



www.qa-group.com

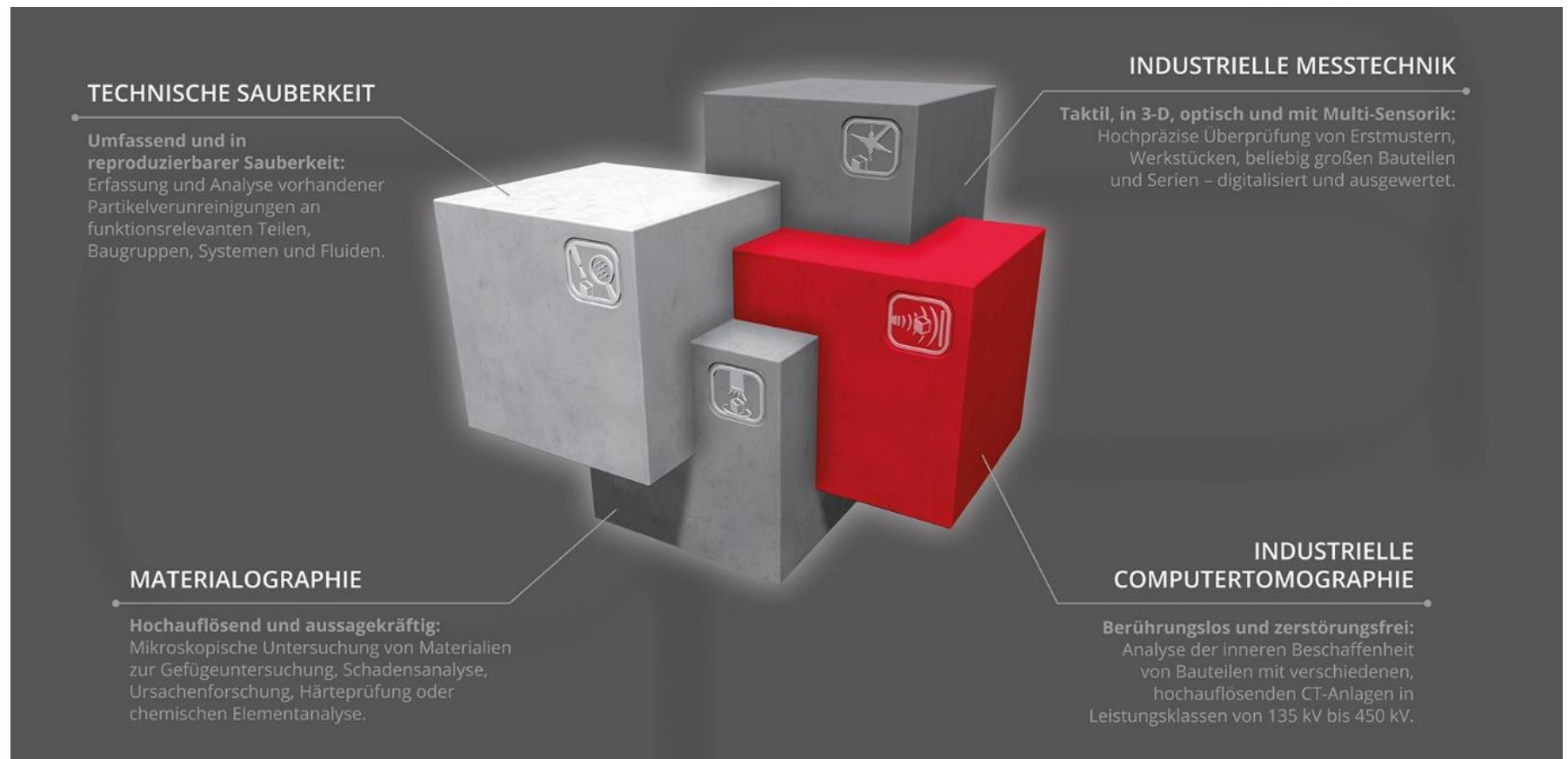


INDUSTRIELLE COMPUTERTOMOGRAPHIE



DIE BREITE. DIE TIEFE. DIE DYNAMIK.

