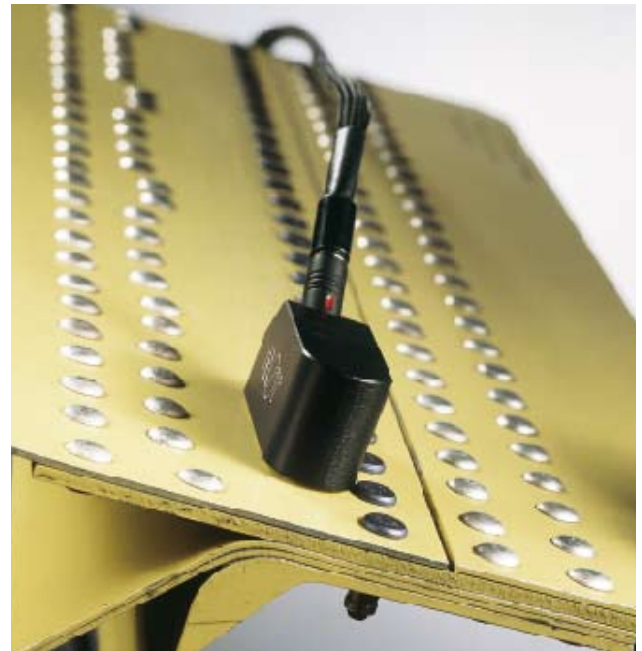


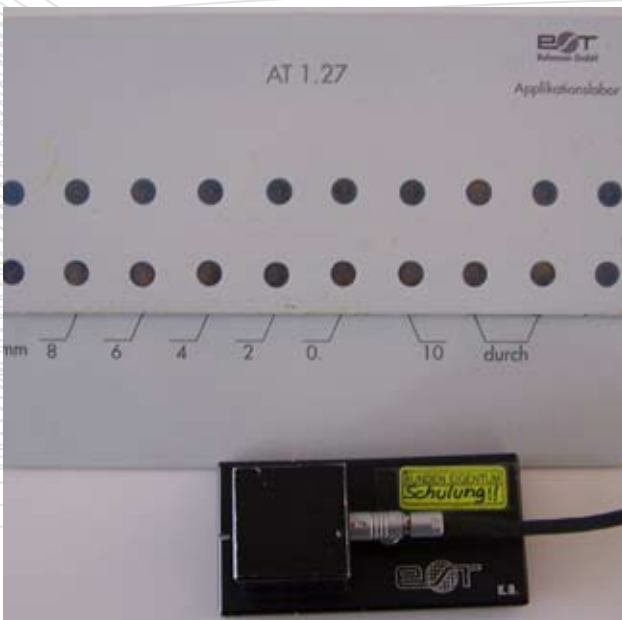
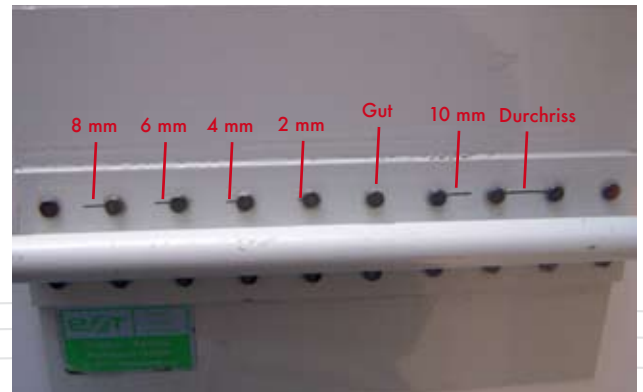
Aufbau von Nietblechen

Prüfungsaufgabe:

