

Verbesserte Prüfergebnisse bei ferromagnetischen Stangen

Die Sondeneinheit bei den CIRCOFLUX Sensorsystemen kann je nach Applikationsanforderung in der Sondenanzahl (4, 6, 8 oder 10) und der Sondenprüfspurbreite (7,5 mm, 10 mm oder 12,5 mm) optimiert ausgestattet werden. Die neuen Sonden in der DIP-Array Anordnung (Differential Inductive Probe – Differenzierende Induktionssonde) ermöglichen eine perfekte Integration in den Prüfschuh durch den standardisierten mechanischen Aufbau. Dies war die Voraussetzung für die Entwicklung eines neuen einheitlichen Prüfschuhs, und bietet folgende Vorteile:

- Höchste Modularität durch Verwendung nur noch eines einheitlichen Prüfschuh-Typs
- Eine vereinfachte Lagerlogistik verkürzt die Lieferzeiten für den Kunden
- Die Verwendung von keramischen Materials verringert die Eigenerwärmung und erhöht somit die Standzeit
- Die Schutzleiste der Prüfschuhauflfläche wurde verlängert und bietet somit mehr Schutz vor Verschleiß
- Das Aufbringen einer Aufgleitschräge bietet zusätzlichen seitlichen Schutz

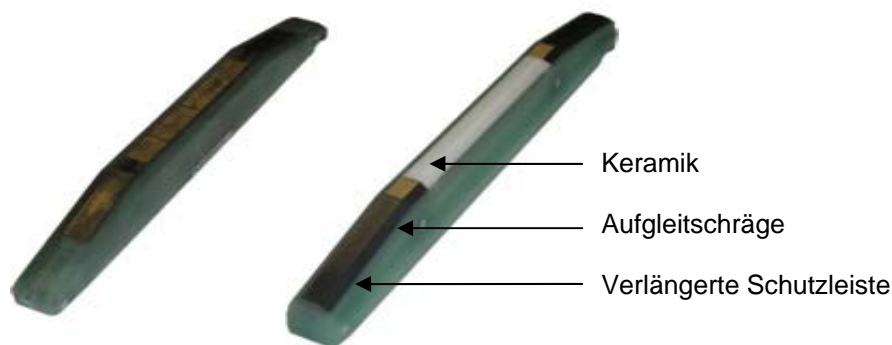


Bild 2: Der bisherige und neue Verschleißschuh im Vergleich



Bild 1: CIRCOFLUX Sensor-system Ro 100

Die Verwendung der neuen Prüfschuhe hat zudem einen positiven Effekt auf die Prüfergebnisse:

- Generell ist ein besseres Nutz-Störverhältnis beim Prüfen von warmgewalzten Material mit großer Oberflächenrauigkeit zu sehen
- Verbesserte Reproduzierbarkeit, vor allem bei kurzen Fehlern

Die bisherigen CIRCOFLUX Prüfschuhe Standard und Robust werden langfristig ersetzt durch

Prüfschuh Standard ➔ Prüfschuh HD (High Density)

Prüfschuh Robust ➔ Prüfschuh LL (Long Life)

Die HD-Variante ist ausgelegt zur Erzielung eines maximalen Nutz-Störverhältnisses und wird beim Prüfen von Blankmaterial empfohlen. Die LL-Variante ist ausgelegt zur Erzielung einer maximalen Standzeit.

Bei beiden Varianten sind die Standzeiten der Prüfschuhe deutlich höher als bei den bisherigen Standard und Robust. In einem osteuropäischen Walzwerk wurden in einem Feldtest die neuen CIRCOFLUX Prüfschuhe eingesetzt. Im 3-Schicht-Betrieb wurden 40.000 Tonnen Stabstahl innerhalb vier Monate mit dem CIRCOFLUX Sensorsystem Ro 100 geprüft. Es sind innerhalb dieser Zeit annähernd keine Verschleißspuren ersichtlich.



Bild 4: Ansicht auf ein neuen CIRCOFLUX Prüfschuh im Betrieb

Durch die Vereinheitlichung der Prüfschuhe entsteht ein Preisvorteil. Prüfschuhe mit hoher Sondenanzahl (6, 8 oder 10) können jetzt preisgünstiger angeboten werden als die jeweiligen Standard oder Robust Prüfschuhe.



Bild 3: Im Geräteblatt CIRCOFLUX Sensorsysteme sind die neuen Prüfschuhe jetzt aufgeführt. Auf der Messe wire + Tube vom 12. – 16. April 2010 wird ein neuer CIRCOFLUX Prüfkopf ausgestellt.