Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Protokoll-Nr.: 2025-2858 *Report-No.:*
BE-Nr. 192 *BE-No.*

Auftraggeber: *Customer:*

Gegenstand: 1 Radnabe *Object:*

Bestell-Nr.: *Order-No.:*

Kennwort: *Keyword:*

Auftrags-Nr.: *Order-No.:*

Werkstoff: G24Mn6 *Material:*

Artikel-Nr.: *Article No.:*

Zeichnungs-Nr.: *Drawing-No.:*

ITP-Nr.: *Material No.:*

Anforderungen: DIN EN 1369 Gütestufe SM2-3 / LM2-3 / AM2-3 *Specification:*

PSP-Element: *PSP-Element:*

Kennzeichnung: SN 400 *Markings:*

Prüfaufgabe: *Test task:* Prüfung auf Oberflächenfehler im angegebenen Prüfbereich gemäß Zeichnung.

Verfahren: *Method:*

Gerätehersteller: *Producer:* Helling GmbH
Typ: *Typ:* Hansa 230 UM9
Nr.: *No.:* 92268

Jochmagnetisierung (JE) *Yoke*	Stromdurchflutung (SS) *Current flow technique*	Magnetisierung mit Hilfsleiter (LK) *Threaded conductor technique*	Spulenmagnetisierung (LS) Ring coil technique
☑	☐	☐	☐

Stromart: *Current:* Wechselstrom (AC) Alternating current
Pulsstrom: *Pulsating current:*
Stromstärke [A]: *Amperage:*
Entmagnetisierung: *Demagnetization:* Nein

Polabstand [mm]: *Pole distance* 140
Tang.-Feldstärke [kA/m]: *Tang.-field strength* >2,4
Feldst.-Messgerät: *Fieldmeter* MFM 200 1224

Prüfmittel: *Detections media:*

Fabrikat: *Trademark* MR 158 R
Charge: *Charge:* 108865

Öl: *Oil:*	Wasser: *Water:*	Fluoreszierend: *Fluorescent:*	Schwarz: *Black:*
☐	☑	☑	☐

Beleuchtungsstärke [lx]: *Illumination level* <20
Luxmeter: *Luxmeter* LX 1330B (S1028943)
Prüftemperatur [°C]: *Test temperature* 22

Bestrahlungsstärke [W/m²]: *Irradiation intensity* 34
UV-meter: *UV-meter* UV Intensitätsmessgerät (27777)
Wärmebehandlung: *Heat treatment* N/A

Schweißnahtgeometrie: *Weld geometry*
Schweißprozess: *Welding process*
Oberfläche: *Surface* bearbeitet

Prüfergebnis: *Test result*

☑ registrierpflichtige Anzeigen
recordable indications

☑ unzulässige Anzeigen
not acceptable indications

Bemerkung: *Remarks*

Prüfobjekt (e) freigegeben *Test object (s) accepted* 1 **Prüfobjekt (e) nicht freigegeben** *Test object (s) not accepted*

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:



Bild 1: Bauteilübersicht mit Stempelfeld.

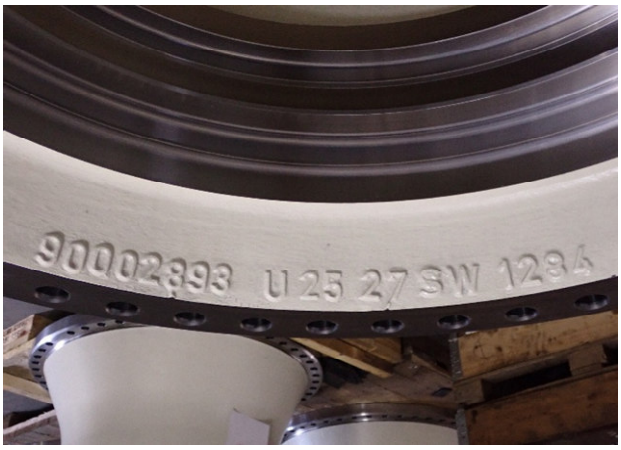


Bild 2: Gussfeld mit Kennzeichnung.

