

Aus dem Inhalt:	Seite	Seite	
Karl Deutsch: Vertretertreffen in Wuppertal.....	1	Neues Poster: Alles über Ultraschall-Prüfköpfe	6
DGZfP: Arbeitskreissitzung bei Karl Deutsch.....	2	Weiterhin auf Expansionskurs: Der Bereich Chemische Erzeugnisse	6
Klein und leistungsstark: Das Pocket-LEPTOSKOP - Erfolgreiche Modellserie jetzt erweitert	3	Ausbildungskurse im Jahr 2004.....	7
Breitstrahl SE-Prüfköpfe mit Composite-Schwinger.....	3	Messstermine und Tagungen.....	8
Neues vom Senior	4	<i>... und das meint Prüfer Oskar:</i>	8
Neues von den MP-Anlagen	5		
US-Anlagen: Neue Prüfsignalquelle PSQ 8100 zur Anlagenjustierung	5		

Karl Deutsch: Vertretertreffen in Wuppertal

Zu einem Treffen in Wuppertal waren vom 9. bis 12. Oktober alle Vertreter, die für KARL DEUTSCH weltweit tätig sind, geladen. Viele Vertreter sind der Einladung trotz langer Anreise gefolgt. Die ersten beiden Tage dienten dem Informationsaustausch. Hierbei standen die Magnetpulverprüfung und die Ultraschallprüfung im Mittelpunkt.

Im Rahmenprogramm waren Besichtigungen - nicht nur von MP- und US-Anlagen - Einkaufsbummel und auch Fahrten mit der legendären Schwebbahn vorgesehen. Viele nutzten die Reise nach Wuppertal aber auch für weitere Gespräche mit Kunden - es handelte sich schließlich nicht um eine Vergnügungsveranstaltung.



DGZfP: Arbeitskreissitzung bei Karl Deutsch



Am Montag, den 6. Oktober tagten die Arbeitskreise Dortmund und Düsseldorf in den Räumen von Karl Deutsch in Wuppertal. Nach der Begrüßung durch den Leiter des Arbeitskreises Dortmund Dipl.-Ing. Thom-Kallen ging es über zum Hauptvortrag. Thema war die „Ultraschallprüfung im Produktionsprozess von längs geschweißten Rohren“, Vortragender Dr. (USA) W. Deutsch. Der informative und leicht verständliche Vortrag gab wesentliche Einblicke in die Prüfmöglichkeiten automatisierter Ultraschallanlagen an Rohren und Stangen. Wie auf den Bildern zu erkennen ist, fand die Veranstaltung einen regen Anklang: Im Hörsaal war keine Sitzmöglichkeit mehr frei.

Im Anschluss an den ca. 30 Minuten-Vortrag ging es zur Besichtigung automatisierter Ultraschall-Anlagen. Es wurden drei Stufen der Ultraschallprüfung an längsgeschweißten Rohren gezeigt:

1. Prüfung des Bleches, welches später zu einem Rohr geschweißt wird.
2. Die Schweißnahtprüfung auf Längsfehler, kurz hinter dem Schweißprozess.
3. Die Schweißnahtprüfung am fertigen Rohr auf Längsfehler, Querfehler und Dopplungen sowie die Rohrendenprüfung.



Sowohl der Vortrag als auch die

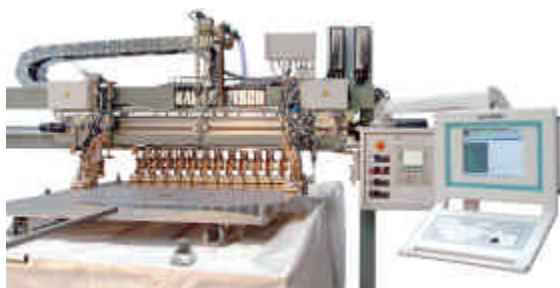
Besichtigung der Anlagen regte viele Teilnehmer zu ergiebigen Diskussionen und zum Erfahrungsaustausch an. Im Laufe dieser Gespräche ging die Veranstaltung langsam in einen gemütlichen Abend über. Für das leibliche Wohl war bestens gesorgt.



