

imq-Ingenieurbetrieb
für Materialprüfung, Qualitätssicherung
und Schweißtechnik GmbH

Bereich Entwicklung/Beratung

Universeller Prüfautomat QuaSor



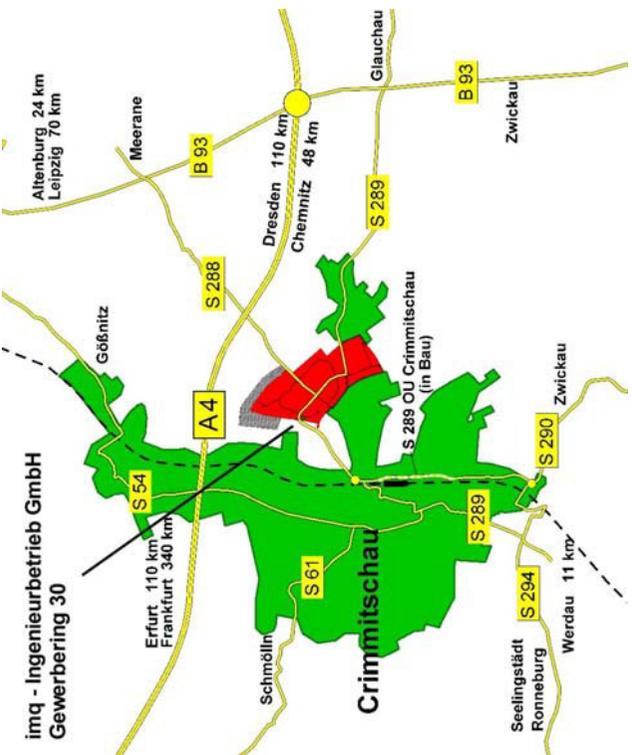
DIN EN ISO/IEC 17025 Akkreditiertes Prüflabor
DAP – PL – 2435.99

Ihr Geschäftspartner in Sachen

- ✓ Entwicklung und Applikation von Verfahren der zerstörenden und zerstörungsfreien Werkstoffprüfung
- ✓ Sonderprüfungen

Tel: (0 37 62) 95 37 - 0
Fax: (0 37 62) 95 37 – 22
www.imq-gmbh.com
info@imq-gmbh.com

Hier finden Sie uns:



08451 Crimmitschau, Gewerbering 30

Brief/Telefax–Antwort
Fax: (0 37 62) 95 37–22

Firma/Stempel:

imq-Ingenieurbetrieb
für Materialprüfung, Qualitätssicherung und
Schweißtechnik GmbH

Bereich Entwicklung/ Beratung

Name:

Ich interessiere mich für weitere
Informationen zu:

Telefon/E-Mail:

Datum, Unterschrift:



**Universell einsetzbarer
Prüfautomat
für die zerstörungsfreie
Werkstoffprüfung**

Der Prüfautomat QuaSor ist eine kostengünstige Lösung für die zerstörungsfreie Prüfung von Kleinserien.

Je nach Prüfaufgabe wird der Automat mit der erforderlichen Prüftechnik komplettiert.

Individuelle Prüfprogramme und die Kommunikation zwischen Prüfgerät und CNC-Maschine garantieren einen reibungslosen und fehlerfreien Prüfablauf.

Ihre Vorteile:

- maximale Flexibilität bei Anpassung an die Prüfaufgabe
- Bestimmung von Werkstoffeigenschaften und / oder Unregelmäßigkeiten / Fehlern an der Oberfläche und im Volumen (zum Beispiel Schleifbrandprüfung mithilfe des Wirbelstromprüfverfahrens)
- geeignet für rotationssymmetrische und ebene Prüfteile
- breites Spektrum an Teilegrößen (Durchmesser 20 mm bis 400 mm, max. Höhe 200 mm)
- automatischer Prüfablauf mit interner Kommunikation zwischen Prüfgerät und Bewegungseinheit (Teilewechsel manuell)
- automatische iO / niO – Bewertung der Prüfteile
- einsetzbar für verschiedene Prüfverfahren (QuaSor E: ET, aber auch UT usw.)
- CE – Siegel für optimale Einhaltung des Arbeitsschutzes.



Schleifbrandprüfung an Wälzlagerteilen

- **Mehrkanal Wirbelstromprüfgerät** mit internem Datenspeicher,
- 3 Spezial – X – Type Sonden für **berührungslose Messung**,
- **CNC – Programm für Teiletyp** auswählen (beinhaltet alle Geräteeinstellungen, Referenzmenge und Sortiergrenzen)
- **Teil einlegen → Prüfvorgang starten** (Prüfen der Betriebsbereitschaft durch interne Sicherheitsabfragen)
- **Prüfung und Bewertung** der Laufbahn und der Borde von Wälzlageringen oder Mantelflächen und Stirnflächen von Wälzlagerrollen innerhalb eines Prüfvorgangs
- Schwenkbarer Sondenhalter → **kein Sondenwechsel** notwendig.
- Ausgabe des **Ergebnisses iO / niO**