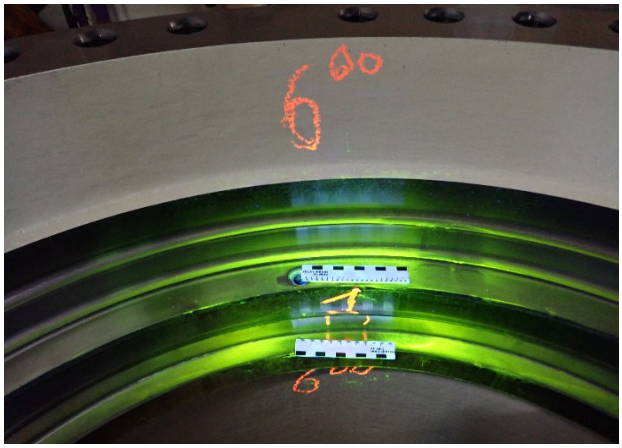


Bild 3: Anzeigenlage auf 6:00Uhr Anzeige Nr. 1

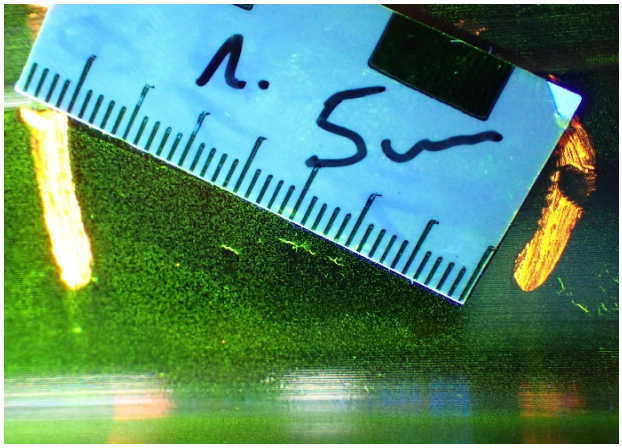


Bild 4: Anzeige Nr. 1 Länge 5mm

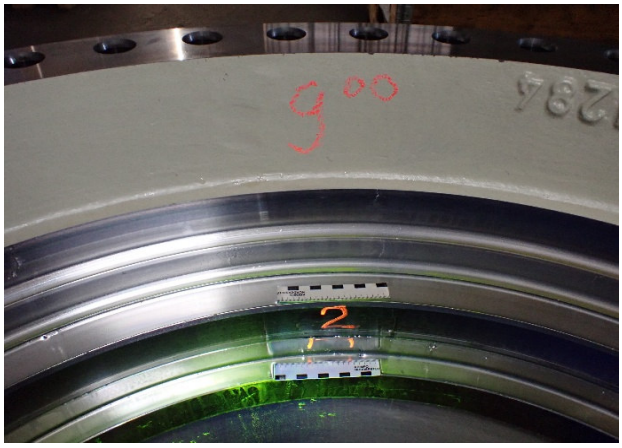


Bild 5: Anzeigenlage auf 9:00Uhr Anzeige Nr. 2

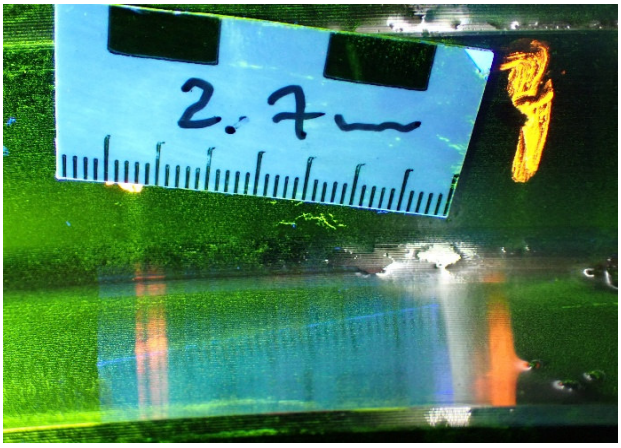


Bild 6: Anzeige Nr. 2 Länge 7mm

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

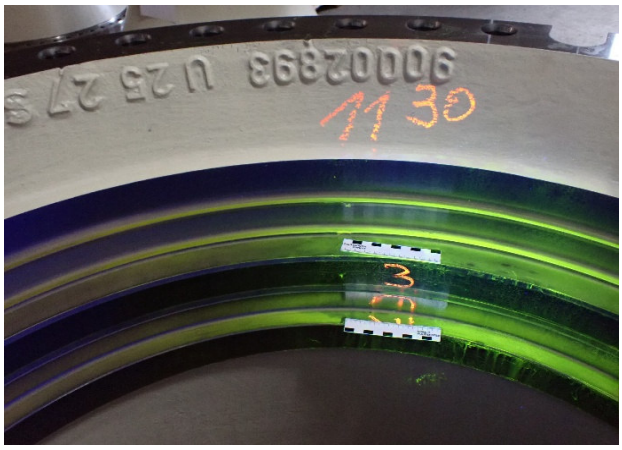


Bild 7: Anzeigenlage auf 11:30Uhr Anzeige Nr. 3

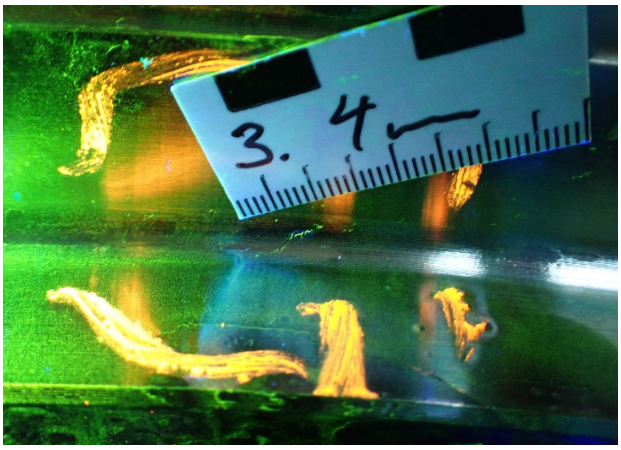


Bild 8: Anzeige Nr. 3 Länge 4mm

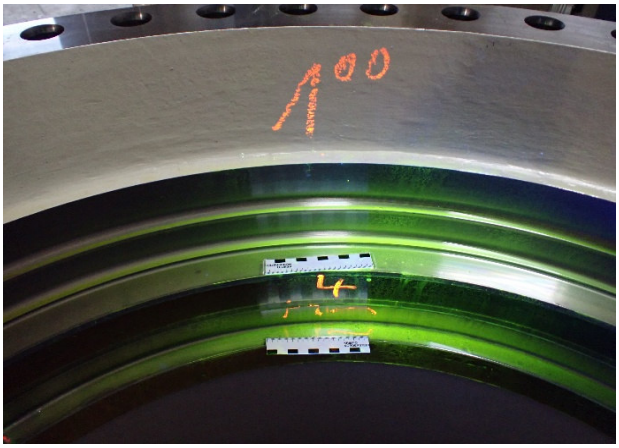