Schweißnahtprüfung am fertigen Rohr



Blechprüfung



Klein und leistungsstark: Das Pocket-LEPTOSKOP - Erfolgreiche Modellserie jetzt erweitert

Wer sich in der Schichtdickenmessung auskennt, für den ist das „Pocket-LEPTOSKOP“ längst ein Begriff für präzise Messtechnik, solide Bauform und dokumentierte Qualität geworden. Pocket-LEPTOSKOPe mit ihren im Gehäuse integrierten Sonden zählen weltweit zu den kleinsten und handlichsten elektronischen Schichtdickenmessgeräten. Nicht zuletzt deshalb, aber auch wegen ihrer besonderen Wirtschaftlichkeit haben sich bisher so viele Anwender für unsere beliebtesten „Pockets“ entschieden: Das Modell 2025 ist mit einer sogenannten Kombisonde ausgestattet und misst sowohl alle nichtmagnetischen Schichten auf Eisen und Stahl als auch alle nichtmetallische Schichten auf Nichteisen(NE)-Metallen. Um welches Grundmaterial es sich handelt, erkennt die „intelligente“ Sonde bei der Messung selbständig - ein besonderer Komfort für alle, die Schichtdicken auf häufig wechselnden Grundwerkstoffen messen.

Auf diesen Messkomfort kann mitunter verzichtet werden, da der Grundwerkstoff, auf dem gemessen werden soll, häufig von vornherein klar ist: Das bisherige Modell 2020 ist mit einer Fe-Sonde ausgestattet und misst ausschließlich Beschichtungen auf Eisen und Stahl. Auf vielfachen Kundenwunsch ist ab sofort auch das Modell „Pocket-LEPTOSKOP 2017“ erhältlich, das ausschließlich für Messungen auf NE-Metallen ausgelegt ist. Damit wurde die bisher so erfolgreiche Pocket-LEPTOSKOP Serie um eine weitere äußerst preiswerte Modellvariante abgerundet.



Nähere Informationen unter der Kennziffer

0203

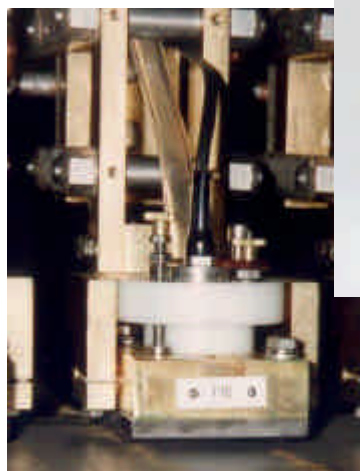
Breitstrahl SE-Prüfköpfe mit Komposit-Schwinger

SE-Prüfköpfe werden seit langem in bewährter Weise z. B. zur Prüfung von Dopplungen an Blechen und Rohrenden eingesetzt. Für besonders breite Prüfspuren bei gleichzeitig hoher Prüfempfindlichkeit hat sich der Einsatz von Piezokompositen als vorteilhaft erwiesen, da deren hoher Wirkungsgrad zu einer ausgezeichneten Empfindlichkeit der Prüfköpfe führt.

Im neu entwickelten Prüfkopf vom Typ TSE 28.3/8 PB 4 C werden viele günstige Eigenschaften miteinander vereinigt:

- Große Schwingerlänge für breite Prüfspuren
- Flacher Empfindlichkeitskurvenverlauf für einen großen Prüfbereich
- Kurze Impulsform für hohes Auflösungsvermögen
- Geringes Überkoppelecho für gute Nahauflösung

Der Prüfkopf hat ein widerstandsfähiges Kunststoff-Vorlaufmaterial mit hoher Schalleitfähigkeit. Er hat ein zylindrisches Edelstahlgehäuse und ist mit zwei druckdichten Anschlussbuchsen ausgestattet, die den Kabelanschluss und -austausch in flexibler und einfacher Weise ermöglichen.



