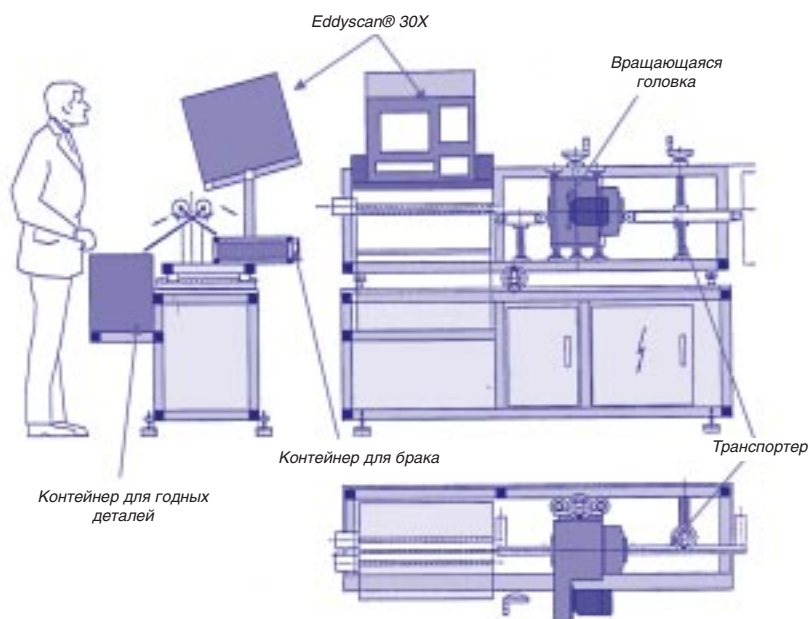


ВИХРЕТОКОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПРОВОЛОКИ ПЕРЕД ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКОЙ



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.

