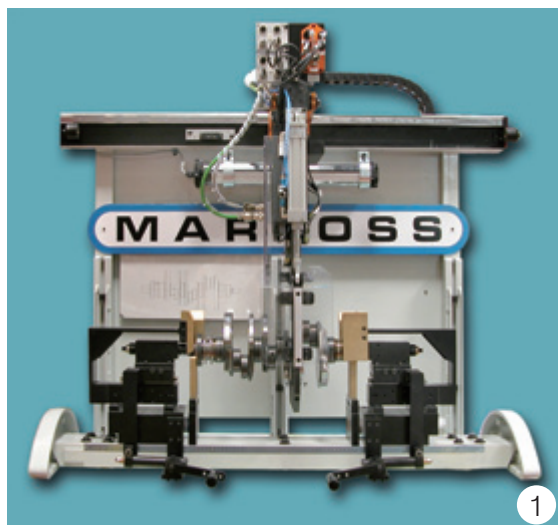
特有の基準システムで歯車表面の硬度テストを行なう事が出来ます。

この基準システムは検査ヘッドが歯の歯先部分になるようにワークの歯車部を整列できるようになっているからです。(Fig.3)

電気システム

E9066 アンプは検査サイクルの正確な検査状態をグラフィックモードに描き、1 個所の測定項目や全個所の測定項目は別画面に HRC/HRA 値データを表示します。

さらに硬度の値が公差を外れた場合はアラームが表示されます。



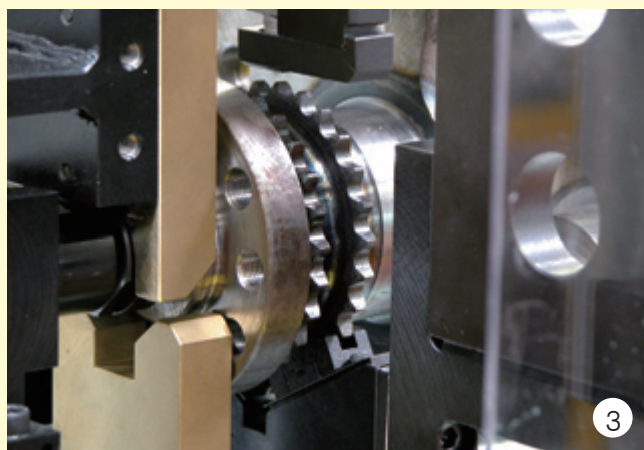
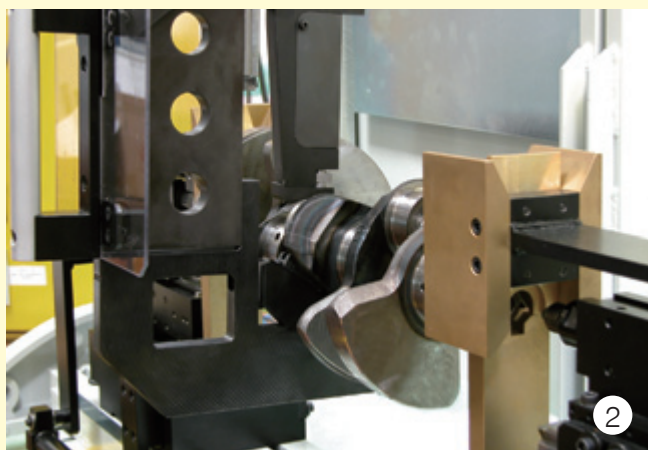
検査可能な範囲

検査ヘッドは 70mm の範囲 (最大径と最小径の差) で硬度テストを行なう事が出来ます。その為、自動検査機ではクランクシャフトのほぼ完全な範囲をカバーする事が出来ます。

自動検査システム

自動検査機ではクランクシャフトの全てのメインジャーナルとピンジャーナルとかカムシャフトのカムロブ、ベース円の検査が行なえます。

これらのシステムは HRC や HRA の全数検査を行なうのに必要な仕様に適応させ、サイクルタイムやワークの取り扱いも考慮の上、設計されています。



各国の住所一覧は、Marposs の公式ウェブサイトをご参照下さい。
DeN01301JO - Edition 03/2007 - お断りなく仕様の変更を行うことがあります。
© Copyright 2004 - 2007 全ての著作権は MARPOSS S.p.A. (Italy) にあります。

MARPOSS、®、およびマーポス製品の名称/記号などは米国および各国におけるマーポスの登録商標あるいは商標です。また、本カタログ内に第三者の商標ならびに登録商標が記載されている場合、その権利は各社のものです。

MARPOSS
www.marposs.com

Marposs の品質、環境、安全の統合管理システムは、ISO 9001, ISO 14001 および OHSAS 18001 の認証を取得しています。
また、EAQF 94 資格と Q1- 賞も授与されています。