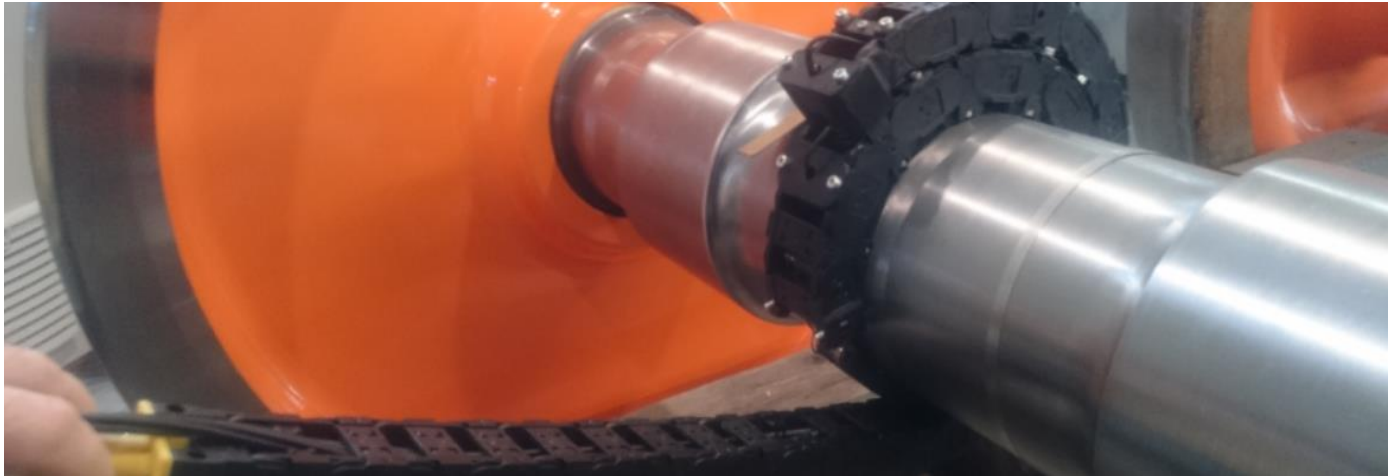




[www.bip-technology.de](http://www.bip-technology.de)

# Ultraschall-Prüftechnik



## Mobiles Ultraschall-Vollwellenprüfsystem

DIESE FLEXIBLE HANDLICHE LÖSUNG WIRD ZUR AUTOMATISCHEN ULTRASCHALL-DATENAUFNAHME UND AUSWERTUNG VON RADSATZVOLLWELLEN AN EIN- UND AUSGEBAUTEN RADSÄTZEN EINGESETZT.

Die Ultraschall - Prüfeinrichtung ist eine Kette mit mehreren Ultraschallprüfköpfen. Das Anlegen, Bewegen und Abnehmen der Kette erfolgt durch den Bediener. Die Aufnahme der Ultraschalldaten, ihre Darstellung als A-, B- oder C-Bild erfolgt automatisch. Das automatisch generierte Prüfprotokoll wird sicher gespeichert und ist jederzeit abrufbar. Das Koppelgel wird vor dem Prüfen auf die Welle aufgetragen.

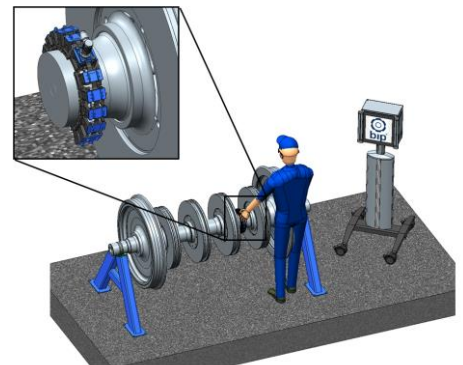
Die Prüfeinrichtung wird an verschiedenen vordefinierten Positionen an der Welle aufgesetzt.

### ANLAGENKOMPONENTEN

- Mobile Aufnahmeeinheit mit Ultraschall – Prüfsystem
- Führungskette mit Ultraschallprüfköpfen
- Koppelmittel (Verbrauchsmittel)
- Auswerteinheit und Datenspeicherung