Bild 9: Anzeigenlage auf 1:00Uhr Anzeige Nr. 4

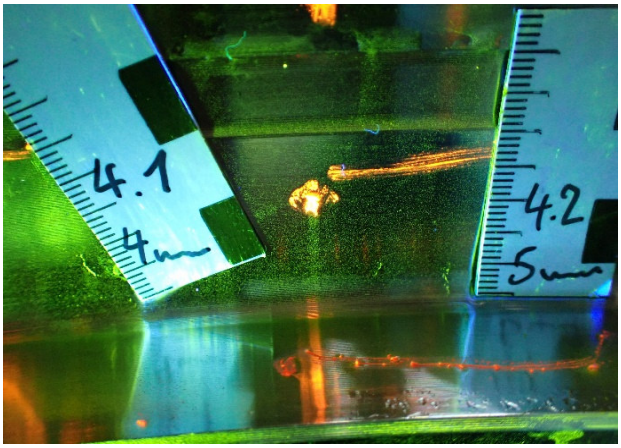


Bild 10: Anzeige Nr. 4 Länge 1x4mm 1x5mm

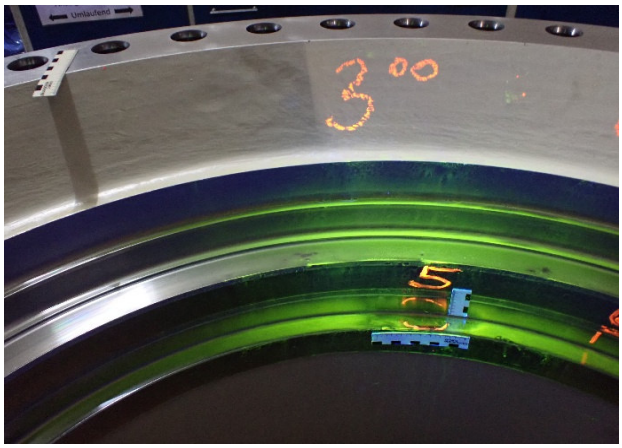


Bild 11: Anzeigenlage auf 3:00Uhr Anzeige Nr. 5

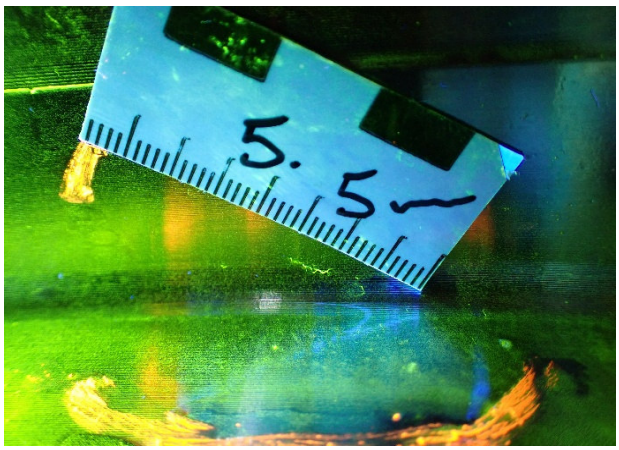


Bild 12: Anzeige Nr. 5 Länge 5mm

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

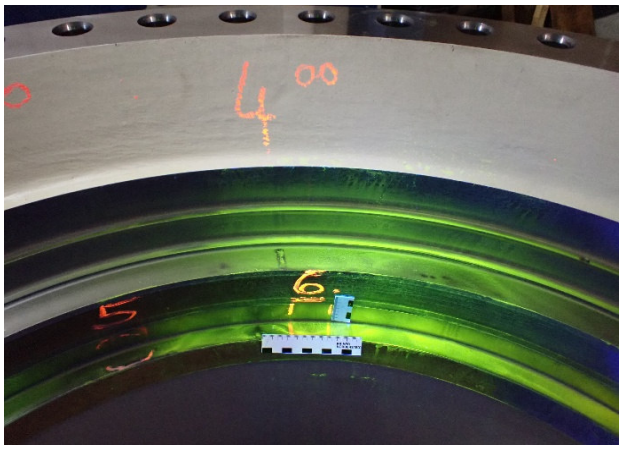


Bild 13: Anzeigenlage auf 4:00Uhr Anzeige Nr. 6

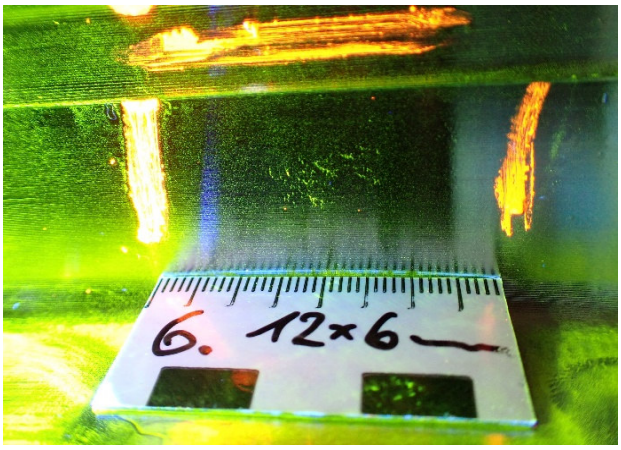


Bild 14: Anzeige Nr. 6 Länge 12mm

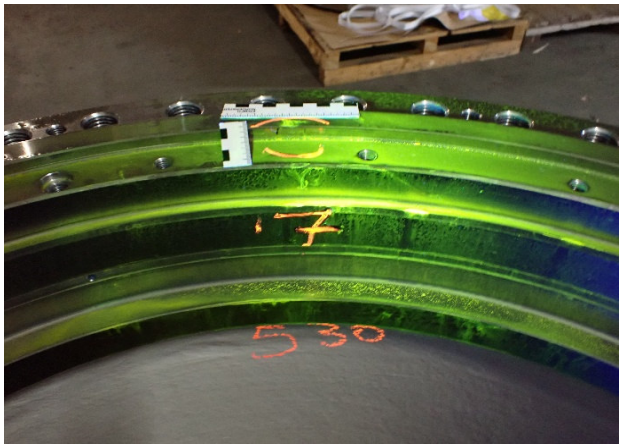


