

## ホイールハブの自動・全数亀裂検査

ホイールハブは、ドライブシャフトの動力をホイールに伝達するという重要な機能を果たしています。重要なコネクターであるため、ホイールハブの材料は欠陥が無い最高品質のもでなければなりません。これを確実にするために、ホイールハブを製造工程で非破壊の渦電流方式により検査します。

ホイールハブの亀裂検査には、静的プローブと回転プローブを備えたSTATOGRAPH検査装置を使用します。多様なNC制御渦電流プローブを使用してホイールハブの形状全体を検査し、縦方向・横方向の亀裂などの欠陥を検査できます。



図1: STATOGRAPH CM+ と標準プローブ

ホイールハブの生産統合式全数検査は、サイクルタイムを最適化するため2つの並列ワークピースホルダーを備えたタンデム検査ステーションで実施します。1つのホイールハブを第1受取ステーションで検査している間に、第2受取ステーションでは前のハブをアンローディングして次のハブをローディングします。その結果、検査性能は毎時約240個になります。

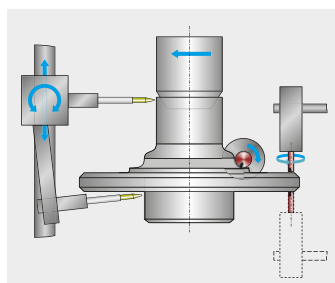


図2: ホイールハブの検査原理

可動式と回転式の渦電流プローブを組み合わせることで、複雑な形状のホイールハブを経済的に検査でき、検査結果の再現性も高くなります。

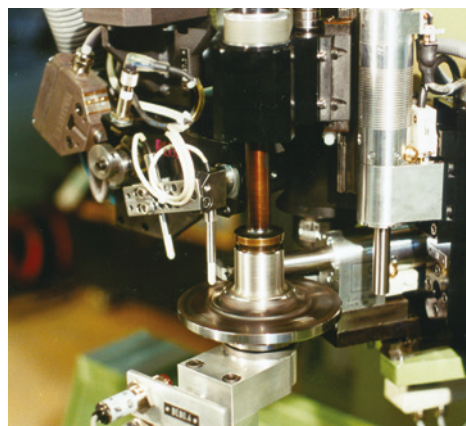


図3: タンデム検査ステーションでのホイールハブ検査

検査後、部品は「良品(OK)」か「不良品(NOK)」に自動選別されます。オプションで欠陥領域の指定も可能です。特定の検査タスクに適合したプログラムを使用すると、検査結果の文書化と評価を行って継続的な品質保証をすることができます。

ホイールハブの材料表面全体を確実に検査するには、STATOGRAPH渦電流検査装置に回転プローブと静的プローブを組み合わせることをお勧めします。

当社の製品とソリューションに関する詳細情報は、当社ウェブサイトをご覧ください: [foerstergroup.de](http://foerstergroup.de)