

CylScan

Zylinderwand-Scanner

Berührungslose automatisierte 360°-Oberflächeninspektion und -analyse

Erkennen von
Oberflächen-
defekten
Kratzer, Lunker,
Poren, Honwinkel

Aufnahme-
und
Vorschauodus

Fotoähnliche
Bildqualität

Kundenspezifisch



Geringer
Wartungs-
aufwand



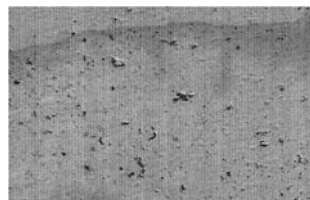
Tragbar
oder
halbautomatisch



Dreibackenfutter

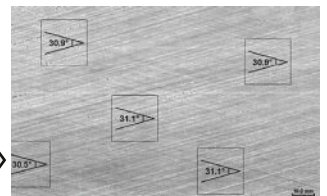


Q-Das qs-STAT



Defekte auf der Fe-
Zylinderwand-
beschichtung.

Automatische Berechnung
des Honwinkels an benut-
zerdefinierten Stellen.



Das **CylScan-Instrument** erfasst die **gesamte Zylinderwandfläche** mit **hoher Auflösung** und zeigt sie als Ganzes an. Dies wird durch einen Fotodioden-Scanner mit integrierter Lichtquelle erreicht.

Der Abtastkopf wird mit einer Adapterplatte oder einem variablen Dreibackenfutter für Zylinderbohrungen von 68 bis 150 mm Durchmesser zentriert.

Es gehört zur Produktlinie der Breitmeier Messtechnik GmbH. Seit 2001 plant, entwickelt und baut das Unternehmen modernste Messgeräte und -systeme in Deutschland.

für alle Standard Engines und Liner





Technische Spezifikationen

Messprinzip		Fotodioden-Scanner
Zylinderdurchmesser	[mm]	68 - 150; *
Axiale Abtastlänge	[mm]	210
Auflösung axial, max.	[µm]	20 (1200 dpi)
Eintauchtiefe, max.	[µm]	270
Vertikaler Verfahrbereich	[mm]	120 - 270; *
Totbereich, unten	[mm]	15
Scanzeit, ca.	[mm]	3 - 20
Zubehör	[s]	3-Backenfutter oder Adapterplatte; Industrie-PC; TFT-Monitor

Software

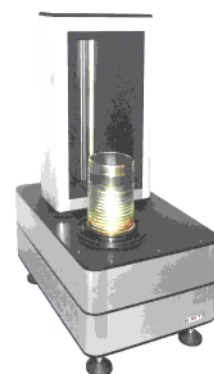
Betriebssystem	Windows 7; Windows 8; Windows 10
Bildformate	TIFF; BMP; PNG; JPG;*
Exportformate	QDAS; Excel; ASCII; *
Scan und Darstellung	BMT Mess-Visualisierungstool für Scanner
Optionen	Modulares Auswertpaket zur Honriefenbewertung, Poren- und Glattstellendetektion

Messumgebung und Dimensionen

Maße (D x h)	[mm]	Ø 230 x 440
Gewicht	[kg]	16
Betriebstemperatur	[°C]	10 - 35
Schwingungsdämpfung		Nicht erforderlich; auf Anfrage für bestimmte Umgebungen

* Kundenspezifische Versionen verfügbar

Scanner



PistonScan

Außenscanner
für die Bewertung von
Außenflächen



Multi-Scanner- Lösung
für den Einsatz in der
Produktion

Mehrere Scanner
können in benachbarte
Zylinderbohrungen
abgesenkt werden. Ein
kompletter Motorblock
kann in weniger als 30
Sekunden gescannt
werden, während die
visuelle Inspektion
maximal effizient ist.