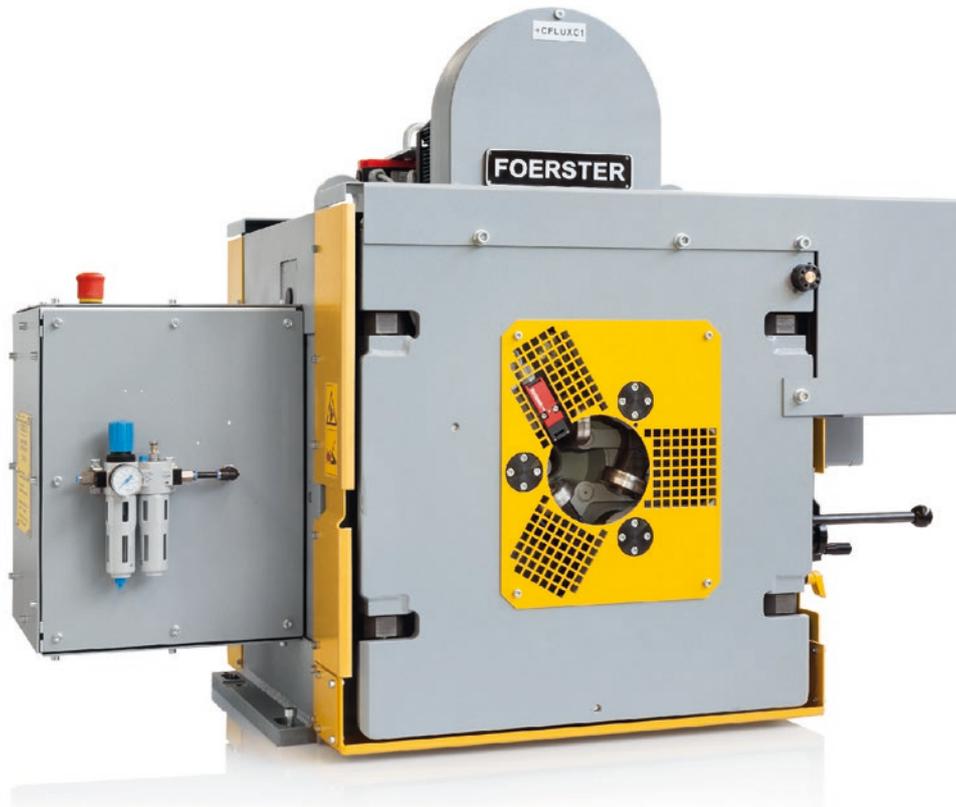


CIRCOFLUX DS Sensorsystem Ro 130



Hochpräzise Prüfung von ferromagnetischem Stabstahl auf längsorientierte, rissartige Fehler



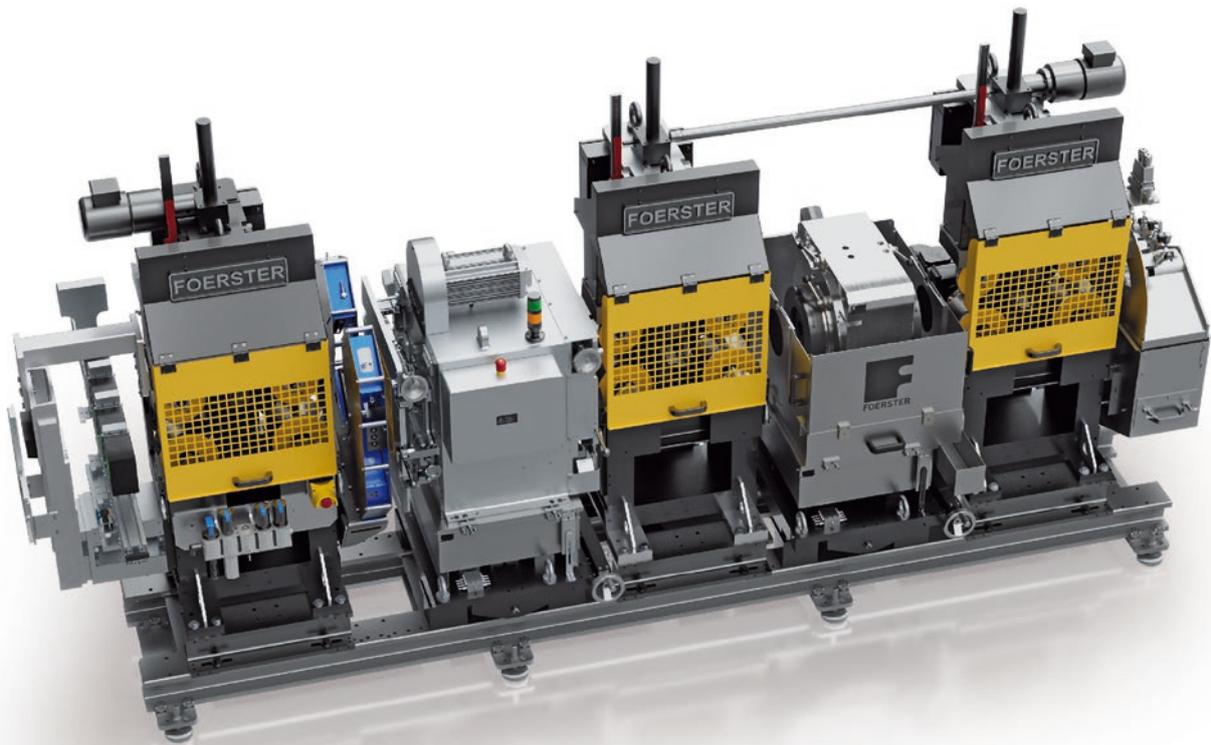
Stabstahl zuverlässig und effektiv auf Oberflächenfehler prüfen