Unseren vollständigen Prüfkopfkatalog erhalten Sie unter der Kennziffer

0109

Neues vom Senior

Die Schriftenreihe "ZfP- kompakt und verständlich" wächst um 3 Bände:

NEU:

Band 5:	Akustische Resonanzanalyse (Autor: I. Hertlin, Sponsor: Fa. RTE) 68 Seiten, 41 Abbildungen Sie können zu einem Preis von 9,- € (einschließlich Zustellung) bestellen unter			0001
Band 6:	Die Schallemissionsprüfung (Autor: H. Vallen, Sponsor: Fa. Vallen-Systeme) 68 Seiten, 34 Abbildungen Preis: 9,- € Zu bestellen unter			0002
Band 4:	Crack Depth Gauging with the Potential Probe Method (englischsprachige Ausgabe) 44 Seiten, 19 Abbildungen Preis: 12,- € Zu bestellen unter			0003

Bisher erschienen und noch lieferbar:

Band 1:	Die Ultraschallprüfung auch erhältlich in englischer Sprache	12,00 € 14,00 €	Kennziffer Kennziffer	0004 0005
Band 2:	Messtechnik mit Ultraschall	9,00 €	Kennziffer	0006
Band 3:	Die Magnetpulver-Rissprüfung auch erhältlich in englischer Sprache	9,00 € 12,00 €	Kennziffer Kennziffer	0007 0008
Band 4:	Die Risstiefenmessung nach dem Potenzialsonden-Verfahren	9,00 €	Kennziffer	0009
Band 7:	Die Röntgenprüfung (Autor: M. Purschke; Sponsor: Fa. Seifert)	11,00 €	Kennziffer	0010
Band 9:	Prüfung auf Oberflächenrisse nach dem Eindring-Verfahren auch erhältlich in englischer Sprache auch erhältlich in rumänischer Sprache	7,50 € 9,00 € 9,00 €	Kennziffer Kennziffer Kennziffer	0011 0012 0013
Band 10:	Die Geschichte der ZfP-Gerätetechnik	broschiert: 22,00 € fester Einband: 24,00 €	Kennziffer Kennziffer	0014 0015

Weitere Bände über "Wirbelstromprüfung", "Spektroskopie" und ein zusammenfassender Einführungsband sind in Vorbereitung.

Die Restauflage des 1993 im VDI-Verlag erschienenen Fachbuchs "Magnetpulver-Rissprüfung", das ich zusammen mit Prof. Dr.-Ing. W. Morgner und Dipl.-Ing. M. Vogt geschrieben habe, geht zu Ende. Noch können letzte Exemplare zum Preis von € 52,- erworben werden.

Nach 2 Jahren im Ruhestand habe ich, natürlich unter Pseudonym, um meinen Ruf als Fachbuchautor nicht zu ruinieren, mit "Das Loch im Pratschkopf" meinen ersten Krimi "verbrochen", um ihn meinen Freunden zu meinem 70. Geburtstag zu schenken. Obgleich ich schmeichelhafte Kommentare erhalten habe, muss ich meiner Frau Recht geben, die gemeint hat, ich solle bei der ZfP bleiben, weil es da weniger schreibende Konkurrenz gibt als bei Krimis.

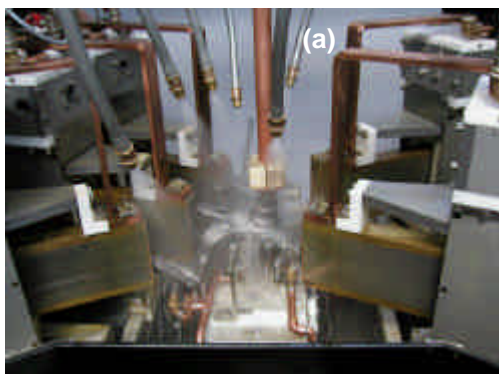
Denen, die das selbst beurteilen wollen, biete ich aus dem Restbestand ein Exemplar zum Sonderpreis von € 4,- an:
auf Wunsch signiert