Bild 15: Anzeigenlage auf 5:20Uhr Anzeige Nr. 7

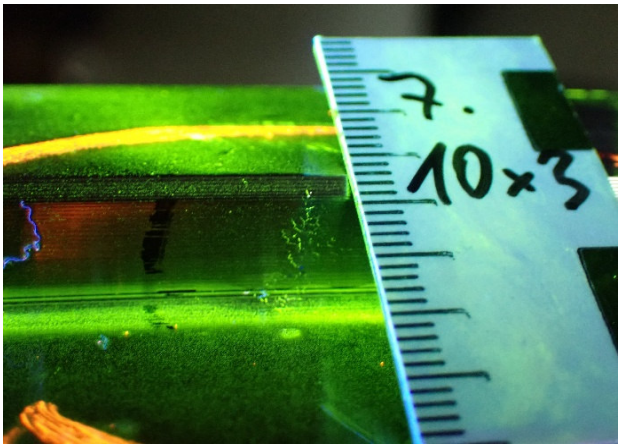


Bild 16: Anzeige Nr. 7 Länge 10mm

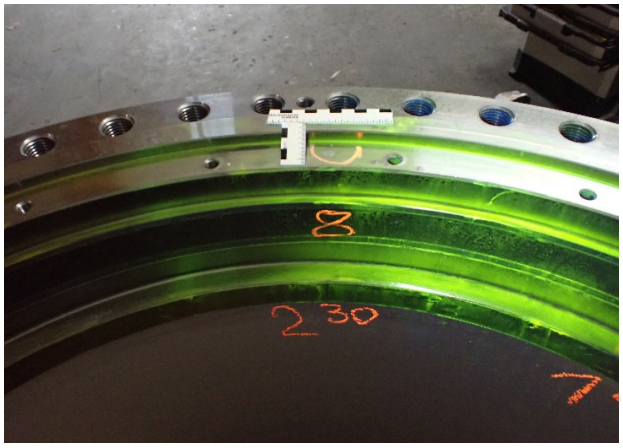


Bild 17: Anzeigenlage auf 2:30Uhr Anzeige Nr. 8

Ausmulden + schweißen

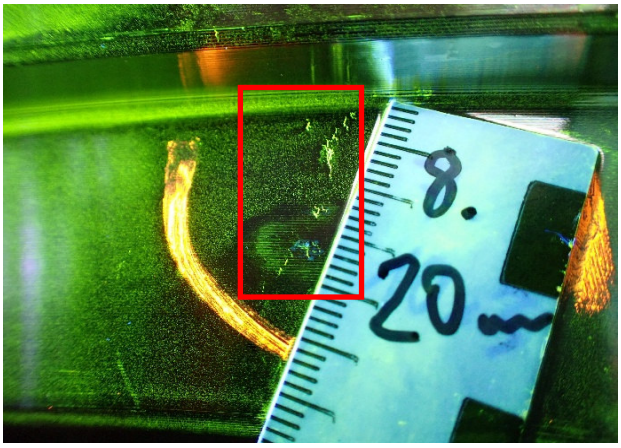


Bild 18: Anzeige Nr. 8 Länge 20mm

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

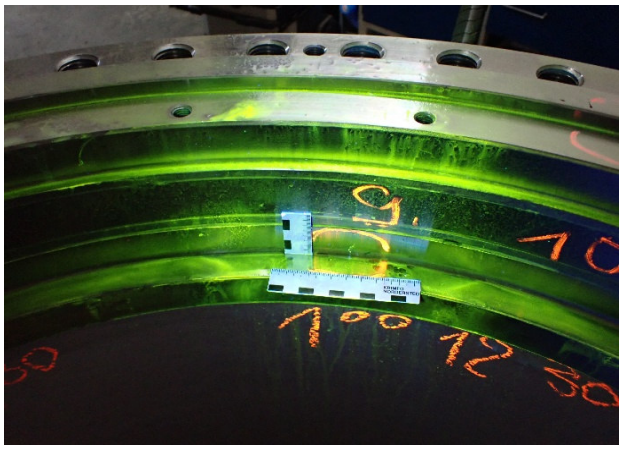


Bild 19: Anzeigenlage auf 1:00Uhr Anzeige Nr. 9

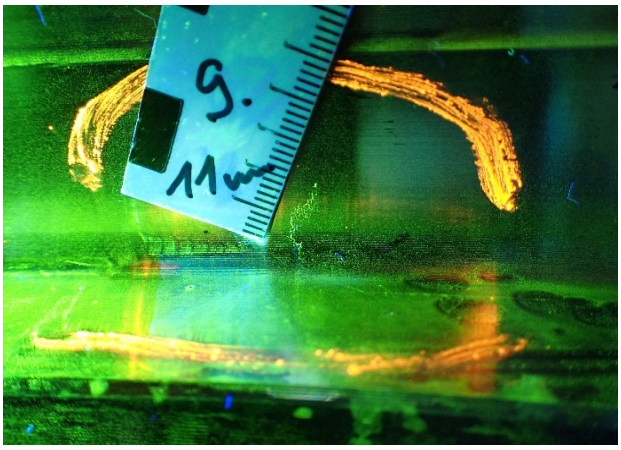


Bild 20: Anzeige Nr. 9 Länge 11mm

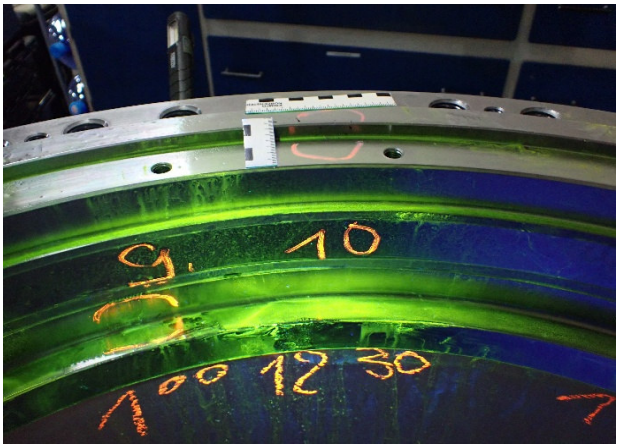


