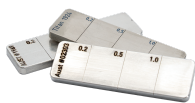


REFERENZSTANDARD RISSNORMALE - FLACH (PLATTE)

Rissnormale zur Einstellung und Überprüfung der Prüfempfindlichkeit



Exaktes Einstellen und Überprüfen. Flache Rissnormale dienen zum exakten Einstellen und Überprüfen der Sensitivität von Wirbelstromprüfsystemen, beispielsweise des DEFECTOMETER M sowie beim TCM. Darüber hinaus werden sie auch in weiteren Wirbelstromprüfanwendungen zur zuverlässigen Rissdetektion eingesetzt.

Zur präzisen Einstellung der Prüfempfindlichkeit werden Rissnormale aus dem jeweiligen Prüfmaterial verwendet. Die Referenzstandards sind daher in verschiedenen Werkstoffausführungen erhältlich:

- NFe (Nichteisenmetalle, z. B. Aluminium oder Kupferlegierungen)
- Fe (ferritische Stähle, ferromagnetisch)
- Aust (austenitische Edelstähle, nicht magnetisch)
- Ti (Titan und Titanlegierungen)

Damit steht für unterschiedliche Prüfaufgaben und Materialgruppen jeweils eine geeignete Kalibriernormale zur Verfügung.

Da die Qualität der Kalibrierung direkt von der Maßhaltigkeit und Reproduzierbarkeit der Rissnormale abhängt, unterliegen diese höchsten Maßtoleranzanforderungen. Diese werden durch das mitgelieferte DAkkS Kalibrierzertifikat bestätigt. Die Verwendung ungeeigneter oder ungenauer Rissnormale kann zu fehlerhaften Prüfergebnissen führen.

Angaben zu Kalibrierverfahren, Konformitätsaussage sowie Entscheidungsregeln finden Sie im Beispielzertifikat für Kalibrierung.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

Hohe Präzision: Reproduzierbare künstliche Fehlerstellen für zuverlässige Kalibrierergebnisse

Materialvielfalt: Verfügbar für NFe-, Fe-, Austenit- und Titan-Werkstoffe

Einfache Handhabung: Schnelle und komfortable Kalibrierung von Gerät und Sonde

Zuverlässige Prüfung: Sichere Empfindlichkeitseinstellung vor jedem Einsatz

TECHNISCHE INFORMATIONEN

ANWENDUNG:	Kalibrierung und Empfindlichkeitsprüfung von Wirbelstrom-Rissprüfsystemen
KOMPATIBLE GERÄTE:	DEFFECTOMETER M, TCM und vergleichbare Systeme
VERFÜGBARE MATERIALAUSFÜHRUNGEN:	NFe, Fe, Aust, Ti
WERKSTOFFGRUPPEN:	Nichteisenmetalle, ferritische Stähle, austenitische Edelstähle, Titanlegierungen
KÜNSTLICHE KERBTIEFEN:	0,2 mm / 0,5 mm / 1,0 mm
KÜNSTLICHE KERBBREITE:	0,1 mm
STANDARDABMESSUNGEN:	3 × 14 × 45 mm
KALIBRIERZWECK:	Verstärkungseinstellung und Nullpunktkompensation
MONTAGE:	— Für die sichere Befestigung am DEFFECTOMETER ausgelegt — Eine separate Halterung für alle vier Platten für das TCM ist ebenfalls erhältlich
FERTIGUNGSQUALITÄT:	Präzisionsgefertigte künstliche Fehlerstellen mit hoher Maßgenauigkeit und Reproduzierbarkeit
KALIBRIERUNG:	DAkkS Kalibrierzertifikat zu Breite und Tiefe der Risse
EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE:	Kalibrierung vor jedem Einsatz zur Sicherstellung optimaler Prüfergebnisse

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: 2026-09-23 23:20:06