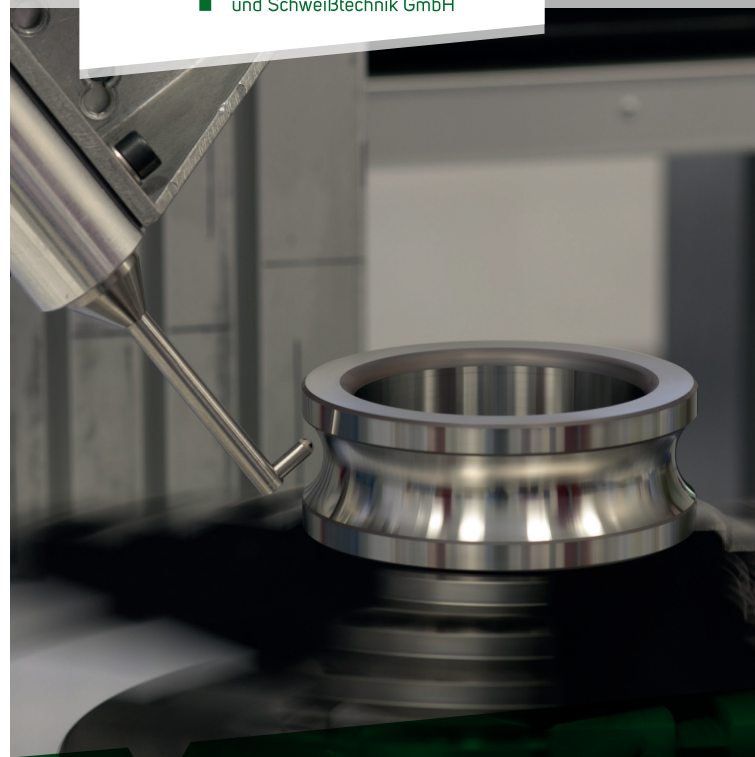




Ingenieurbetrieb für
Materialprüfung, Qualitätssicherung
und Schweißtechnik GmbH



QUASOR - UNIVERSELL EINSETZBARER PRÜFAUTOMAT FÜR DIE ZFP

**imq - Ingenieurbetrieb für Materialprüfung,
Qualitätssicherung und Schweißtechnik GmbH**

Gewerbering 30
08451 Crammitschau

Telefon (03762) 95 37 - 0
Telefax (03762) 95 37 - 22

info@imq-gmbh.com

Telefon (03762) 95 37 - 0
Telefax (03762) 95 37 - 22
www.imq-gmbh.com
info@imq-gmbh.com



FOKUS

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, Kamertechnik, Laserscanner, usw.)
- › CE – Siegel für optimale Einhaltung des Arbeitsschutzes.



SCHLEIFBRANDPRÜFUNG AN WÄLZLAGERTEILEN

PRÜFTECHNIK

- › Mehrkanal Wirbelstromprüfgerät mit internem Datenspeicher
- › 3 Spezial – X – Type Sonden für berührungslose Messung

ABLAUF

- › 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