

# Gollub Werkstoffprüfung

Exklusiv-Vertretung der Fa. Rohmann GmbH für Wirbelstromprüfgeräte im Süddeutschen Raum

## Prüfvoraussetzungen für die Rissprüfung

- 1.) Glatte Oberfläche der Prüfzone
- 2.) Abstandsänderungen zwischen Sonde und Prüfteil max. +/- 0,05 mm
- 3.) Rundlauf ohne Vibrationen oder Schwingung
- 4.) Prüfgeschwindigkeit (Sonde – Prüfteiloberfläche) maximal 1m/sec  
Geschwindigkeits-Schwankung +/- 20% erlaubt.
- 5.) Testfehler 0,2 mm tief, 3,0 mm lang axial  
Fehler in Umfangrichtung mit entsprechender Längskomponente (axial)  
Testfehler erodiert. Musterteil wird durch Sie angeliefert und dient als Abnahmestandard.
- 6.) Sonde : Platzverhältnisse im Prüfbereich bitte überprüfen incl. Kabel
- 7.) Prüfung erfolgt durch Anstellen der Sonde in Prüf – Startposition.  
Während der Teile-Rotation wird die Sonde je Umdrehung um die Sondenwirkbreite bis zum Ende der Prüfzone verschoben.
- 8.) Sondenabstand: - Bei normaler Prüfempfindlichkeit ca. 0,5 mm +/- 0,05 mm  
- Bei erhöhter Prüfempfindlichkeit ca. 0,1 mm +/- 0,05 mm

Wir gehen davon aus, dass der Sondenabstand in der vorgeschriebenen Toleranz von Ihnen eingehalten werden kann.

**Es ist keine Abstandsregelung vorgesehen!**

Gollub Werkstoffprüfung GmbH & Co. KG

Viktor-Scheffel-Strasse 8 - 74177 Bad Friedrichshall - Tel.: 07136 / 22195 - Fax: 07136 / 22197

E-Mail: gollub-zfp@t-online.de