

M1C010-DR

Anwendungsbeispiel

EMCO·TEST
WISSEN IST SICHERHEIT.

Anforderung vom Kunden an das Härteprüfgerät:

- Das Prüfgerät wurde angeschafft, um normgerecht alle gängigen Vickers Kleinlasten und die Einhärtetiefe (CHD) bestimmen zu können. Der Härteprüfer ist mit einem motorisierten xy Schlitten, automatischer Auswertung, Revolverprüfkopf, LED-Objektiven, automatische Focussierung und einer zweiten Kamera (zur schnellen Kantenerkennung) ausgestattet.

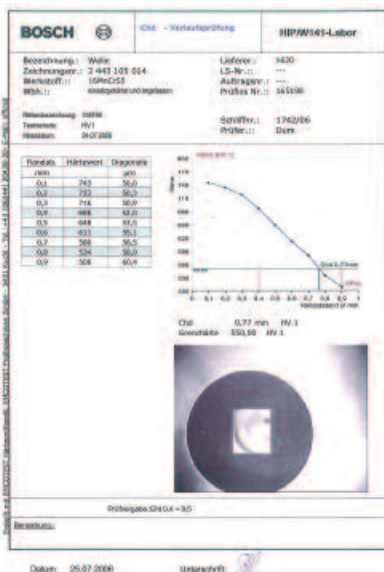
Durchführung der Prüfaufgabe:



- Die gebettete Probe wird im 40 mm Probenhalter fixiert. Danach wählt der Bediener das gewünschte Prüfmuster mit Prüfmethode und Prüfdauer aus, gibt den Speicherordner an und startet über die zweite Kamera den Messablauf. Die Anzeige des Übersichtsbildes im Ausmaß von 40 x 50 mm oder optional 54 x 68 mm ermöglicht dem Anwender die einfache Prüfpunkt-erstellung am zu prüfenden Werkstück, die Protokollierung mittels Foto am Report sowie die Abspeicherung in einer Datenbank. Weiters können Startpunkte von Reihen und freie Prüfpunkte direkt mit der Übersichtskamera definiert werden.

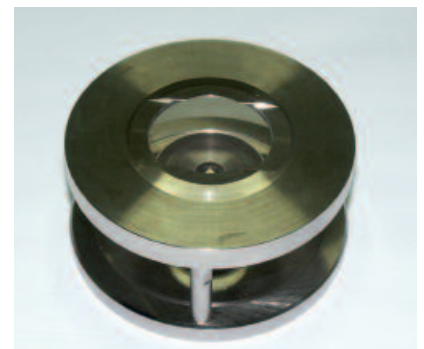
Auswertung der Einhärtetiefe:

- Zu jedem Bauteil zugehörig wird ein Prüfbericht abgespeichert. In diesem sind die Randabstände, Eindrucksdiagonalen, CHD-Werte sowie frei definierbare Benutzerfelder sichtbar.



Mit Sicherheit im Detail:

- Mit Hilfe des Revolverkopfes können 4 Magazinpositionen beliebig bestückt werden. Innerhalb einer Messreihe kann zwischen mehreren Objektiven für die Auswertung gewählt werden.



Technische Daten:

- M1C010-DR Revolver Härteprüfgerät
- NDV2800Z Vickers Eindringkörper
- M1Z00DG2 1300x Objektiv
- M1Z00EG2 2400x Objektiv

- Werkstücke: Gebettete Schnittproben
- Prüfpunkte: Reihenmessung vom Rand beginnend
- Prüfmethode: Vorwiegend HV1
- Kundenauszug: Robert Bosch AG Hallein

EMCO-TEST Prüfmaschinen GmbH

A-5431 Kuchl-Salzburg/Austria
 Brennhoflehen-Kellau 174
 Telefon +43 62 44 20 4 38, Fax +43 62 44 20 4 38-8
 E-Mail: office@emcotest.com, www.emcotest.com