

DEUTROMAT Многоконтактная установка
Магнитопорошковая установка с несколькими
намагничивающими элементами

KARL DEUTSCH

DEUTROMAT Многоконтактная установка

Магнитопорошковая установка с несколькими намагничивающими элементами

Более 60 лет фирма KARL DEUTSCH занимается разработкой и производством приборов и оборудования для магнитопорошковой дефектоскопии. Своя собственная конструкция, программное управление от запоминающего устройства, также как и уникальная разработка пульта управления - всё это обеспечивает быстрое реагирование на требования заказчика. Современное дефектоскопическое оборудование предлагает модульные установки с несколькими видами намагничивания (в большинстве случаев) и использование концентраторов на водной основе. В 1993 году наша система менеджмента качества была сертифицирована TÜV NORD CERT. С 2010 года наша продукция соответствует современным нормам DIN EN ISO 9001:2008.

DEUTROMAT Многоконтактная установка: Специальное решение для магнитопорошковой дефектоскопии
Детали сложной формы, при контроле которых невозможно полное намагничивание двумя контактами за один рабочий цикл, можно эффективно проконтролировать при помощи данной установки. Типичные детали для контроля - это поворотные цапфы, поршни и вилы.

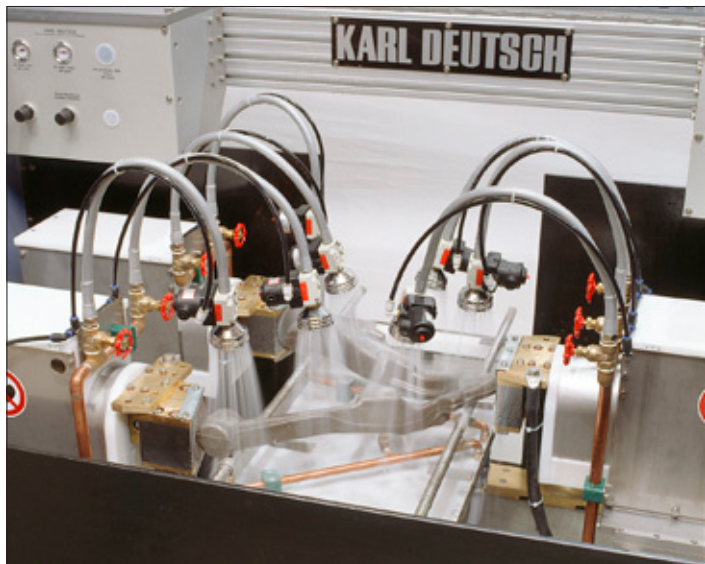


Общий вид многоконтактной установки DEUTROMAT. Контролируемую деталь можно более детально рассмотреть на титульной странице каталога. Визуальный контроль деталей осуществляется прямо в установке. В случае необходимости, можно вмонтировать кабину контроля.

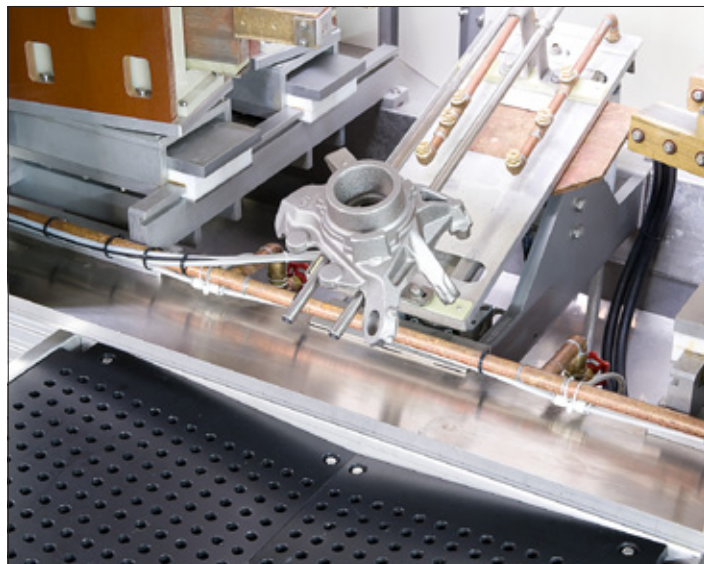
DEUTROMAT Многоконтактная установка

Производство оборудования по индивидуальному заказу

Вся поверхность детали должна быть по возможности равномерно намагничена. Для этого при монтаже такого рода установки необходим многолетний опыт высококвалифицированных специалистов. Каждый магнитный контакт регулируется отдельно. При этом стандартные показатели необходимой силы магнитного поля (2 - 6 кА / м) сохраняются. Перепроверка может осуществляться при помощи образцов с настоящими или искусственными дефектами. Если форма детали позволяет, то разгрузка осуществляется пневматическим толкателем. Детали попадают затем на конвейерную ленту, которая заканчивается в кабине контроля. Управление данной установкой должно осуществляться как минимум двумя специалистами.