Bild 21: Anzeigenlage auf 12:30Uhr Anzeige Nr. 10

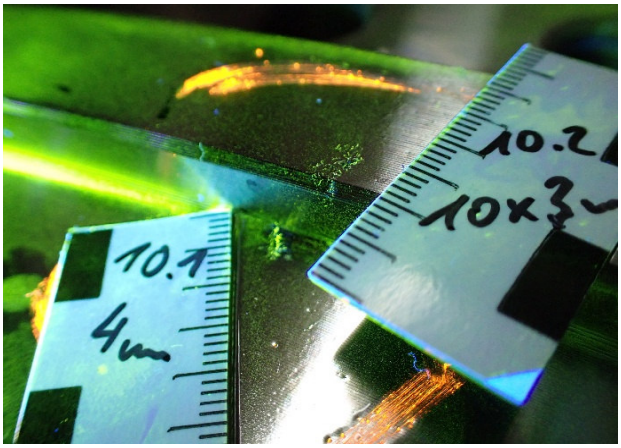


Bild 22: Anzeige Nr. 10 Länge 1x 10mm 1x 4mm

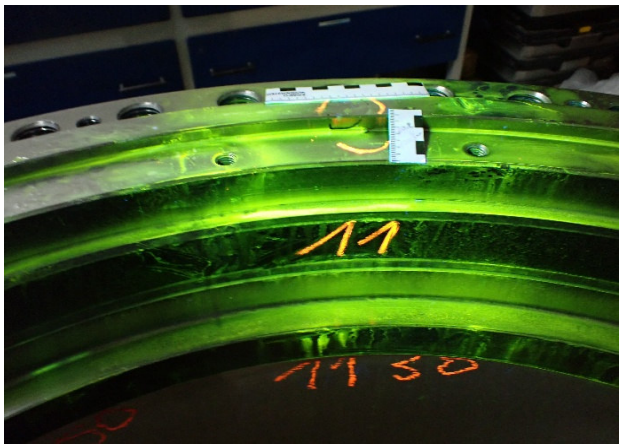


Bild 23: Anzeigenlage auf 11:30Uhr Anzeige Nr. 11

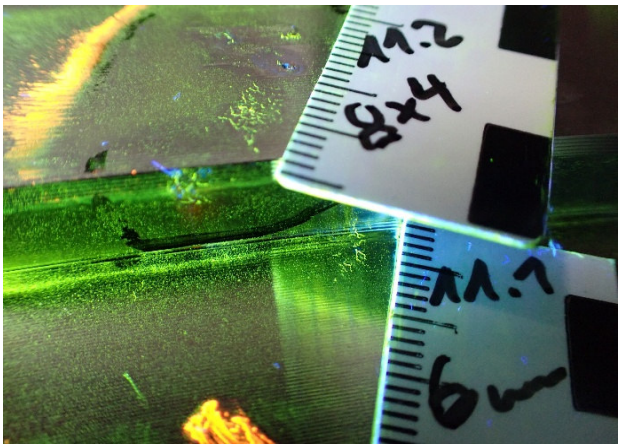


Bild 24: Anzeige Nr. 11 Länge 1x 8mm 1x 6mm

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

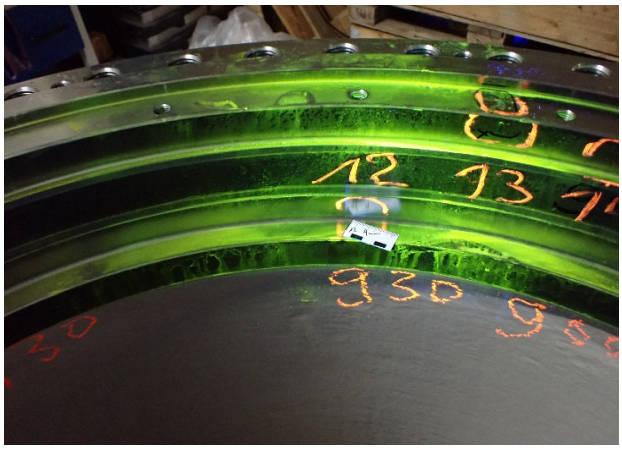


Bild 25: Anzeigenlage auf 9:30Uhr Anzeige Nr. 12

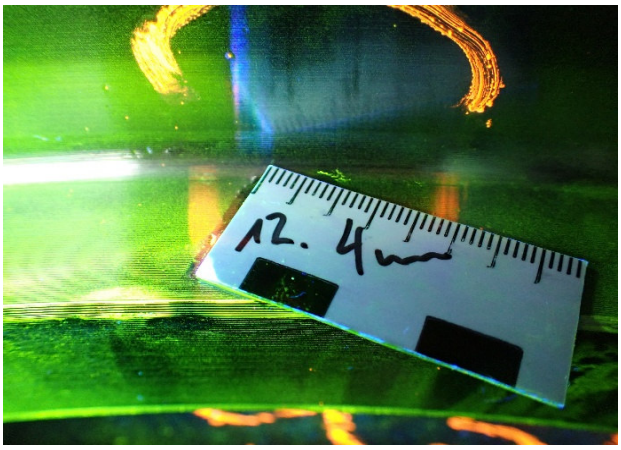


Bild 26: Anzeige Nr. 12 Länge 4mm

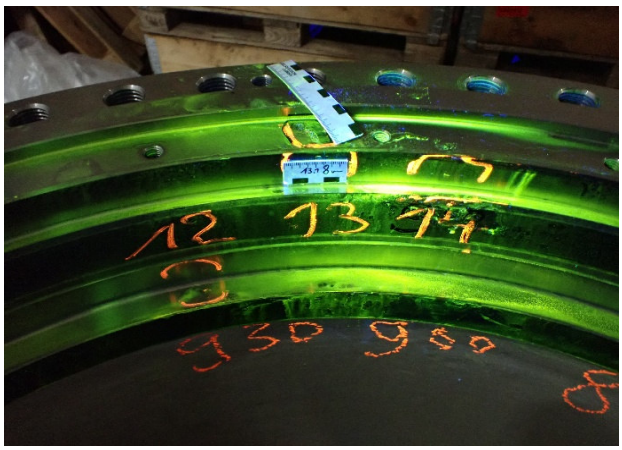


Bild 27: Anzeigenlage auf 9:30Uhr Anzeige Nr. 13

