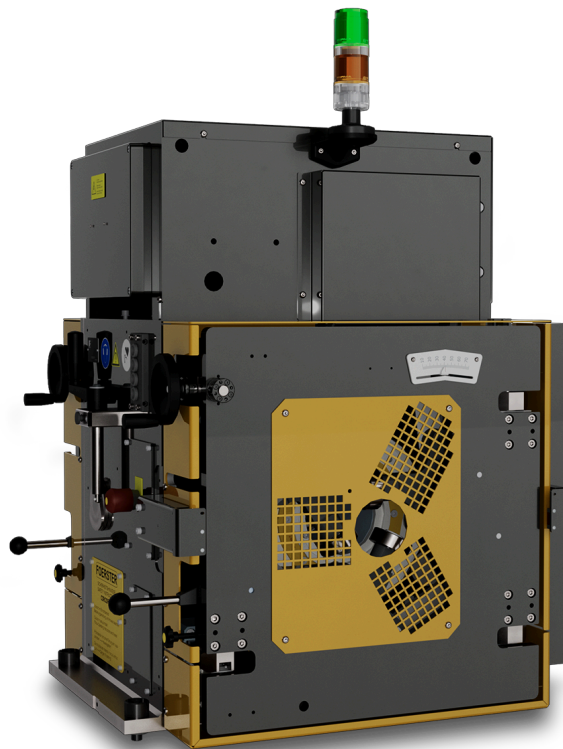




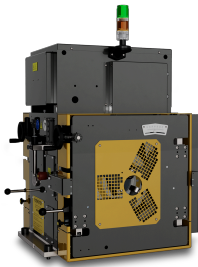
CIRCOFLUX DA SENSORSYSTEM RO 75

Hochpräzise Streuflussprüfung für kleine Durchmesserbereiche



CIRCOFLUX DA SENSORSYSTEM RO 75

Hochpräzise Streuflussprüfung für kleine Durchmesserbereiche



Höchste Präzision für kleine Stabdurchmesser. Das Sensorsystem Ro 75 ist innerhalb der CIRCOFLUX DA Produktfamilie speziell für die hochpräzise Oberflächenprüfung kleiner Durchmesserbereiche ausgelegt. Es eignet sich besonders für Anwendungen in Walzwerken sowie in der Qualitätssicherung von warmgewalztem ferromagnetischem Stabstahl in Schmiedequalität.

Das System arbeitet mit dem Wechselfeld-Streuflussverfahren gemäß DIN EN ISO 9443 und ermöglicht den zuverlässigen Nachweis längsorientierter, rissartiger Oberflächenfehler bereits ab 0,1 mm Tiefe. Subjektive Prüfverfahren wie Magnetpulverprüfung oder visuelle Kontrolle können dadurch reproduzierbar ersetzt werden.

Mit einem Prüfbereich von 10 mm bis 75 mm ist das Sensorsystem Ro 75 optimal für kleinere Materialdurchmesser geeignet. Die hohe Rotationsgeschwindigkeit unterstützt eine stabile und gleichmäßige Oberflächenprüfung auch bei hohen Durchsatzgeschwindigkeiten.

Für kleine Durchmesser kann optional eine Innenrollenführung eingesetzt werden, um Vibrationen des Prüfguts zu reduzieren und eine präzise Materialführung innerhalb des Sensorsystems sicherzustellen.

Die wartungsfreie induktive Signalübertragung sorgt für eine hohe Anlagenverfügbarkeit bei gleichzeitig reduziertem Verschleiß. In Kombination mit der FOERSTER DA-Elektronikplattform gewährleistet das System reproduzierbare Prüfergebnisse, integrierte Diagnosefunktionen sowie eine intuitive Bedienung.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

Sicherer Fehlernachweis: Hochpräziser Nachweis längsorientierter Oberflächenfehler ab 0,1 mm Tiefe

Zielgerichteter Einsatzbereich: Optimiert für Durchmesserbereiche von 10 mm bis 75 mm

Hohe Drehzahl: Maximale Drehzahl bis 1700 U/min

Hohe Durchsatzgeschwindigkeit: Durchsatzgeschwindigkeit bis zu 3,5 m/s

Flexible Führung: Optionale Innenrollenführung zur für kleine Durchmesser (Schutzdüsen sind alternativ verfügbar)

Geringer Verschleiß: Wartungsfreie induktive Signalübertragung reduziert Verschleißteile

Robuste Ausführung: Optional mit Absaugwanne für raue Umgebungsbedingungen

Nahtlose Integration: Einfache Integration in bestehende Produktionssysteme

Zukunftssicher: AI-ready für zukünftige KI-basierte Analyse- und Assistenzfunktionen

NORMEN

DIN EN ISO 9443: Beschreibt die technischen Lieferbedingungen für warmgewalzten Stabstahl und Walzdraht. Dabei wird das magnetische Streufluss-Verfahren mit Sondenabtastung empfohlen.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

DURCHMESSERBEREICH:	10 – 75 mm Ø
MAXIMALER LÄRMPEGEL:	70 dB (A)
LEISTUNG DES ANTRIEBMOTORS:	4,1 kW
VARIABLER DREHZAHLBEREICH:	0 – 1700 U/min
AUSLAUFZEIT MIT ABBREMSEN (ABHÄNGIG VON DER DREHZAHL):	ca. 60 Sekunden bei max. Drehzahl
SPURBREITE:	120 mm
MAX. TRANSPORTGESCHWINDIGKEIT (ABHÄNGIG VON PRÜFMATERIALDURCHMESSER):	3,5 m/s
UMRÜSTZEIT BEI AUSFÜHRUNG MIT ROLLENFÜHRUNG:	ca. 3 Minuten
ZUSÄTZLICHE UMRÜSTZEIT BEI INNENROLLENFÜHRUNG:	ca. 5 Minuten
GEWICHT OHNE ROLLENFÜHRUNGEN:	ca. 500 kg
ANZAHL PRÜFKÖPFE:	2
MAX. ANZAHL VON PRÜFKANÄLEN:	2 × 30
ÜBERTRAGUNG DER SIGNALE:	induktiver Übertrager
FREQUENZ DES MAGNETISIERUNGSSTROMS:	7,5 kHz
ÜBERTRAGUNG DES MAGNETISIERUNGSSTROMS:	induktiver Übertrager
MEDIENVERBRAUCH:	4,2 kVA (bei 230 V) und 7,5 kVA (bei 400 V)
ANBINDUNG AN STROMNETZ:	TN System
SPEZIFIKATION DES PRÜFGUTS:	Ferromagnetische Stangen und Rohre mit runder Oberfläche (blank, geschält oder warmgewalzt), frei von losem Zunder, Spänen und abstehenden Graten. Prüfteilenden gratfrei, rechtwinklig getrennt und ohne Querschnittsdeformation. Flüssigkeiten und Fette sind nicht zulässig.
SPEZIFIKATION DES PRÜFGUTS – ZUL. UMGEBUNGSTEMPERATUR:	5 °C bis 45 °C
SPEZIFIKATION DES PRÜFGUTS – ZUL. RELATIVE FEUCHTIGKEIT:	bis 85 %
SPEZIFIKATION DES PRÜFGUTS – ZUL. PRÜFOBJEKTTEMPERATUR:	5 °C bis 80 °C



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: 2026-10-15 01:12:53