Das ganze Spektrum industrieller Analytik als interaktives Dienstleistungsangebot – für umfassende Qualitätssicherung in allen Dimensionen



AKKREDITIERUNG.

Auf normenkonforme Qualität vertrauen.

- Akkreditiertes Prüflaboratorium nach DIN EN ISO/IEC 17025
- Akkreditierung aller Fachbereiche*

Vorteile der Akkreditierung:

- Unabhängigkeit und Objektivität (Third Party)
- Internationale Gültigkeit (ILAC)
- Verlässlichkeit durch Konformitätsbewertung
- Reproduzierbarkeit und Vergleichbarkeit
- Normenkonforme Mess- und Analysemethoden
- Höchste Anforderungen an den technischen Standard
- Kontrolle des Managementsystems und der Kompetenz des Fachpersonals



* Den Umfang der Akkreditierung entnehmen Sie dem Anhang unserer Akkreditierungsurkunde. Diese finden Sie auf unserer Homepage.

UNSERE LEISTUNGEN.

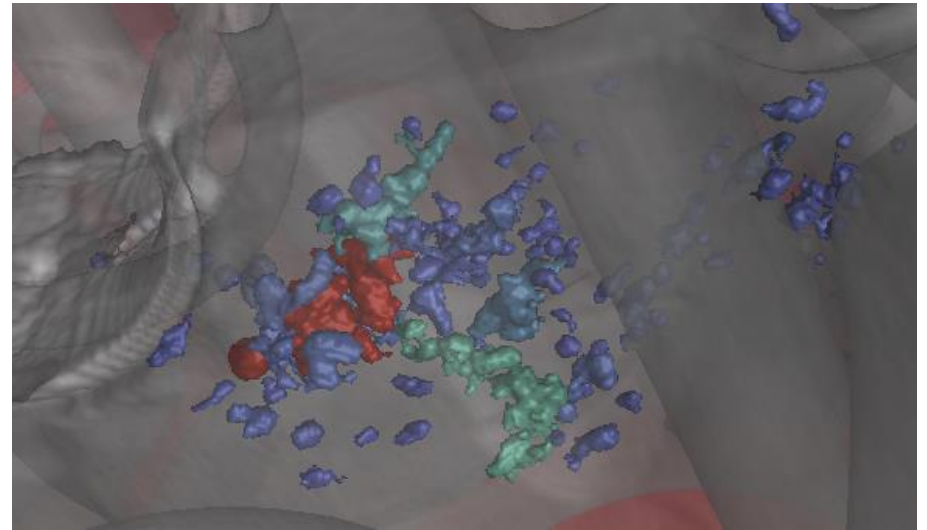
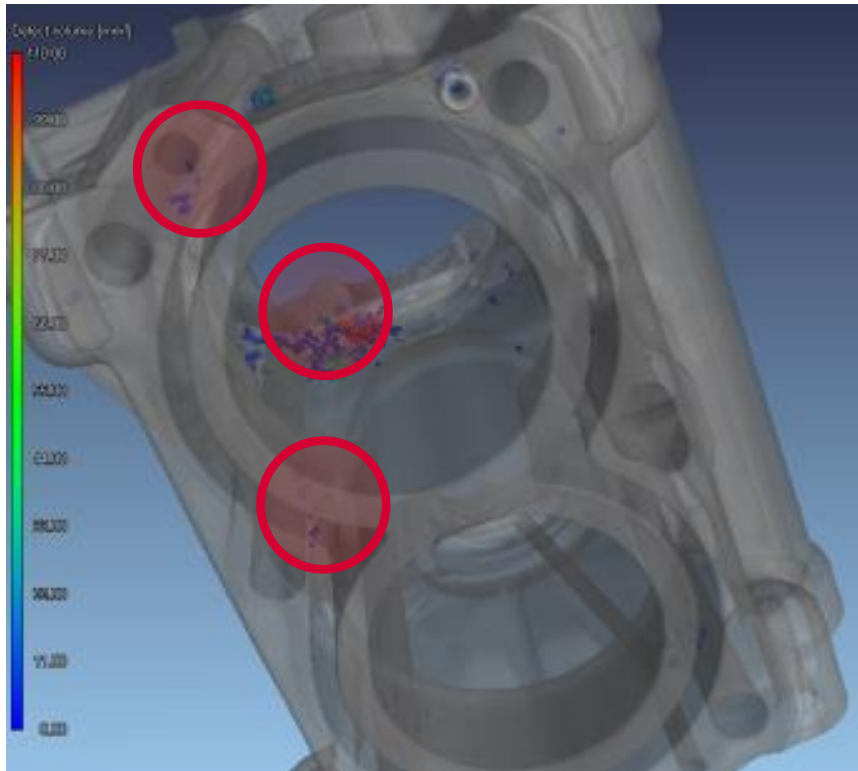
- Durchführung des CT-Scans
- Defektanalyse
 - Porositäts- & Einschlussanalyse
 - Rissanalyse
- Wandstärkenanalyse
- Soll-Ist-Vergleich
- Messtechnik
- Montagekontrolle
- Flächenrückführung
- Faserverbundwerkstoff-Analyse
- Reverse Engineering
- Leistungsklassen: 130 kV – 225 kV – 300 kV – 450 kV