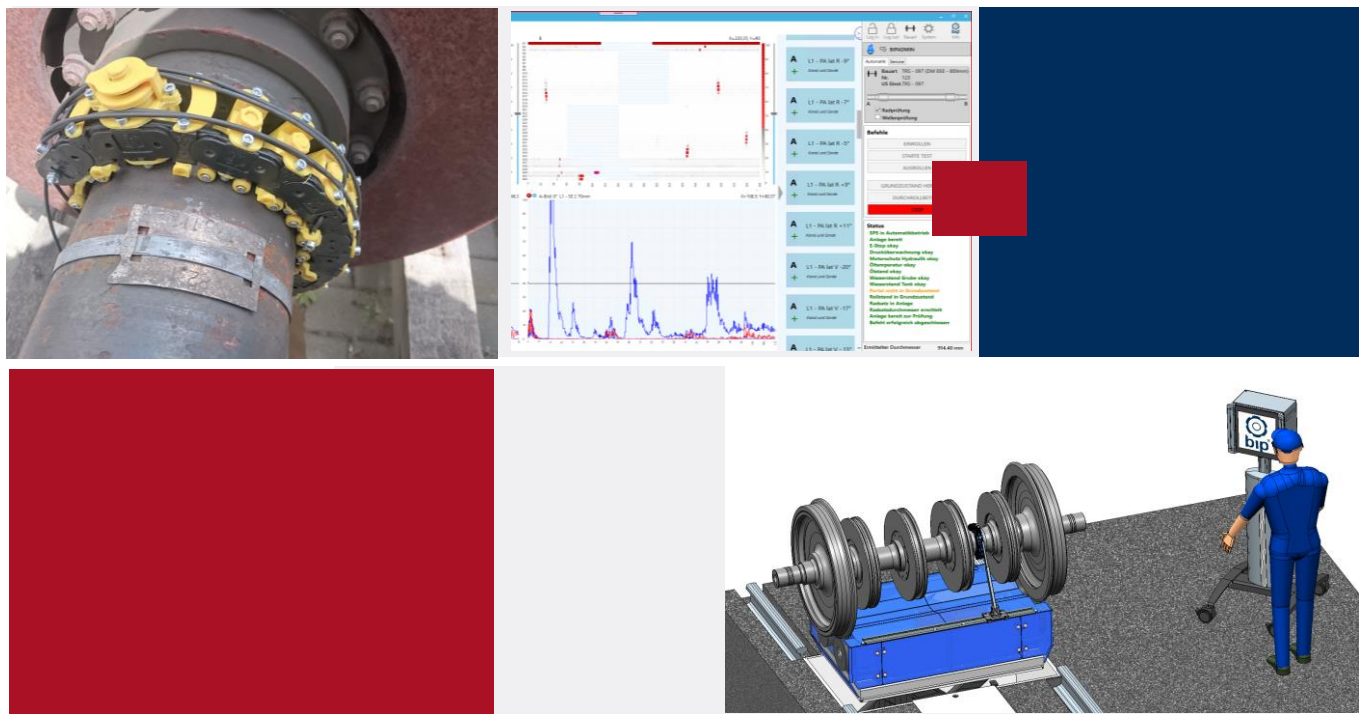
### BESONDERE VORTEILE DER PRÜFANLAGE

- Abspeichern der Prüfdaten auf dem PC für Rückverfolgbarkeit
- automatische Datenaufzeichnung und A-, B- und C Bild Darstellung
- Kleine Investitionskosten
- Einfache Bedienung durch eine einzige Person ohne Hebezeug
- Extrem leichte Ausführung
- Minimaler Zeitaufwand für die Prüfung
- Geringe Anforderungen an den Prüf- und Freiraum
- Einsetzbar an verschiedenen Radsatzbauarten und Wellendurchmessern, mit und ohne Bremscheiben



WE KEEP YOUR WHEELS ROLLING

# Mobiles US-Vollwellenprüfsystem

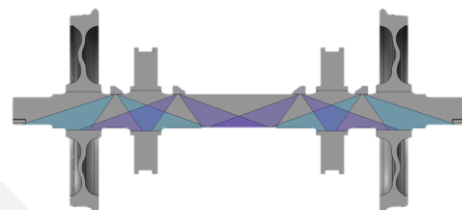


## PRÜFPRINZIP

Zur Wellenprüfung wird die Kette mit den Ultraschallköpfen in axialer Richtung an den verschiedenen Positionen, die der Bediener am Monitor sieht, aufgesetzt. Im Normalfall dreht der Bediener die Kette, andernfalls wird der ausgebaute Radsatz von einem optionalen Rollstand angetrieben. Die Aufsetzbereiche werden im zugänglichen Bereich der Radsatzwelle, in der Regel bevorzugt unmittelbar neben dem Rad- oder Brems Scheibensitz angeordnet.

## PRÜFEMPFLINDLICHKEIT

Querfehler mit 2 mm Tiefe, 15 mm Länge.



## PRÜFERGEBNISSE

Es wird eine Abwicklungsdarstellung der gesamten Welle bzw. von einzelnen Bereichen mit Fehler- und Formanzeigen gebildet. Jede Darstellung/Scan besitzt eine stufenlose Zoom-Funktion. Nach einer Bewertung werden die Prüfergebnisse mit C und A-Scans gespeichert.

Optional ist die Ausstattung mit Phased Array Technik gegen Aufpreis möglich.

## TECHNISCHE DATEN

- Prüfdauer: ca. 5-8 min.
- Elektroanschluss: 230 Volt
- Gewicht Prüfkette: 2,8kg
- Abmessungen: Prüfkette L x B x H 800mm x 50mm x 80mm
- Automatische Auswertung und Darstellung von A- B- und C-Bildern
- Protokollerzeugung mit Bedienerkommentar und Datenspeicherung

