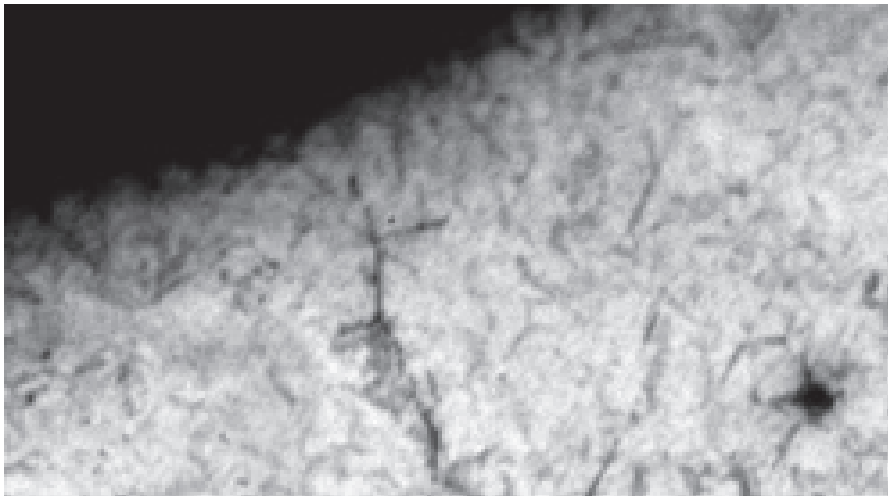
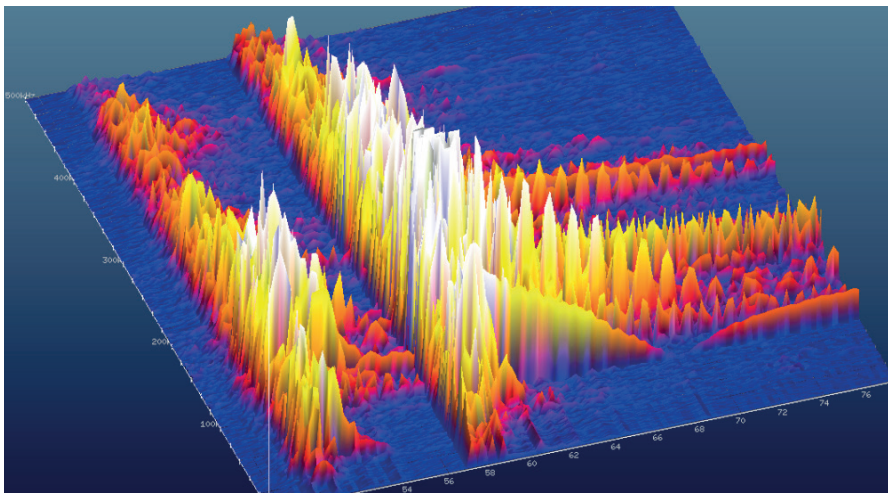


# In-Line-Risserkennung beim Richten



Mikroskopische Aufnahme eines **gerissenen Bauteils**. Der Riss hat sich nach der Entstehung an der Oberfläche geschlossen. Viele nachgelagerte Prüfverfahren wie Magnetpulver oder Laser-Thermografie versagen, wenn die Oberfläche einwandfrei erscheint.



Risserkennung mit **QASS Optimizer4D-CIS.02** auf den drei Achsen Zeit, Frequenz und Amplitude: Wird der Riss während seines Entstehens erkannt, ist es unerheblich, ob sich die Schadstelle nach Abschluss des Richtvorganges an der Oberfläche wieder geschlossen hat.

## Erkennung von an der Oberfläche geschlossenen Rissen

QASS baut seinen Vorsprung als Weltmarktführer auf dem Gebiet der zerstörungsfreien Risserkennung beim Richten aus. Das neue, innovative Risserkennungs-System **Optimizer4D-CIS.02** misst Körperschall-Emissionen während des Richtvorgangs und erkennt so Risse in dem Moment, in dem sie entstehen.

- Keine nachgelagerte Prüfung wie Magnetpulver-Verfahren („Fluxen“) oder Laser-Thermografie nötig
- Kostenreduktion durch Einsparung von Verbrauchsmaterial
- Höhere Produktqualität durch treffsichere Risserkennung
- Senkung des Pseudo-Ausschusses
- Zerstörungsfreie Bauteilprüfung
- In Echtzeit während des Richtvorgangs



Process Optimization  
Optimizer4D

Cognitive Signal Analysis  
100% In-Process

Detection of tool wear  
Quality Assurance  
High Frequency Impulse Measurement

Tool Monitoring

Documenting Process Quality  
Real-Time

Technology Leap

Reduction of reject rate

HIFIM  
Crack Detection

Product Quality  
Process  
Evaluation

Increasing production speed