ANWENDUNGSBEISPIEL.

Porositätsanalyse

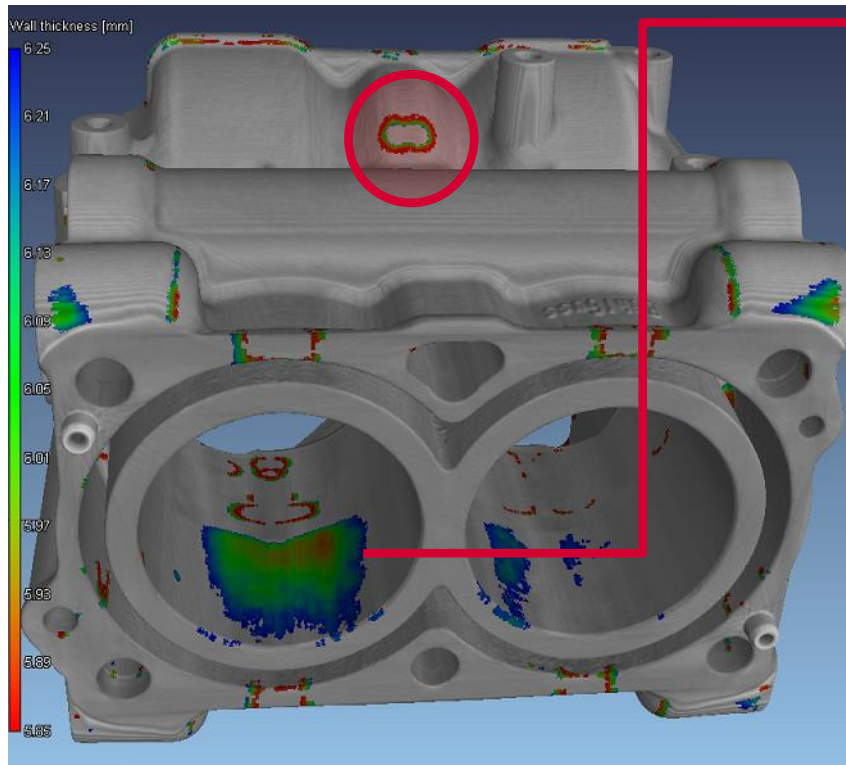
Darstellung der Fehlstellen und Lunker/Einschlüsse im 3D-Volumenmodell mit transparenter Oberfläche



ANWENDUNGSBEISPIEL.