Das CIRCOFLUX-Prüfsystem wird zur zerstörungsfreien Oberflächenprüfung mittels magnetischem Streuflussverfahren, zur Einhaltung der Norm DIN EN ISO 9443, eingesetzt. Dieses Verfahren ist die empfindlichste Methode bei längsorientierten, rissartigen Oberflächenfehlern an warmgewalztem ferromagnetischem Stabstahl. Das Prüfsystem ersetzt subjektive Prüfverfahren wie die Magnetpulverprüfung (Fluxen) und die visuelle Kontrolle, die nur schwer zu dokumentieren und zu reproduzieren sind.

Das Sensorsystem Ro 130 kann Stangen in einem Durchmesserbereich von 15 mm bis 130 mm prüfen. Die langjährige Erfahrung von FOERSTER auf diesem Gebiet gewährleistet eine hohe Betriebssicherheit. Durch den modularen Aufbau der Prüfelektronik sind Sie für zukünftige Anforderungen bezüglich immer besserer Nachweisempfindlichkeit von Fehlern bestens gerüstet.

Ihre Vorteile

- **Höchste Nachweisempfindlichkeit bei längsorientierten Fehlern:** Ab 0,1 mm Tiefe an ferromagnetischen Stangen mit warmgewalzter Oberfläche.
- **Höchste Auflösung und Reproduzierbarkeit:** Bis zu 24 Prüfkanäle und eine maximale Transportgeschwindigkeit von bis zu 4 m/s.
- **Effektiver Schutz vor Beschädigung:** Schwenkbar gelagerte Prüfhebel tolerieren ungerades Material.
- **Gefahr von Fehleinstellungen wird minimiert:** Zentrale Einstellung auf den Prüfdurchmesser.
- **Automatische Dimensionsverstellung:** Umrüstzeit beträgt nur 1,5 Minuten.
- **Weniger Verschleißteile reduzieren Ihre Kosten:** Wartungsfreie, induktive Signalübertragung und Magnetisierungsversorgung.
- **Vollständige Stangenprüfung:** In Kombination mit dem FOERSTER Ultraschallprüfsystem BARPROOF ist eine zusätzliche Prüfung auf Innenfehler möglich.



Vollständige Stangenprüfung mit den Prüfsystemen CIRCOFLUX DS & BARPROOF 140

Für die vollumfängliche Prüfung von Stangen mit warmgewalzten Oberflächen werden typischerweise mehrere Prüfgeräte in einer Linie kombiniert. Dies beginnt in der Regel mit einem Prüfgerät zum Nachweis von Oberflächenfehlern und oberflächennahen Fehlern wie dem CIRCOFLUX Sensorsystem Ro 130.

Danach folgt die BARPROOF 140 zur Phased-Array-Ultraschallprüfung auf Kernfehler. Zur vollautomatisierten Prüfung führt die FOERSTER Prüflinie die

Stangen zentrisch durch die einzelnen Geräte. Um den Materialtransport durch die Prüflinie nicht zu behindern, können die Geräte für Einstell- und Wartungsarbeiten in eine Serviceposition gebracht werden.

Somit haben Sie für die gesamte Prüflinie einen zentralen Ansprechpartner: FOERSTER. Wir entwickeln gemeinsam mit Ihnen Ihre individuell abgestimmte Stangenprüflinie und bieten Ihnen umfangreiche Serviceleistungen aus einer Hand.

Zentrale

- Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG, Deutschland

Tochterfirmen

- FOERSTER Tecom, s.r.o., Tschechien
- FOERSTER France SAS, Frankreich
- FOERSTER Italia S.r.l., Italien
- FOERSTER U.K. Limited, Vereinigtes Königreich
- FOERSTER (Shanghai) NDT Instruments Co., Ltd., China
- FOERSTER Instruments India Pvt. Ltd., Indien
- FOERSTER Japan Limited, Japan
- NDT Instruments Pte Ltd, Singapur
- FOERSTER Middle East, VAE
- FOERSTER Instruments Inc., USA

Die FOERSTER Group wird weltweit in über 60 Ländern durch Tochterfirmen und Vertretungen repräsentiert.

Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG Business Unit Test Systems

In Laisen 70
72766 Reutlingen
Deutschland
+49 7121 140 0
info@foerstergroup.com

