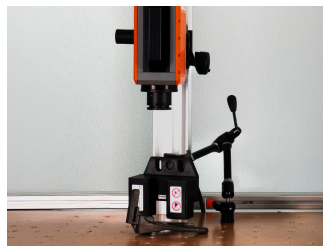
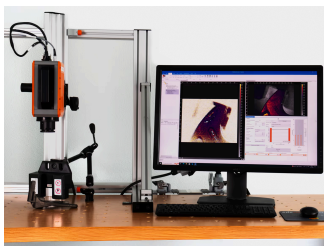


ITVIS 5000

Leistungsstarke Induktions-Thermographie für schnelle industrielle Prüfaufgaben



Mehr Leistung für anspruchsvolle Riss- und Oberflächenprüfung. Das ITvis 5000 MHF nutzt Induktions-Thermographie zur berührungslosen und zerstörungsfreien Prüfung metallischer und hybrider Bauteile. Mit 5 kW Leistung und einem Frequenzbereich von 15 bis 60 kHz erzeugt das System gezielt Wärme im Prüfbereich und eignet sich besonders für schnelle, reproduzierbare Prüfungen in Produktion, Qualitätssicherung und Instandhaltung.

Risse, Überwalzungen sowie Fehler an Schweiß-, Löt- und Fügeverbindungen beeinflussen die lokale Stromdichte und damit die Wärmeausbreitung im Bauteil.

Diese thermischen Auffälligkeiten werden mit einer Infrarotkamera erfasst und softwaregestützt ausgewertet. Durch die Auswahl geeigneter Induktoren lässt sich die Anregung gezielt an Geometrie und Prüfaufgabe anpassen – von punktuellen Fügestellen bis zu linearen Schweiß- oder Klebeverbindungen.

Die robuste, luftgekühlte 19"-Ausführung ist für den industriellen Einsatz ausgelegt und lässt sich in automatisierte Prüfprozesse integrieren. Damit eignet sich ITvis 5000 MHF besonders für Anwendungen, bei denen hohe Prüfgeschwindigkeit, reproduzierbare Ergebnisse und eine flexible Anpassung an unterschiedliche Bauteile gefordert sind.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

Hohe Systemleistung: 5 kW unterstützen schnelle und leistungsintensive Prüfaufgaben in industriellen Anwendungen

Hohe Prüfempfindlichkeit: Risse, Überwalzungen und Fehler in Schweiß-, Löt- und Fügeverbindungen werden anhand thermischer Auffälligkeiten sichtbar

Berührungslose Erwärmung: Induktive Energieeinbringung ermöglicht die Prüfung ohne direkten Kontakt zur Bauteiloberfläche

Flexible Prüfanregung: Anwendungsspezifische Induktoren passen die Erwärmung an unterschiedliche Geometrien und Fügeverbindungen an

Robuste Systemtechnik: Luftgekühlte 19"-Ausführung für den Einsatz in Produktion und Qualitätssicherung

Einfache Integration: Displaylmng unterstützt Systemsteuerung, Auswertung und Einbindung in automatisierte Prüfprozesse

TECHNISCHE INFORMATIONEN

PRÜFVERFAHREN:	Induktions-Thermographie
SYSTEM:	ITvis 5000 MHF
LEISTUNG:	5 kW
FREQUENZBEREICH:	15–60 kHz
KÜHLUNG:	Luftgekühlt
STROMVERSORGUNG:	400 V AC, 16 A
GEHÄUSE:	19", 4 HE
ÜBERLASTSCHUTZ:	Ja
INDUKTOR:	Anwendungsspezifisch auswählbar
SIGNALGENERATOR:	Externer ESG
DETEKTION:	Infrarotkamera
SOFTWARE:	DisplayImg Professional, Modul ITvis
EINSATZBEREICHE:	Produktion, Qualitätssicherung und Instandhaltung

ZUBEHÖR



EDECAM

Schnelle LWIR-Infrarotkamera für aktive Thermographie



DISPLAYIMG SOFTWARE

Modulare Softwareplattform für Thermographie und automatisierte Prüfprozesse

foerstergroup.com



Die FOERSTER-Gruppe ist mit Tochtergesellschaften und Vertretungen in über 60 Ländern weltweit vertreten. Eine vollständige Übersicht finden Sie auf unserer Website.

Zentrale

Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG

In Laisen 70
72766 Reutlingen
Germany

+49 7121 140 0
info@foerstergroup.com

© Copyright 2026 – Urheberrechtshinweis: Alle Inhalte dieses Werks, insbesondere Texte, Fotos und Grafiken, sind urheberrechtlich geschützt. Sofern nicht ausdrücklich anders angegeben, liegt das Urheberrecht bei der Institut Dr. Foerster GmbH & Co. KG. Bitte kontaktieren Sie uns, wenn Sie Teile dieses Werks verwenden möchten.

Generiert: 2026-10-16 12:30:31