Wandstärkenanalyse

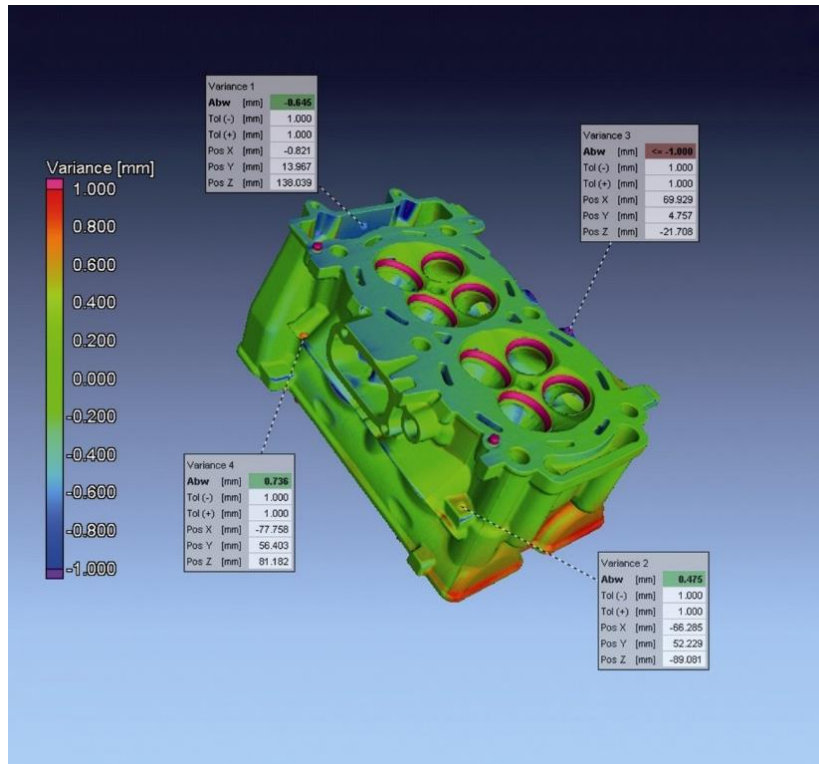
Untersuchung des Werkstücks auf eine bestimmte Wandstärke (hier: 6,0 mm)



- Farblicher Darstellung der Wandstärke von 5,85 mm rot bis zu 6,25 mm blau.

ANWENDUNGSBEISPIEL.

