

Schnittbildverfahren

Für Gefügeuntersuchungen in der Metallographie werden Proben zur besseren Handhabung und Bearbeitung in Kunstharze eingebettet. Dieses Grundverfahren haben wir bei TRIKON über mehrere Jahre optimiert und erweitert. Wir sind heute in der Lage ganze Geräte, Baugruppen und Bauteile über einen mehrstufigen Prozess praktisch ohne Lufteinschlüsse einzubetten und danach an beliebiger Stelle aufzutrennen. Man ist so in der Lage, die Proben in einem bestimmten Zustand „einzufrieren“ und verdeckte geometrische Wechselwirkungen und Materialgefüge sichtbar zu machen.

Die untenstehende Auflistung gibt einen Überblick über die Einsatzmöglichkeiten:

- | | |
|-----------------------------------|---|
| Forschung und Entwicklung: | <ul style="list-style-type: none">• Stellungen von Teilen, Federn usw. in nicht demotierbaren Produkten• Analysen der Ist-Situation• Deformation nicht-knicksicherer Federn in Einbausituation• Spannungsrisssuntersuchungen an geschnittenen Teilen |
| Produktion: | <ul style="list-style-type: none">• Kontrolle von Kunststoffverschnappungen• Verschraubungen in Kunststoff• Untersuchung von Lunkern und Fehlstellen in Kunststoff- und Gussteilen• Masssituationen von mehreren Teilen, die in geometrische Beziehung zueinander stehen |
| Verkauf / Marketing: | <ul style="list-style-type: none">• Konkurrenzanalysen• Präsentationsmuster von Produkten• Werbegeschenke |

Verfahrensmerkmale:

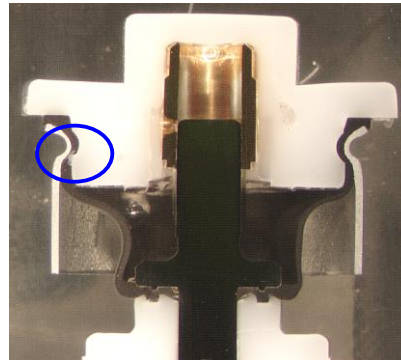
- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">• Einbettharze: Epoxy- oder PU-Harzsyste, transparent oder eingefärbt• Probengrösse: 180 x 180 x 250 mm• Optionale Bilddokumentation der Schnittfläche:<ul style="list-style-type: none">• S/W-Bilder 570x760 Pixel, optische Vergrößerung max. 30x• Farbbilder 1200x1600 Pixel, optische Vergrößerung max. 1.2x• Typische Durchlaufzeit An- / Auslieferung: 3-4 Tage | <ul style="list-style-type: none">• Schleifen: Nassschleifpapier, Körnung: 60-2400• Polieren: Diamantsuspension, 15µm - 1µm• Trennen: Fräsen, Bandsägen, Trennschleifen• Unterschiedliche Materialkombinationen (Gummi, Aluminium, Thermoplast, Bronze, Stahl gehärtet, Sintermaterialien, ...) können bearbeitet werden• Kosten: der Preis wird nach Aufwand (Proben-grösse, Finish, Material) und Absprache bestimmt |
|---|--|

Beispiele:

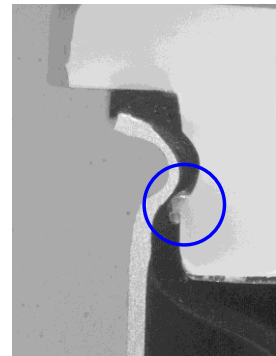
Hydraulische Dämpfung eines Leistungsschalters



Hydraulische Dämpfung kpl.