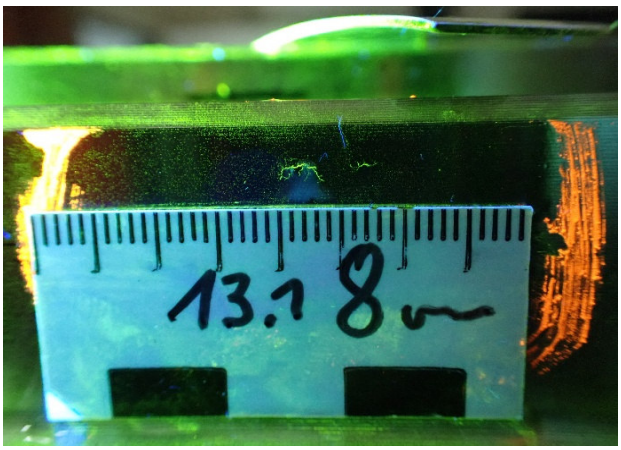


Bild 28: Anzeige Nr. 13.1 Länge 8mm

Ausmulden + schweißen

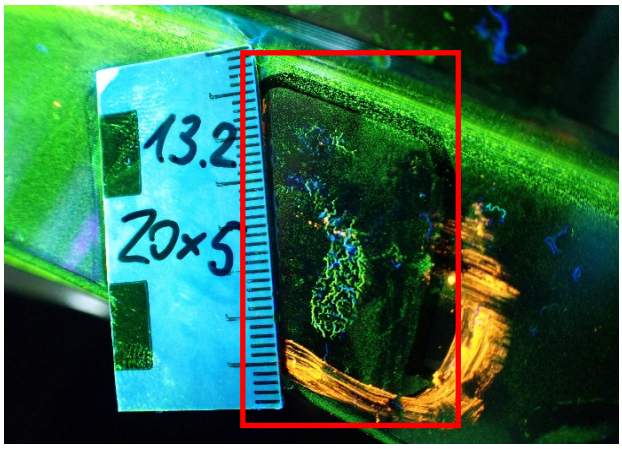


Bild 29: Anzeige Nr. 13.2 Länge 20mm

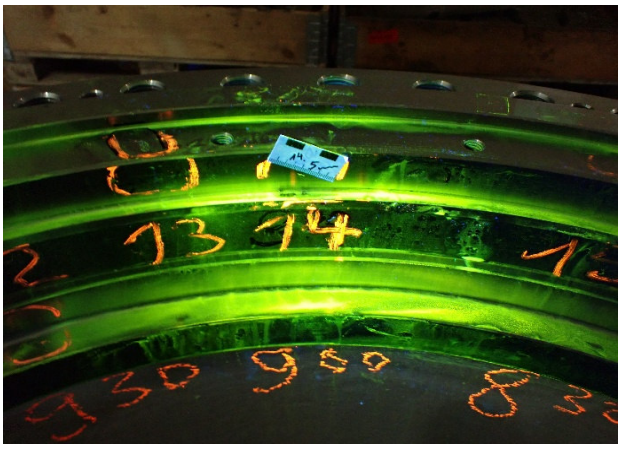


Bild 30: Anzeigenlage auf 9:00Uhr Anzeige Nr. 14

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

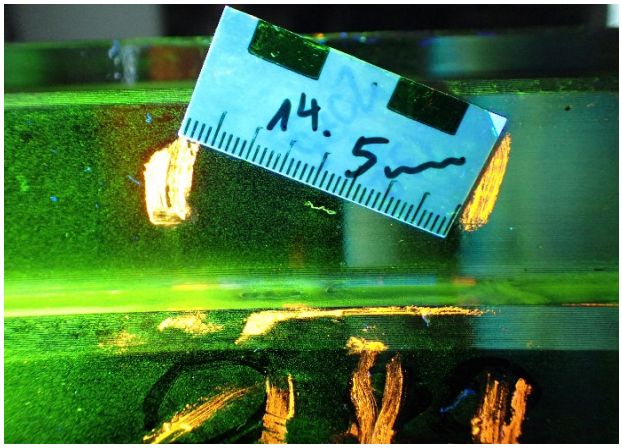


Bild 31: Anzeige Nr. 14 Länge 5mm



Bild 32: Anzeigenlage auf 8:30Uhr Anzeige Nr. 15

Ausmulden + schweißen

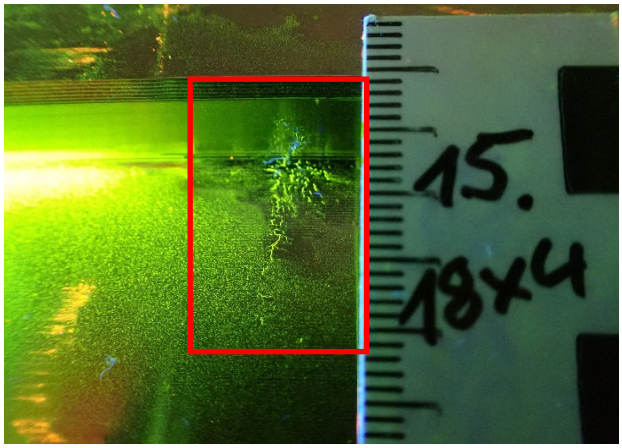


Bild 33: Anzeige Nr. 15 Länge 18mm