Soll-Ist-Vergleich gegen CAD Modell

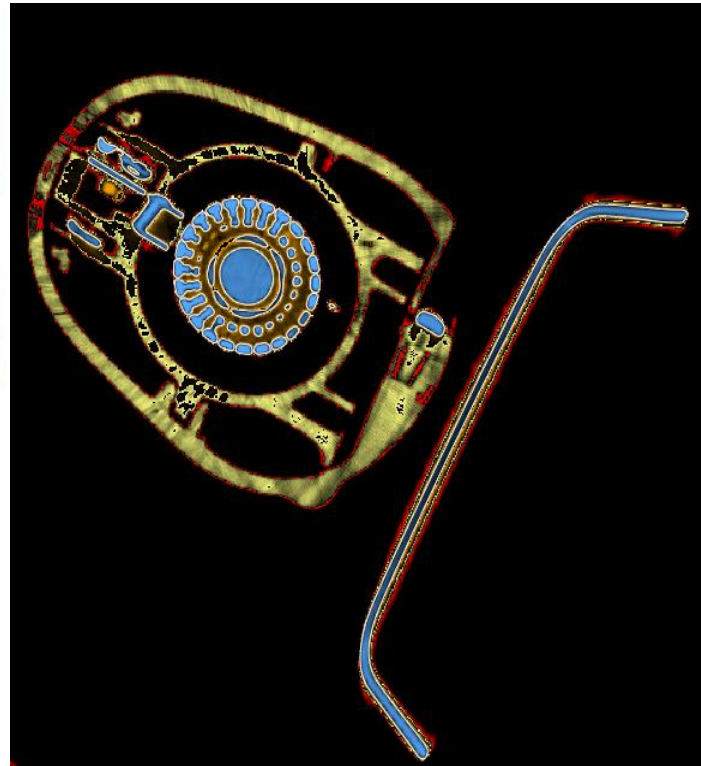
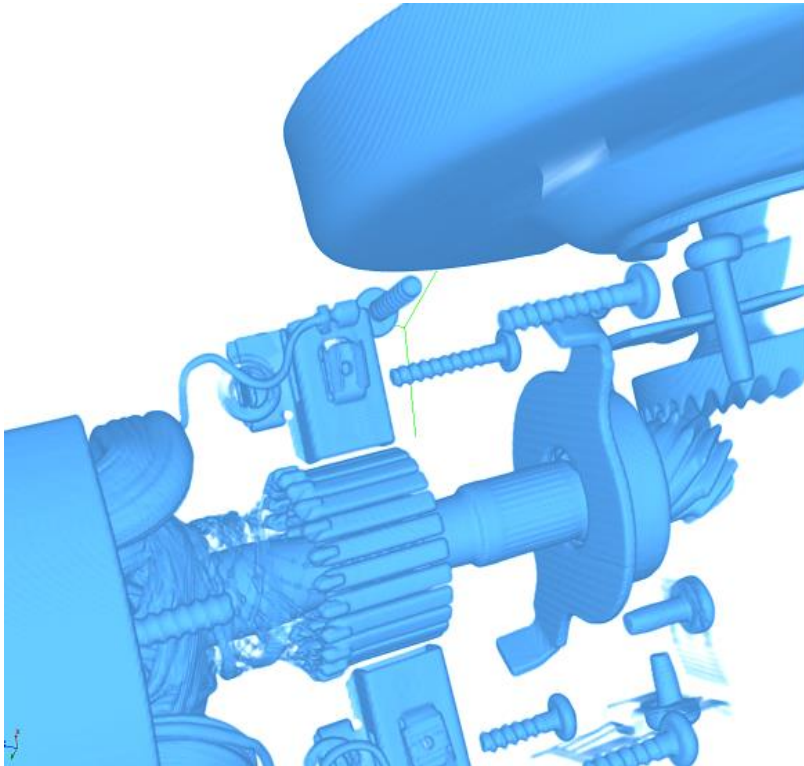


- Farbliche Darstellung der Unterschiede zum CAD-Modell
- Die einzelnen Abweichungen lassen sich mit Hilfe der Positionsfähnchen maßlich bewerten
- Die Position der Fähnchen kann mit der neuesten Viewer-Version verschoben werden
- Somit ist eine messtechnische Auswertung des Soll-Ist-Vergleichs gegeben

ANWENDUNGSBEISPIEL.

Montagekontrolle

Untersuchung montierter Baugruppen



TECHNISCHE AUSSTATTUNG.

Technische Daten Zeiss Metrotom 800		130 kV Anlage
Dimension		
Werkstückbreite	mm	ca. d=360
Werkstückhöhe	mm	ca. h=500
Werkstückgewicht	kg	7
Durchdringungstiefe in Stahl/Kupfer		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<14
Messen	mm	max. 10
Durchdringungstiefe in Guss		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<15
Messen	mm	max. 10
Durchdringungstiefe in Aluminium/ Leichtmetalllegierung		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<100
Messen	mm	<75
Durchdringungstiefe in Kunststoff		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<200
Messen	mm	<150
Detektor	2k	



Bildquelle: Carl Zeiss AG

TECHNISCHE AUSSTATTUNG.

