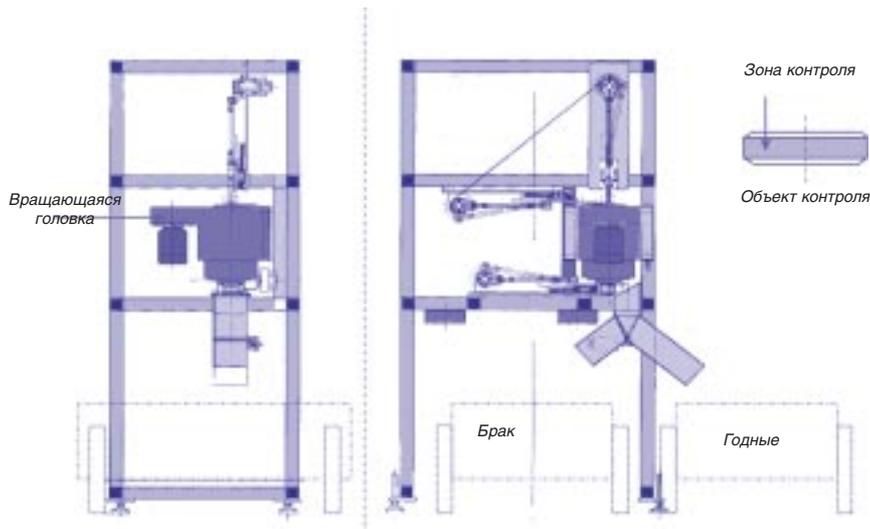


ВИХРЕТОВАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ШТАМПОВАННЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Система контроля для установки в поточную линию

Высокая производительность и 100%-ная достоверность вихретокового контроля



Преимущества

- Производительность: до 135 единиц в минуту
- Переналадка: менее чем за 15 мин. (для продукции различного диаметра)
- Диапазон контролируемых диаметров: от 20 до 60 мм
- Толщина контролируемых деталей: от 10 до 45 мм

Агрегат крепится на сварном основании и устанавливается на различные механизмы. Вращающаяся головка удобна в обслуживании; её можно установить для контроля как в вертикальном, так и в горизонтальном положении. Загрузочный лоток полностью автоматизирован и механизирован, что позволяет ему непрерывно подавать детали (с помощью направляющих и поршня) во вращающуюся головку.

Вихретоковый прибор:

- Автоматическая сортировка: годен / брак
- Отчёт о результатах контроля
- Быстрая и лёгкая регулировка различных установочных параметров вихретокового контроля
- Подробное отображение всех параметров контроля на одном экране

- Eddyscan® 30X 2-канальный
- Производственное программное обеспечение
- Отчет и анализ результатов контроля

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВИХРЕТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ШТАНГ (ЛЮБЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ) С ПОМОЩЬЮ ВРАЩАЮЩЕЙСЯ СИСТЕМЫ

Преимущества

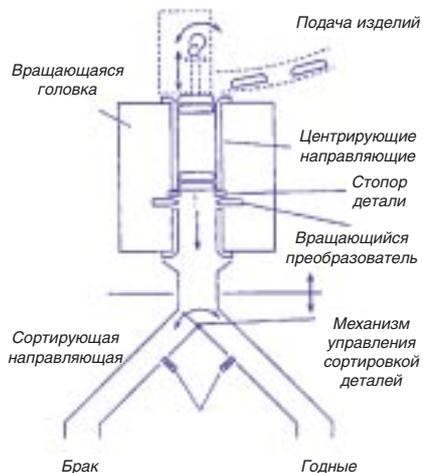
- Вращающаяся головка со сверхбыстрым переключением преобразователей.
- Очень высокая скорость контроля (135 деталей в минуту).
- Выявление продольных дефектов (минимальная длина: обычно 5 мм).
- Глубина дефекта > 50 мкм.
- Очень короткое время наладки: менее 15 мин.
 - ✓ Вращающаяся головка настраивается на различные диаметры менее чем за 5 мин.
 - ✓ Установка центрирующего стола менее чем за 5 мин.
 - ✓ Изменение программы, калибровка и запуск в работу - всё это менее чем за 2 мин.

Продукция

- Соединительные штанги.
- Любые цилиндрические детали, в которых необходимо выявить продольные дефекты.

Принцип действия

Пост контроля включает: загрузочный транспортёр, высокоскоростную вращающуюся головку, систему сортировки на выходе линии, вихретоковый генератор Eddyscan® 30X и главный программируемый логический контроллер. Для настройки под различные диаметры контролируемых деталей часть компонентов монтируется на регулируемой платформе.



На выходе вращающейся головки система автоматической сортировки направляет детали в соответствующую ячейку (пневматическая или механическая сортировка "годен / брак").

С помощью датчиков в сортирующих ячейках получают статистическую информацию или отчёт о результатах контроля, который может быть распечатан для партии деталей.

Вращающаяся головка (тип TR2) легко регулируется для контроля деталей различных диаметров.