

# Mehr Präzision.



## Inspektion des Innendurchmessers von Extrudergehäusen



### idiamCONTROL

#### Präzise Ermittlung des Innendurchmessers

idiamCONTROL erfasst den Verschleiß in den Bohrungen durch berührungslose Inneninspektion. Der Messmolch mit gegenüber angeordneten integrierten kapazitiven Sensoren vermisst den Durchmesser der Gehäusebohrung. Durch Verdrehen der Rollenkreuze um jeweils  $40^\circ$  im Uhrzeigersinn bzw. gegen den Uhrzeigersinn, kann die Gehäusebohrung auf insgesamt 6 Spuren vermessen werden. Für eine sichere Führung wird der Messmolch an beiden Enden durch federnd gelagerte Rollen zentriert. Mehrere Metallstifte am Sattel der Bohrungen verhindern das Verdrehen des Messzylinders.

#### Auswertung am Touchscreen

Die neue Touchscreen-Auswerteeinheit stellt die Messergebnisse grafisch dar. Das Messsignal wird als Durchmesser über die gesamte Bohrungslänge dargestellt und Toleranzüberschreitungen werden sofort angezeigt. Die Durchmesserwerte der zeitlich versetzten Prüfzyklen werden gespeichert. Aus dem Vergleich der jeweiligen Durchmesserwerte wird der Verschleiß errechnet. Für die Datenausgabe verfügt das Gerät über eine USB-Schnittstelle. Eine Kalibrierungsüberwachung prüft den Arbeitszustand des Messsystems.



## Kapazitives Messsystem zur Inspektion von Extruderbohrungen

### MATERIALPARAMETER

- Für Gehäusedurchmesser 40 mm bis 180 mm
- Durchmesservariationen 8 mm bzw. 16 mm
- Geeignet für alle Metalle

### INTEGRATION

Der Sensor ist als sogenannter Messmolch ausgeführt der zum stromaufwärtigen Ende der Maschine geschoben wird. Am speziell dafür verstärktem Kabel, das mit einem Spezialstecker am Sensor befestigt ist, wird der Sensor anschließend messend herausgezogen.

### BESONDERHEITEN

- Hohe Verkürzung der notwendigen Zeit eines Serviceeinsatzes
- Ermöglicht den gezielten Austausch von schadhafte Segmenten
- Ohne zusätzliche Kalibrierung für alle Metalle geeignet
- Auswertmöglichkeiten vor Ort