Technische Daten Zeiss Metrotom 1500		225 kV Anlage
Dimension		
Werkstückbreite	mm	ca. d=300-350
Werkstückhöhe	mm	ca. h=300-350
Werkstückgewicht	kg	7
Durchdringungstiefe in Stahl/Kupfer		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<40
Messen	mm	max. 15
Durchdringungstiefe in Guss		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<40
Messen	mm	max. 15
Durchdringungstiefe in Aluminium/ Leichtmetalllegierung		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<150
Messen	mm	<100
Durchdringungstiefe in Kunststoff		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<250
Messen	mm	<150
Detektor	1k	



Bildquelle: Carl Zeiss AG

TECHNISCHE AUSSTATTUNG.

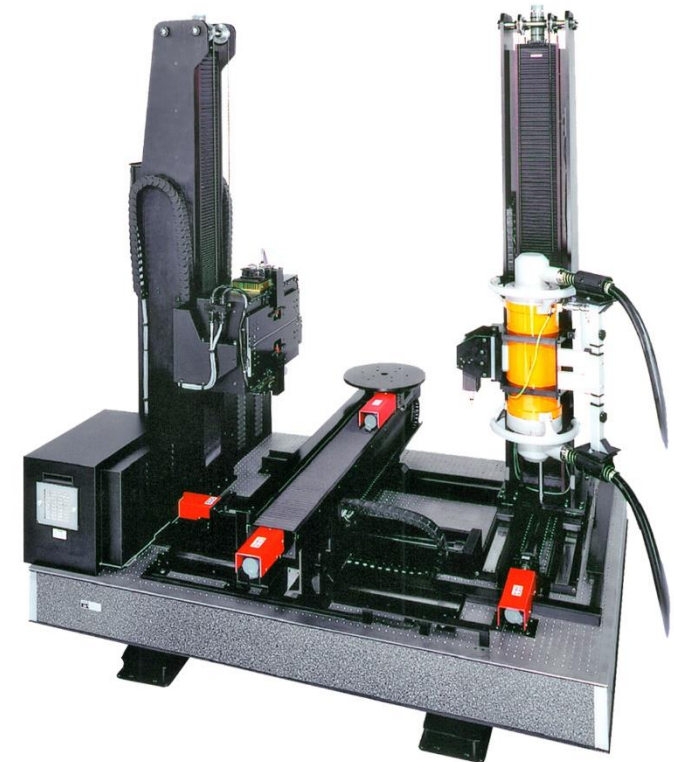
Technische Daten GE V Tomex		300 kV Anlage
Dimension		
Werkstückbreite	mm	ca. d=200
Werkstückhöhe	mm	ca. h=200
Werkstückgewicht	kg	70
Durchdringungstiefe in Stahl/Kupfer		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<14
Messen	mm	max. 10
Durchdringungstiefe in Guss		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<15
Messen	mm	max. 10
Durchdringungstiefe in Aluminium/ Leichtmetalllegierung		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<150
Messen	mm	<100
Durchdringungstiefe in Kunststoff		
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<200
Messen	mm	<150
Detektor	2k	



Bildquelle: General Electric Deutschland Holding GmbH

TECHNISCHE AUSSTATTUNG.