Kennziffer 0017
Kennziffer 0018



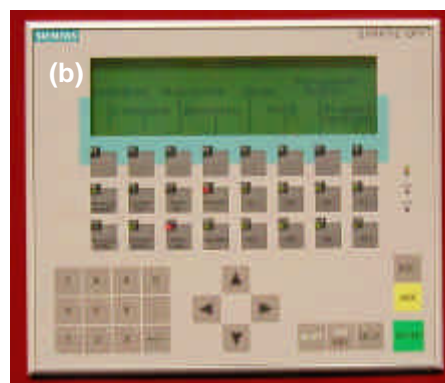
Bocher Purschke

Neues von den MP-Anlagen



Das Jahr 2003 bei KARL DEUTSCH bot viele Neuigkeiten und kundenspezifische Lösungen bei der Rissprüfung mit dem Magnetpulver-Verfahren. Eine namhafte deutsche Schmiede hatte einen besonders komplex geformten Radträger zu prüfen (a). Zwei baugleiche Prüfmaschinen, Typ

DEUTROMAT, mit 6-fach Kontaktierung kamen zum Einsatz. Neu an der Prüfmaschine sind die besonders flexibel ausgelegten Kontaktpunkte, die eine sehr variable Positionierung für unterschiedliche Bauteile zulassen. Die Kontakte können in zwei Ebenen und im Winkel sehr schnell verstellt werden. Für eine einfache und fehlerlose Bedienung kam eine Siemens-S7-Steuerung mit einer OP 17 Bedientastatur (b) zum Einsatz, die das Hochladen der teilespezifischen (32 unterschiedliche Bauteile) Prüfparameter und eine ordnungsgemäße Dokumentation der Prüfung ermöglicht.



Viele Kunden möchten bei einer großen Teilepalette eine universell einsetzbare Maschine betreiben (c). Für diesen Fall wurde eine Maschine mit Überlaufspule, Typ DEUTROFLUX UWS, um zwei stationäre Spulen mit lamellierten Jochen erweitert. Lange Bauteile werden wie bisher mit der Überlaufspule besonders gleichmäßig magnetisiert. Schwere Wellen werden



für die Betrachtung auf einer Rollenaufgabe gedreht. Für Hohlteile ist nun auch eine Dornprüfung zusätzlich möglich. Die Prüfteile sind Komponenten von Windkraft-Anlagen.



Ebenfalls interessant ist die Prüfung großer Lagerringe (d). Auch das chinesische Zweigwerk eines namhaften Herstellers großer Ringe wurde nun mit einer Prüfmaschine ausgestattet. Die Ringe weisen Durchmesser bis 2600 mm auf und werden stehend auf einer Rollenaufgabe positioniert. Eine kompakte Magnetisierstation bestehend aus einer Klappspule und einem Jochpaar detektiert Risse aller Orientierungen. Je nach Durchmesser beträgt die Prüfzeit maximal 40 Sekunden. Die

motorische verstellbare Rollenaufgabe ermöglicht kurze Umrüstzeiten.

Weitere Informationen zu unseren Magnetpulverprüfanlagen unter Kennziffer

0356

US-Anlagen: Neue Prüfsignalquelle PSQ 8100 zur Anlagenjustierung

Zur Überprüfung und Zertifizierung von Ultraschallanlagen und -geräten werden oft spezielle und komplizierte Signalgeneratoren und Messgeräte benötigt. Für eine Wiederholungsprüfung von Handgeräten ist daher die Überprüfung beim Hersteller vorgesehen. Diese Vorgehensweise ist jedoch unpraktikabel wenn es sich um Ultraschallanlagen und -systeme handelt. In diesem Fall müssen die Messgeräte zur Überprüfung der Ultraschallelektronik zum Ort der Anlage transportiert werden. Aus diesem Grund wurde nun von „Karl Deutsch“ eine künstliche Ultraschallsignalquelle entwickelt, mit der alle zur Überprüfung der Ultraschallelektronik notwendigen Signale erzeugt werden können. Dieses Gerät ersetzt eine Vielzahl von handelsüblichen Generatoren, die bisher für eine Überprüfung und Rezertifizierung notwendig waren.