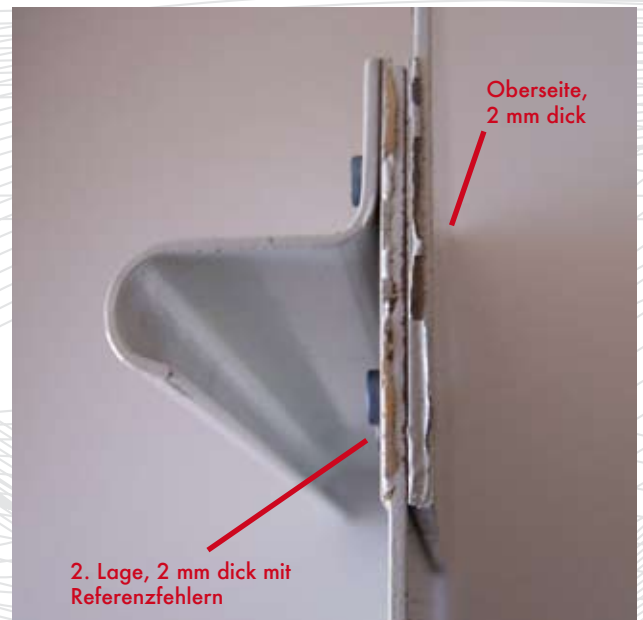
Rissprüfung an Nietblechen aus Aluminium.
Risse befinden sich in der 2. Lage und gehen von der Nietbohrung aus.
Die Blechdicke beträgt 2 mm.



Sonde MDK-1 bei der Prüfung auf Risse im Nietblech



Referenzteil von der Oberseite



Referenzteil im Schnitt

Prüfung von Nietblechen

Prüfequipment:

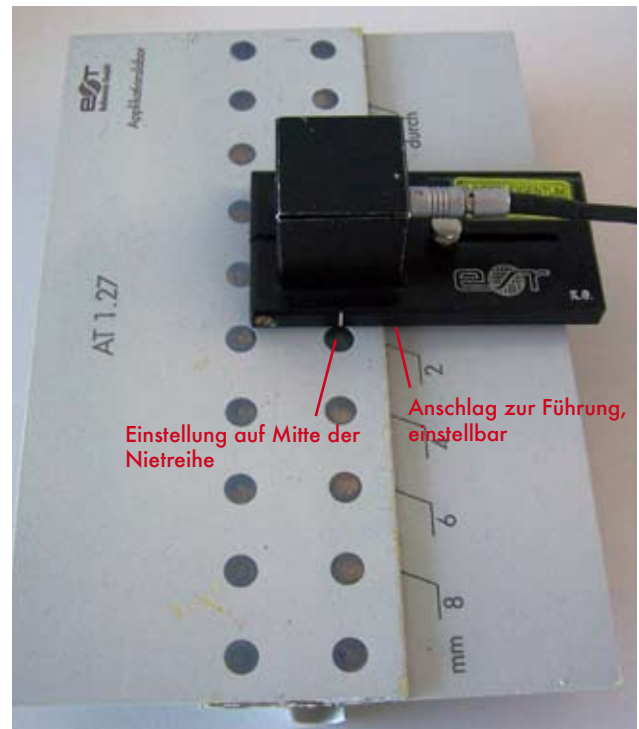
Gerät: ELOTEST B310/ M2 V3/ M3

Sensor: MDK 1-23

Adapter: B3-RS

Kabel: EK-2-HF/1

Der Führungsschlitten wird mit dem Anschlag so eingestellt, dass die Markierung „Sensor Mitte“ mittig zur Nietreihe ist. Der Sensor wird entlang der Nietreihe verfahren.