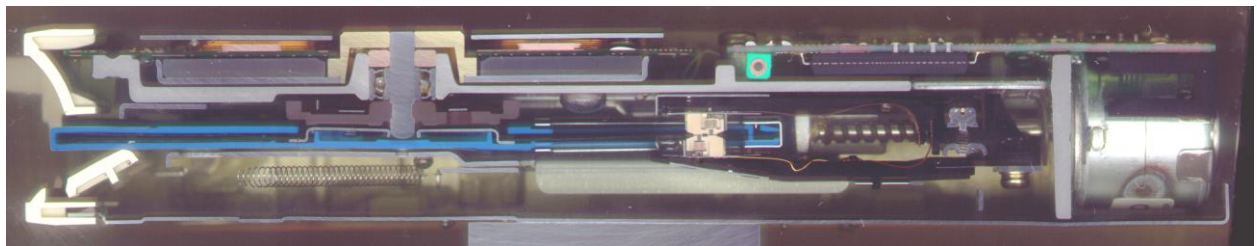


Längsschnitt durch Dämpfung

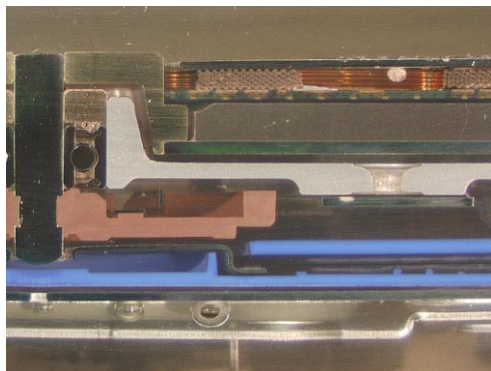


Fehlstelle Dichtungsgummi

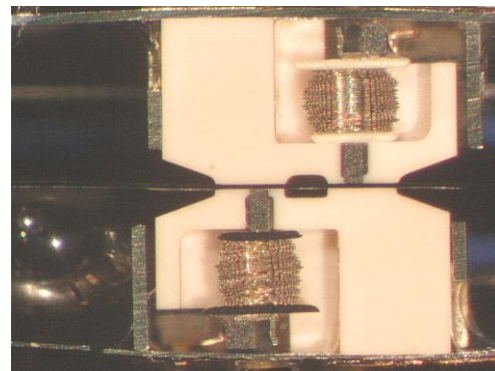
3½“-Diskettenlaufwerk



Längsschnitt durch Diskettenlager

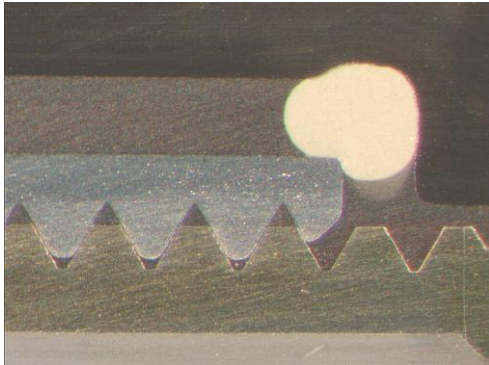


Detail Diskettenlager mit Antriebswicklung



Schreib-Lese-Kopf mit Datenträger

Montagesituation Stecker-Kupplung mit Dichtungsring

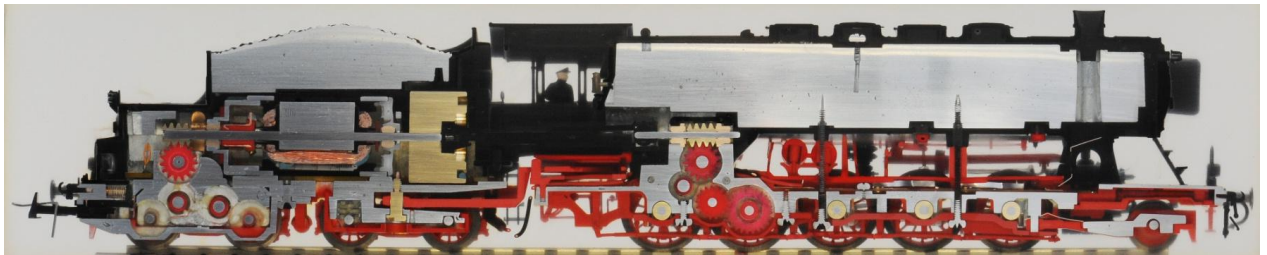


Deformierter Dichtungsring



Deformierter Dichtungsring
(Schnittebene 90° versetzt)

Schnitt durch eine Modelleisenbahnlokomotive



Falls Sie mehr über uns und unsere weiteren Dienstleistungen erfahren wollen, senden wir Ihnen gerne weitere Informationen zu oder stellen uns in einem persönlichen Gespräch bei Ihnen vor.

Kontakt

Ihr Ansprechpartner bei TRIKON:

Hr. S. Spengler, Tel. +41 (0)52 674 82 74, Fax +41 (0)52 674 82 83 , e-mail sspengler@trikon.ch