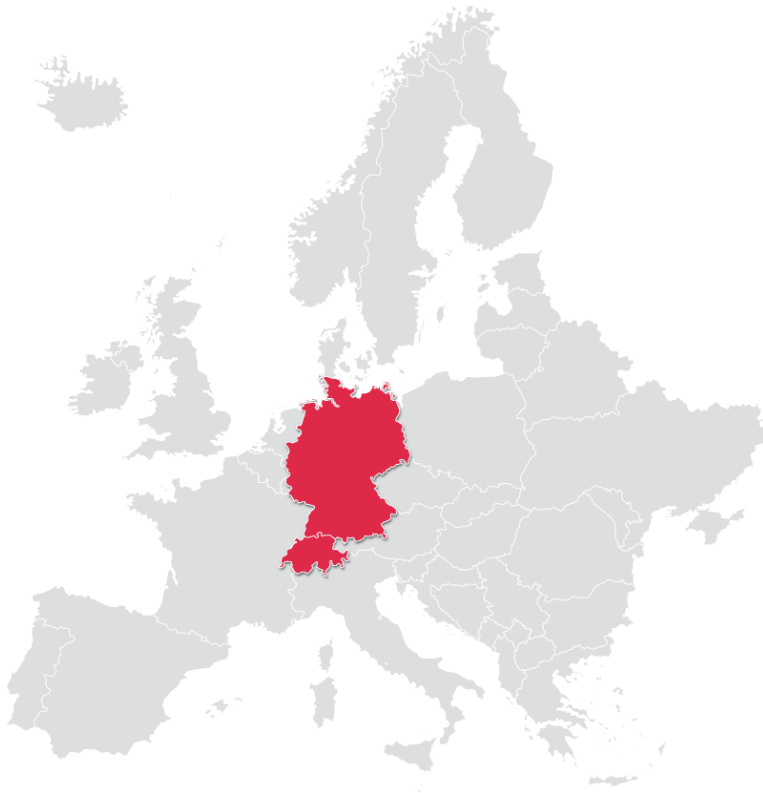
Technische Daten Varian ACTIS 800		450 kV Anlage	
		Detektor 250 D	Detektor RLS
Dimension			
Werkstückbreite	mm	ca. d=550	ca. d=170
Werkstückhöhe	mm	ca. h=1200	ca. h=1200
Werkstückgewicht	kg	100	100
Durchdringungstiefe in Stahl/Kupfer			
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<70	<70
Messen	mm	<60	<60
Durchdringungstiefe in Guss			
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<70	<70
Messen	mm	<60	<60
Durchdringungstiefe in Aluminium/ Leichtmetalllegierung			
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<250	<170
Messen	mm	<200	<170
Durchdringungstiefe in Kunststoff			
Gut-Schlecht-Prüfung	mm	<450	<170
Messen	mm	<400	<170



Bildquelle: Varian Medical Systems, Inc.

STANDORTE.

Von unseren Standorten ist eine weltweite Realisierung Ihrer Projekte möglich.



DEUTSCHLAND

Kirchheimer Str. 188
D-73265 Dettingen u. Teck
www.qa-group.com



Jetzt auch in der SCHWEIZ

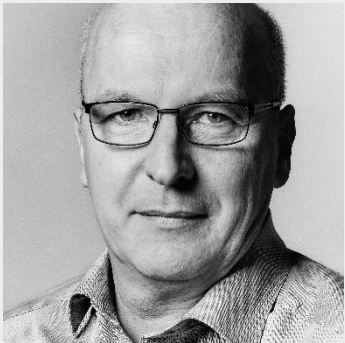
Im Halt 10
CH-5412 Gebenstorf
www.qa-group.com



*Geplante DAKKS-Akkreditierung für die Schweiz in 2017

ANSPRECHPARTNER.

DEUTSCHLAND



Peter Ernst
Geschäftsführung
COO

Telefon +49 (0) 7021 73781-21
Mobil +49 (0) 152 299 289 70
Email p.ernst@qa-group.com



Peter Mohl
Vertrieb
Industrielle Computertomographie &
Industrielle Messtechnik

Telefon +49 (0) 7021 73781-58
Mobil +49 (0) 173 94 79 327
Email p.mohl@qa-group.com



Daniel Buchmüller
Leitung Vertrieb
Industrielle Computertomographie,
Industrielle Messtechnik &
Materialographie

Telefon +49 (0) 7021 73781-61
Mobil +49 (0) 160 90170 819
Email d.buchmueller@qa-group.com

ANSPRECHPARTNER.

SCHWEIZ



Sascha Raschinsky

COO

Technologie und Vertrieb

Telefon +41 (0) 62 83900-86

Mobil +41 (0) 79 1551087

Email s.raschinsky@qa-group.com