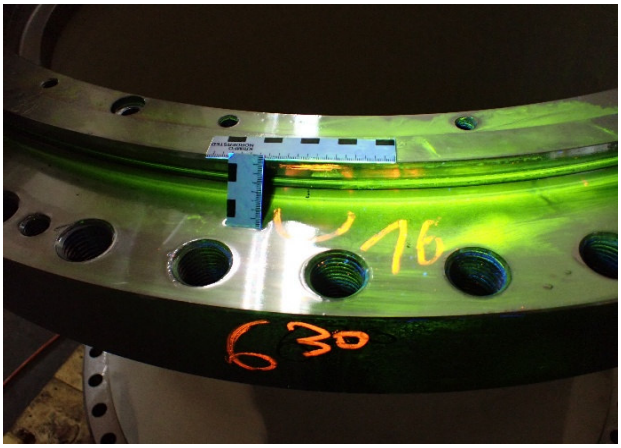


Bild 34: Anzeigenlage auf 6:30Uhr Anzeige Nr. 16

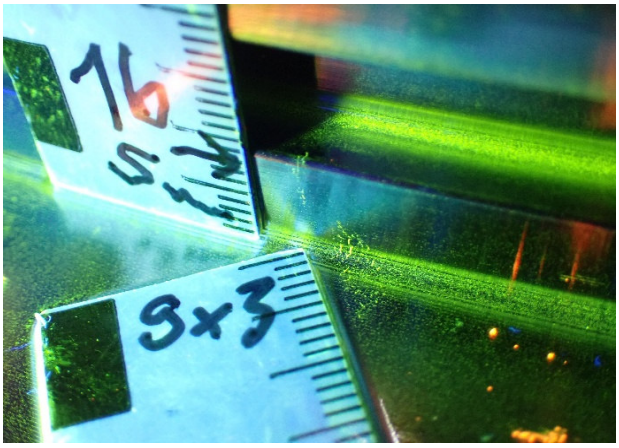


Bild 35: Anzeige Nr. 16 Länge 1x 9mm 1x5mm

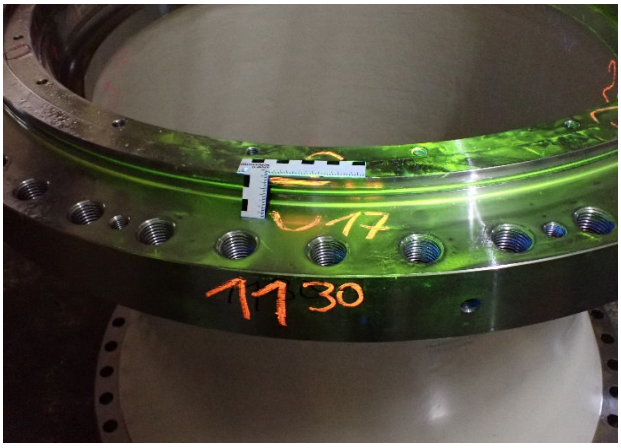


Bild 36: Anzeigenlage auf 11:30Uhr Anzeige Nr. 17

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

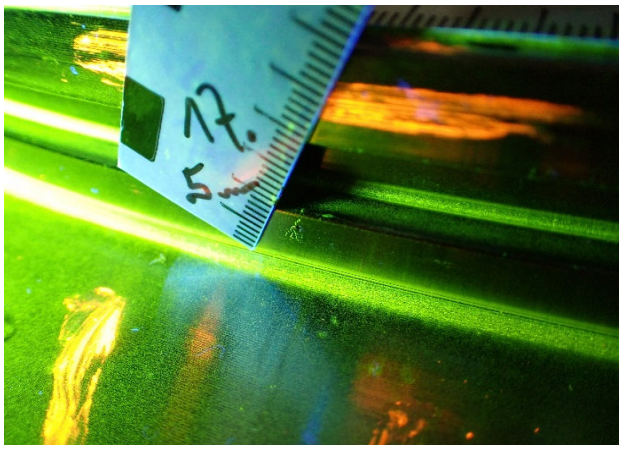


Bild 37: Anzeige Nr. 17 Länge 5mm

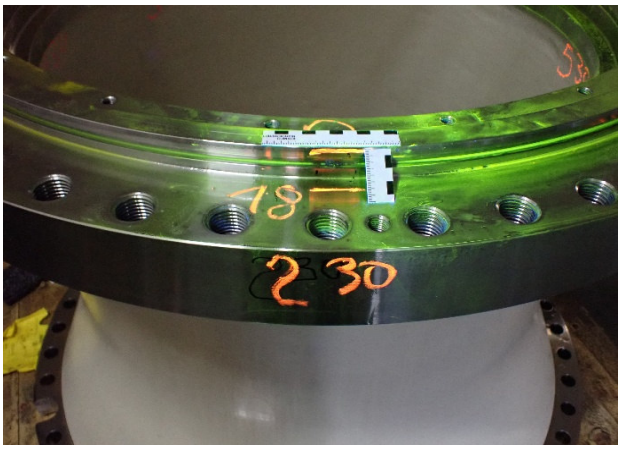


Bild 38: Anzeigenlage auf 2:30Uhr Anzeige Nr. 18

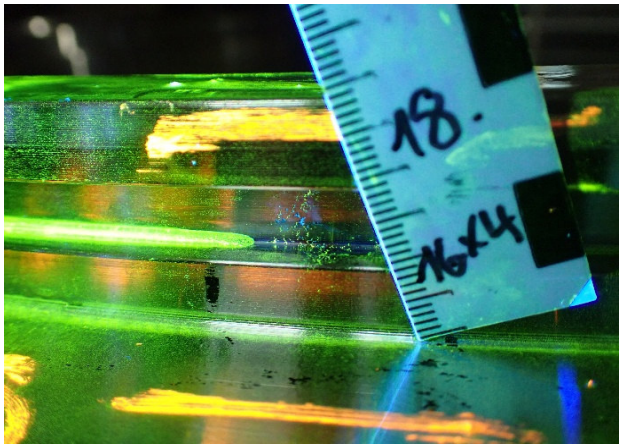


Bild 39: Anzeige Nr. 18 Länge 16mm