Mit Hilfe der „Prüfsignalquelle PSQ 8100“ lassen sich auf einfachste Weise sinusförmige Signale im Frequenzbereich von 0,2 MHz bis 20 MHz erzeugen. Diese Signale können gepulst, als ein Signal erzeugt, als Doppelsignal (entsprechend zwei Ultraschallechos) erzeugt, in ihrer Länge verändert, getriggert und synchronisiert werden. Darüber hinaus sind die Signale über einen Abschwächer bis zu 63 dB bedämpfbar. Das 20 m lange Kabel ist ausreichend um auch schwer zugängliche Anlagen noch gut zu erreichen.

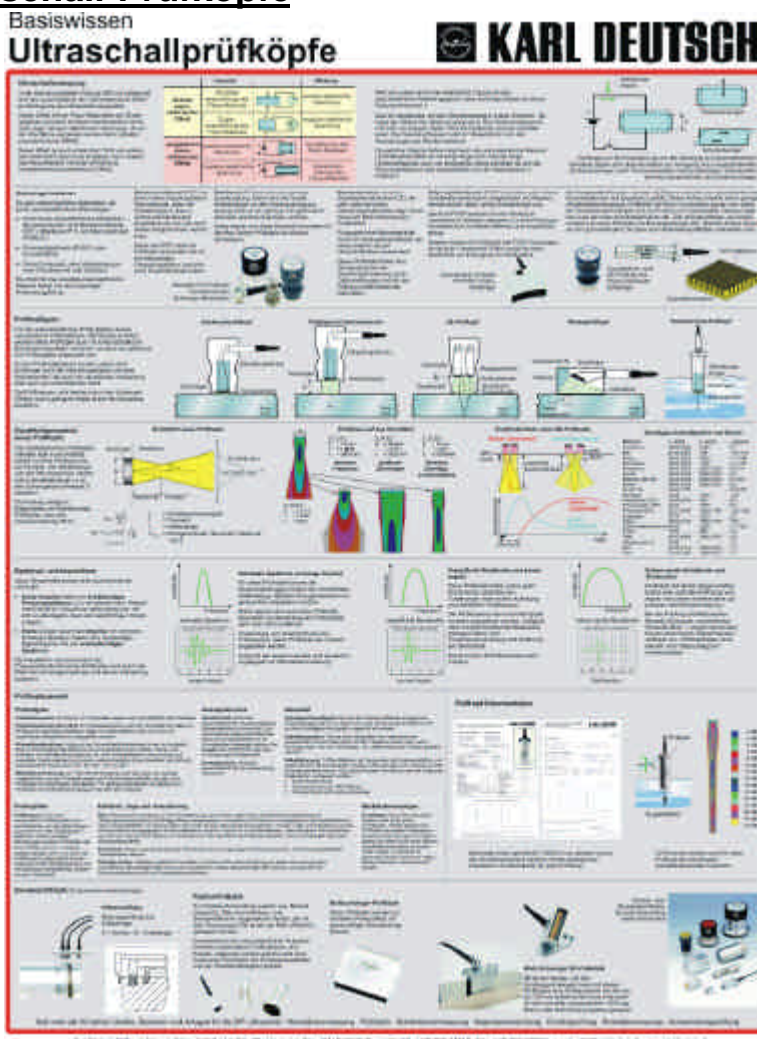


Wenn Sie mehr zu den technischen Daten erfahren möchten, geben Sie bitte folgende Kennziffer an

0113

Neues Poster: Alles über Ultraschall-Prüfköpfe

Das neue Poster über Ultraschall-Prüfköpfe zeigt nicht nur den Aufbau der unterschiedlichen Sensoren, sondern gibt auch nützliche Tipps zum Einsatz und zu den Anwendungsmöglichkeiten. Alle gängigen Prüfkopftypen werden beschrieben. In dem Standardmaß von 600 mm x 800 mm eignet es sich ideal als Wandposter in Schulungsräumen, Prüflabors oder neben einer Ultraschall-Prüfanlage.