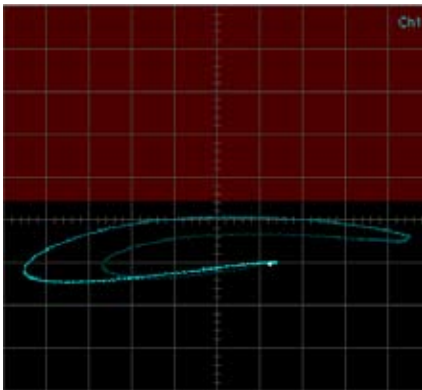


Sonde MDK 1-23 bei der Prüfung auf Risse im Nietblech

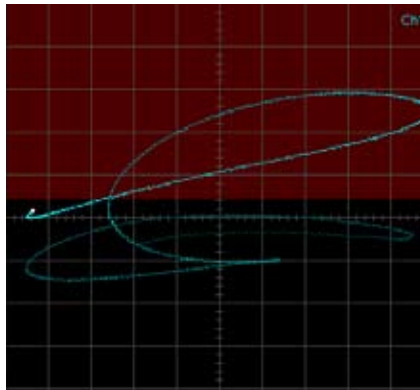


ELOTEST B300

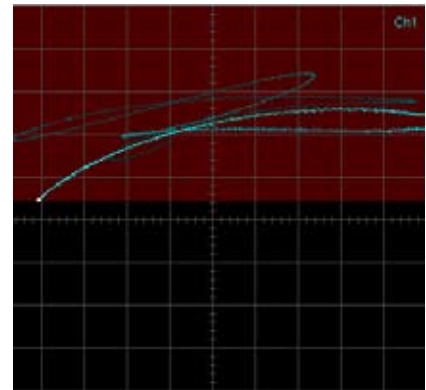
Auswertung



Signalbild Gut



Signalbild Riss 10 mm



Signalbild Durchriss

Parameter Setup

Ch1 1:A 2 3 4 M1 M2 M3

Frequency: 2.3 kHz
Amplitude: 100 % A

dB Preamplifier: 25.0 dB
Mainamplifier: 5.0 dB
Spread Y: 4.0 dB
Total gain Y/X: 34.0/30.0

Phase: 83.0 °

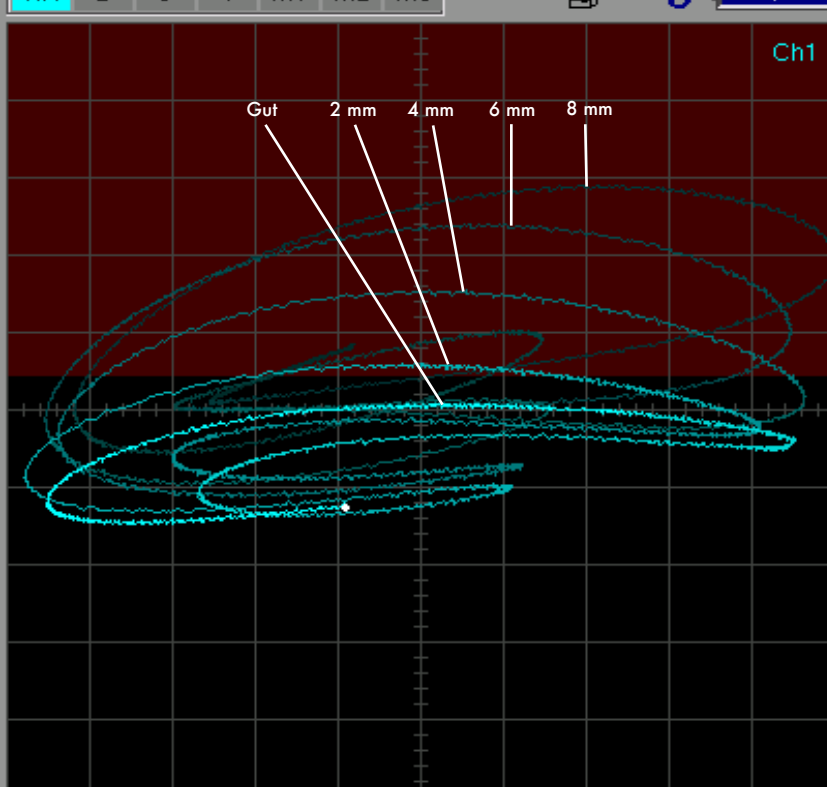
Lowpass: 130 Hz
Highpass: static

DotPosition Y: 0.0 %
DotPosition X: 0.0 %

Selection: 11 s

File: AT1.27_MDK1-23 20 s / 8:46 min

F1 Quick Save Save File Load File Record



Signalbilder der Risse 2 mm bis 8 mm im Verhältnis zum Gut-Signal

Bewertung der Ergebnisse:
Auf Grund der Signalgröße kann die Risslänge bestimmt werden.