



MP 600-7AC YARI OTOMATİK

Tüm otomotiv motor ve güvenlik parçalarında olduğu gibi krank milleri de kalite kontrol sürecinin bir parçası olarak magnetik partikül çatlak kontrol testine tabi tutulur. Temel amaç üretim sürecinin bir sonucu olan herhangi bir yüzey veya yüzey altı çatlaklarını tespit etmektir. Bu parçaların kontrol prosesinin kolay, üretim hızına erişebilecek serilikte ve tüm kusurları tespit edebilecek kabiliyette olması gerekir.

Özel olarak imal edilmiş bu sistem, krank millerinin testi için tasarlanmıştır. Krank milleri manuel olarak fikstürlere yüklenir ve test bölgesine konveyör ile iletilirler. Aynı şekilde test edilen parça kontrol bölgesine taşınır. Kontrol bölgesindeki görsel muayene operatörü tüm dikkatini görsel muayeneye vererek parçanın OK veya NOK olduğuna karar verir. Bu karara göre krank milleri gripperlar ile ilgili bölgeye taşınır. Yükleme ve kontrol hızına bağlı olarak test çevrimi 16 saniyede 1 parçadır.

Geleneksel krank mili kontrolünün yanı sıra balta diye tabir edilen karşı ağırlıklar ayrı ayrı test edilmektedir. Balta temas noktaları x ekseninde manuel olarak ayarlanabilmektedir. Test cihazı yedi adet magnetize devresine sahiptir. Bu devrelerin beş tanesi dairesel, iki tanesi ise doğrusal magnetik alan yaratır. Bu devreler;

Ana gövde için bir adet dairesel magnetizasyon devresi, 2.500 amper AC uç değer, 1.800 amper AC efektif gücünde,
Ana gövde için bir adet doğrusal magnetizasyon devresi, 15.000 amper-tur AC gücünde,
Baltalar için dört adet dairesel magnetizasyon devresi, 1.400 amper AC uç değer, 1.000 amper AC efektif gücünde,
Baltalar için bir adet doğrusal magnetizasyon devresi, 18.000 amper-tur AC gücündedir.

AC demagnetizasyon otomatik olarak gerçekleşir.