Zu einem Preis von 5,- € können Sie es auch direkt bestellen unter der Kennziffer:

0114

Weiterhin auf Expansionskurs: Der Bereich Chemische Erzeugnisse

Hier werden die FLUXA® Magnetpulver-Rissprüfmittel sowie die KD-Check Prüfmittel für das Eindringverfahren entwickelt und gefertigt.

Kundennähe, kontinuierliche Produktpflege und Neuentwicklungen in Verbindung mit einer im Sinne der DIN EN ISO 9001 beherrschten Fertigung und Endabnahme haben den Bereich Chemische Erzeugnisse seit Jahren kontinuierlich wachsen lassen. Dies war Grund genug, ein zusätzliches Labor für Entwicklungstätigkeiten und anwendungstechnische Versuche einzurichten. Das neue Labor / Technikum soll zusammen mit einer personellen Erweiterung dazu beitragen, den Wünschen unserer Kunden noch näher zu kommen und die Entwicklungstätigkeiten zu intensivieren.

Übrigens, unser Verkaufsschlager FLUXA®-Konzentrat HRS, das Universalmittel für die Magnetpulver-Rissprüfung ist schon von der MPA Hannover mustergeprüft nach der seit März 2003 auch in Deutschland verbindlichen Norm DIN EN ISO 9934-2 "Magnetpulverprüfung Teil 2: Prüfmittel". Alle hier genannten Anforderungen an ein modernes Magnetpulver-Rissprüfmittel werden erfüllt. Darüber hinaus darf das FLUXA®-Konzentrat HRS mit dem Prädikat "Niedriger Schwefel- und Halogengehalt nach DIN EN ISO 9934-2" gekennzeichnet werden. Insbesondere im Nuclear- und Kraftwerksbereich ist dies von Bedeutung.



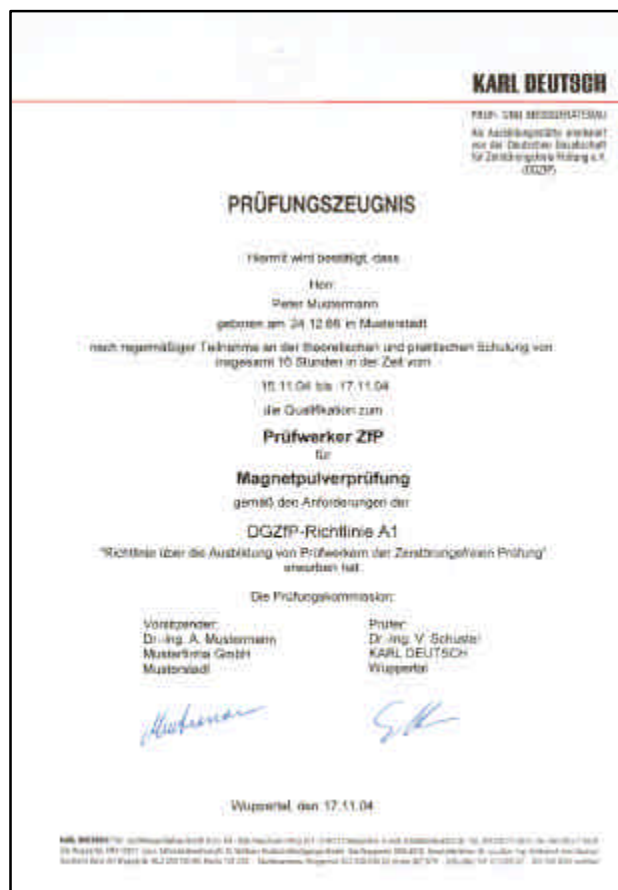
Eine kostenlose Probe sowie ein Musterprüfzeugnis erhalten Sie unter der Kennziffer:

0912

Ausbildungskurse im Jahr 2004

Auch im Jahr 2004 führen wir unsere beliebten Ausbildungskurse auf den Gebieten Ultraschallprüfung, Magnetpulver-Rissprüfung und (Farb-)Eindringprüfung fort. Weiterhin wird auf das bewährte Konzept gesetzt: zunächst die Ausbildung zum Prüferwerk und anschließend die Fortbildung zur Stufe 1 (abgesehen von PT, hier führt die Ausbildung direkt zur Stufe 1). Vielen Anwendern reicht bereits die Ausbildung zum Prüferwerk, die gemäß der neuen DGZfP Richtlinie A 1 durchgeführt wird. Wer dennoch zu einem späteren Zeitpunkt auf die Stufe 1 (gem. EN 473) aufstocken möchte, kann dies bei uns, durch Belegung des entsprechenden Zusatzkurses, absolvieren.