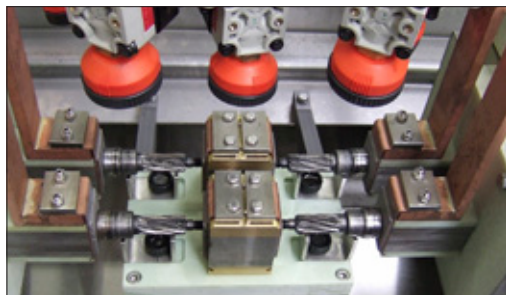


Контроль тремя контактами поперечного рычага подвески



Разгрузка установки при помощи толкателя

Увеличение числа контактов имеет смысл лишь тогда, когда нужно контролировать больше чем одну деталь за один цикл и вместе с тем увеличить производительность. Серединные контакты также являются воплощением легкого способа достичь того же самого эффекта при контроле деталей небольшой длины (длина до 550 мм).



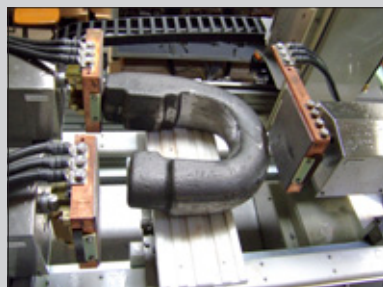
Контроль четырех валов рулевого управления четырьмя внешними контактами и двумя средними контактами



Контроль двух картеров двумя вертикальными намагничивающими станциями



Контроль двух втулок с применением среднего контакта



Установка с передвижной катушкой и тремя контактами для контроля больших гаков

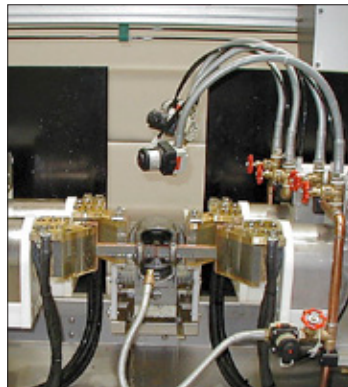
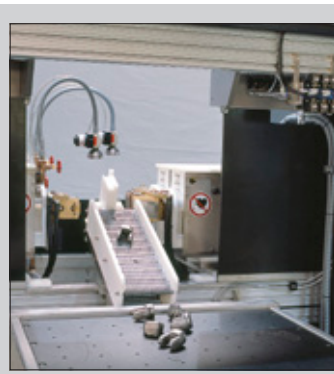
DEUTROMAT Многоконтактная установка

Примеры использования установки

Между тем данная многоконтактная установка начала пользоваться большим спросом и нашла себе широкое применение по всему миру. Соответственно разнообразны контролируемые детали. Ниже приведены примеры использования этой популярной установки:



Слева: Контроль вил тремя контактами; справа: подача деталей и стол для контроля



Контроль поршня четырьмя контактами



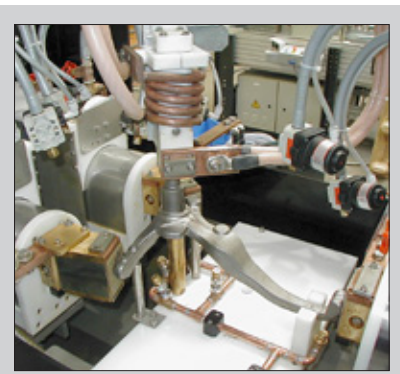
Принятие детали, специальный стержень



Слева: Контроль грузового поворотного цапфа ; справа: детальный вид, 4 контакта



Пластичность при переналадке к другой форме детали



Совокупность технических характеристик

Детали	Типичный вес одной штуки до 15 кг
Рабочий цикл установки	8 - 10 секунд
Макс. длина детали	Типичная 600 мм
Количество контактов	Типичное от 3 до 8, по индивидуальному заказу
Позиционирование контактов	По возможности универсальное, чтобы контролировать разнообразные детали
Крепления для деталей	По возможности универсальные, сменные с быстродействующим затвором
Намагничивающая техника	Переменный ток, отдельное управление каждым контактом, выборочное автоматическое размагничивание
Потребляемая мощность	По индивидуальному заказу, в зависимости от величины детали
Основная поверхность	Типичная 2 м x 4 м, по индивидуальному заказу
Опции	Толкатель для разгрузки, модуль сохранения параметров MEMORY, контроль расходных материалов FLUXA-CONTROL, автоматическое размагничивание

KARL DEUTSCH Prüf- und Messgerätebau GmbH + Co KG

Отто-Хаусманн-Ринг 101 · 42115 Вупперталь

Телефон (0202) 7192-0 · Факс (0202) 7149 32

info@karldeutsch.de · www.karldeutsch.de

DIN EN ISO
9001
сертифицировано

ООО "КАРЛ ДОЙЧ РУС"
109507, г. Москва, Волгоградский пр-кт 183, к. 2
Сайт: www.karldeutsch.ru
Почта: info@karldeutsch.ru
Телефон: 8-499-286-92-99

KARL DEUTSCH