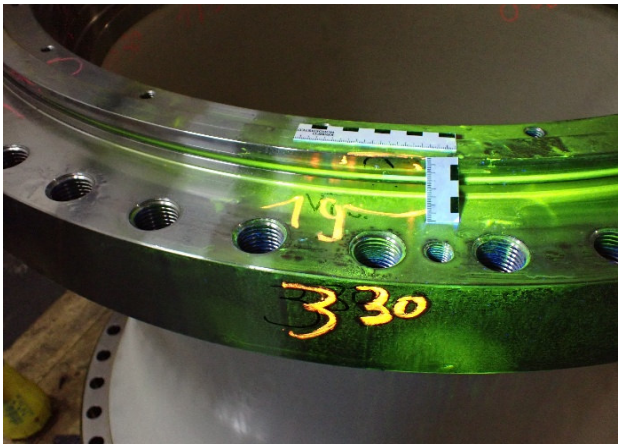


Bild 40: Anzeigenlage auf 3:30Uhr Anzeige Nr. 19

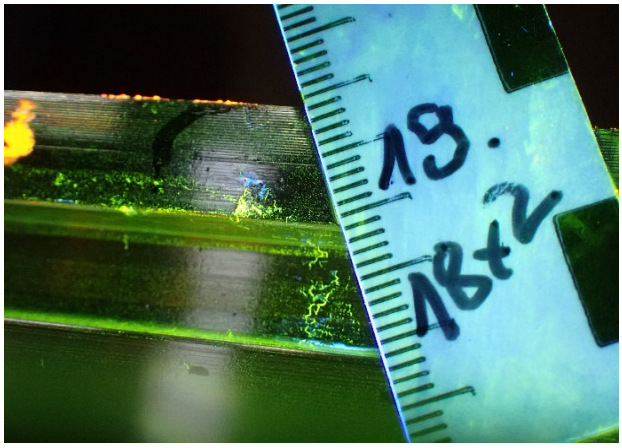


Bild 41: Anzeige Nr. 19 Länge 18mm

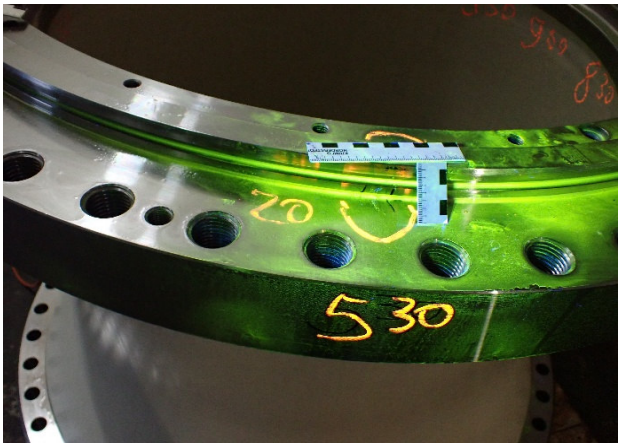


Bild 42: Anzeigenlage auf 5:30Uhr Anzeige Nr. 20

Magnetpulver Prüfprotokoll

Magnetic Particle Test Report

Auftraggeber:
Customer:

Protokoll-Nr.: **2025-2858** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

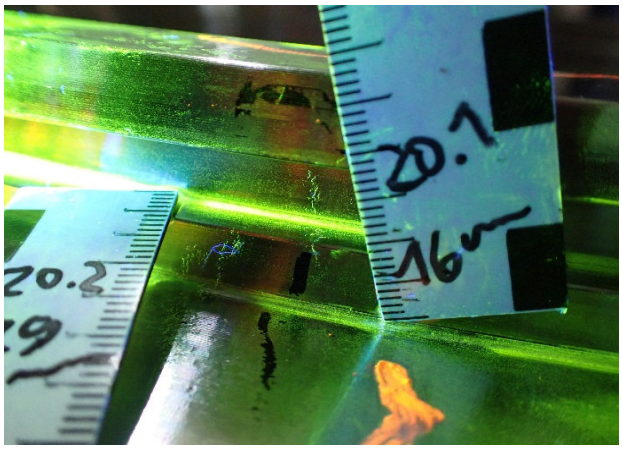


Bild 43: Anzeige Nr. 20.1 Länge 16mm

Ausmulden + schweißen

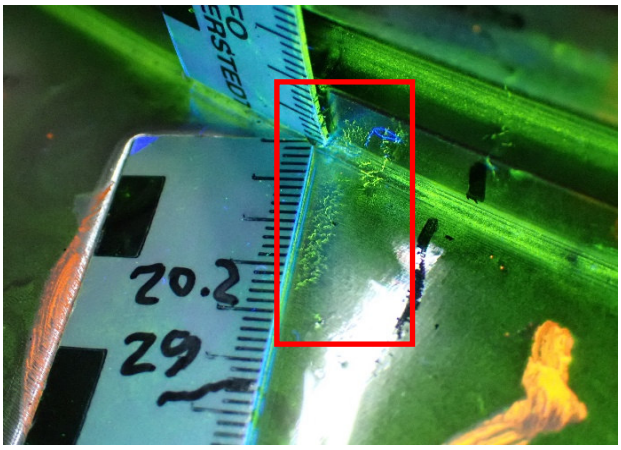


Bild 44: Anzeige Nr. 20.2 Länge 29mm