Wir würden uns freuen, wenn wir Sie demnächst in unserer Ausbildungsstätte empfangen dürften.



Die Ausbildungstermine für das Jahr **2004**:

Frühjahr:

PT 1 (Stufe 1) (Eindringprüfung)	Kurs: 02.03. bis 03.03.	Prüfung: 04.03.
Prüferwerk M (Magnetpulver)	Kurs: 15.03. bis 16.03.	Prüfung: 17.03. (Vorm.)
MT 1 (Stufe 1)	Kurs: 17.03. (13 ⁰⁰) bis 18.03.	Prüfung: 19.03.
Prüferwerk U (Ultraschall)	Kurs: 19.04. bis 22.04.	Prüfung: 23.04.
UT 1 (Stufe 1)	Kurs: 26.04. bis 29.04.	Prüfung: 30.04.

Herbst:

Prüferwerk M (Magnetpulver)	Kurs: 08.11. bis 09.11.	Prüfung: 10.11. (Vorm.)
MT 1 (Stufe 1)	Kurs: 10.11. (13 ⁰⁰) bis 11.11.	Prüfung: 12.11.
PT 1 (Stufe 1) (Eindringprüfung)	Kurs: 23.11. bis 24.11.	Prüfung: 25.11.
Prüferwerk U (Ultraschall)	Kurs: 29.11. bis 02.12.	Prüfung: 03.12.
UT 1 (Stufe 1)	Kurs: 06.12. bis 09.12.	Prüfung: 10.12.

Anmeldeformulare sowie eine Preisübersicht erhalten Sie unter der Kennziffer:

0033

Messetermine und Tagungen

Wie immer an dieser Stelle, wird noch auf Messetermine und Tagungen mit KARL DEUTSCH Beteiligung hingewiesen. Es wäre schön, wenn Sie uns dort besuchen würden.

11.12. bis 13.12.2003	Indian Society of Non destructive Testing (ISNT), Thiruvananthapuram, Indien
29.03. bis 02.04.2004	Tube (Internationale Rohrfachmesse), Düsseldorf
19.04. bis 24.04.2004	Hannover Messe (Halle 27)
11.05. bis 14.05.2004	Control (Internationale Fachmesse für Qualitätssicherung), Sinsheim

*... und das meint **Prüfer Oskar**:*

Der Senior hat einen Krimi geschrieben. Ob der wohl jetzt auch mit Ultraschall schießt?



Bitte kopieren und im Fensterumschlag zurücksenden oder einfach faxen!

<p>Hausadresse: D-42115 Wuppertal . Otto-Hausmann-Ring 101</p> <p>KARL DEUTSCH Prüf- und Messgerätebau GmbH + Co KG Postfach 13 23 54 42050 Wuppertal</p> <p>Telefon: 02 02 / 7192 - 0 . Telefax: 02 02 / 71 49 32 e-mail: info@karldeutsch.de</p>	<p>Ich wünsche nähere Informationen zu Kennziffer:</p> <p>Buch <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/></p> <p><input type="text" value="0033"/></p> <p><input type="text" value="0109"/> <input type="text" value="0113"/> <input type="text" value="0114"/></p> <p><input type="text" value="0203"/> <input type="text" value="0356"/></p> <p><input type="text" value="0912"/></p> <p>Absender</p> <p>Name:</p> <p>Firma:</p> <p>Straße:</p> <p>PLZ / Ort:</p> <p>Bemerkungen:</p>
---	--