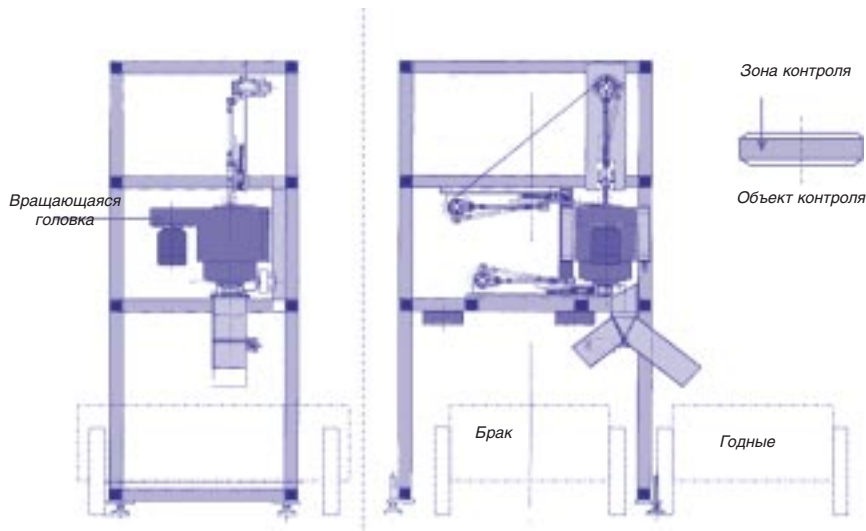


ВИХРЕТОКОВАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ШТАМПОВАННЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

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 для установки различных механизмов. 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 ВИХРЕТОКОВЫЙ КОНТРОЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ШТАНГ (ЛЮБЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ) С ПОМОЩЬЮ ВРАЩАЮЩЕЙСЯ СИСТЕМЫ

Преимущества

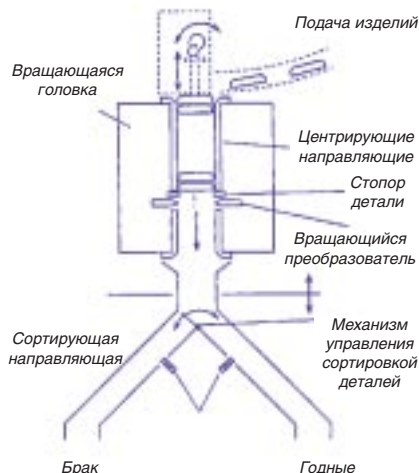
- Вращающаяся головка со сверхбыстрым переключением преобразователей.
- Очень высокая скорость контроля (135 деталей в минуту).
- Выявление продольных дефектов (минимальная длина: обычно 5 мм).
- Глубина дефекта > 50 мкм.
- Очень короткое время наладки: менее 15 мин.
 - ✓ Вращающаяся головка настраивается 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.

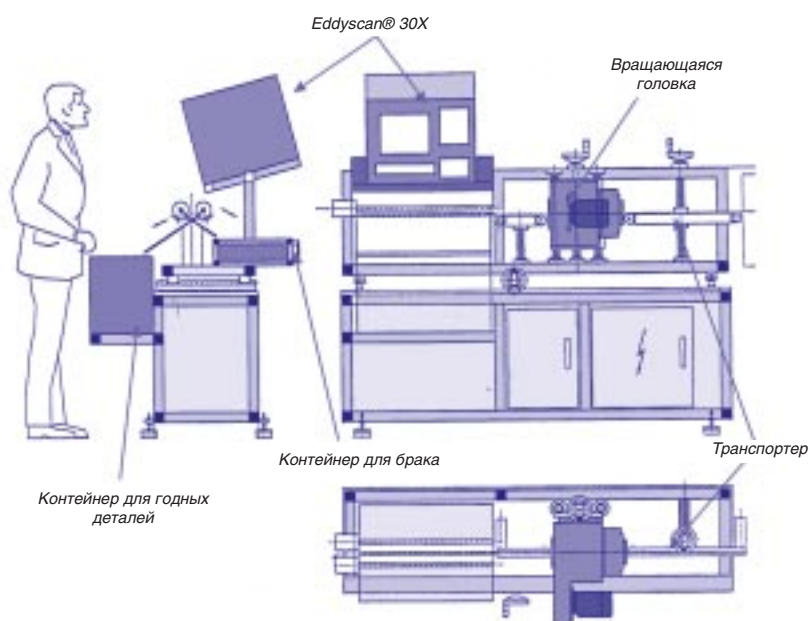


На выходе вращающейся головки система автоматической сортировки направляет детали в соответствующую ячейку (пневматическая или механическая сортировка "годен / брак").

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.

ВИХРЕТОВОЙ КОНТРОЛЬ ПРОВОЛОКИ ПЕРЕД ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКОЙ



Контроль стальной проволоки с помощью вихрекового прибора Eddyscan® 30X и вращающейся системы TRMC 20 перед холодной штамповкой даёт большие преимущества для экономичности и надёжности производства.

Проволока направляется непосредственно из бухты во вращающуюся систему TRMC 20, которая стоит прямо перед холодновысадочным прессом.

Прибор Eddyscan® 30X запоминает местоположение дефектов в проволоке и посылает эту информацию на холодновысадочный пресс. Конечная продукция (винты, болты, ...) автоматически сортируется (годные или бракованные детали).

- Загрузочный транспортёр подаёт контролируемые детали во вращающуюся головку. Загрузочный транспортёр регулируется, чтобы было можно контролировать детали различных диаметров.
- Вращающаяся головка также крепится на регулируемой платформе. Во вращающейся головке (тип TR) располагаются 2 или 4 вихрековых преобразователя в зависимости от скорости контроля. Вращающиеся головки 3 типоразмеров: 2 - 35 / 5 - 70 / 10 - 130. Во вращающихся головках каждого типоразмера есть свой узел крепления вихрековых преобразователей (для различных диаметров контролируемых деталей).
- Фотоэлемент для определения присутствия контролируемых деталей. Контролируемые детали проходят через вращающуюся головку по направляющим, расположенным на входе и выходе вращающейся головки. Вращающаяся головка содержит вихрековые преобразователи, с помощью которых и осуществляется контроль. Преобразователи установлены в узлах крепления, которые регулируются по диаметру контролируемых деталей. Это устройство

позволяет проводить контроль деталей с высокой скоростью без регулировки преобразователей.

- Система сортировки Система сортировки на выходе вращающейся головки направляет проконтролированные детали через транспортёр в соответствующие контейнеры для годных и бракованных изделий.

