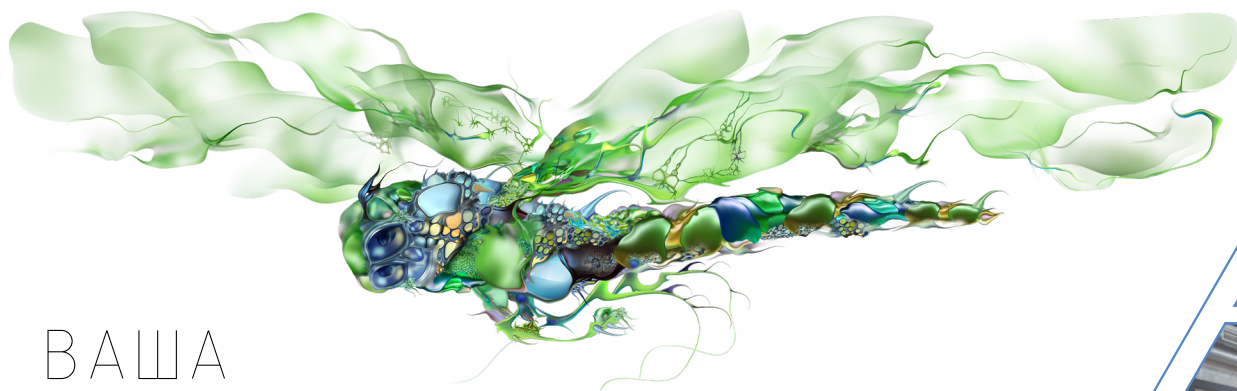


Сделано в России 
Зарегистрировано в ГИСП



ВАША
ВОЗМОЖНОСТЬ,
ЧТОБЫ БЫТЬ
ПЕРВЫМ!

БЕРИ ПОД КОНТРОЛЬ
И ДЕЙСТВУЙ!



ООО «АктивТестГруп» (Санкт-Петербург)

 +7 (812) 600-20-35
 market@activetest.ru
 www.activetest.ru



Получено заключение ФГУП «ВИАМ» о соответствии технологии неразрушающего метода контроля проникающими веществами FPI All-in-VAC I-му классу чувствительности по ГОСТ 18442-80 (особо высокий уровень по ОСТ1 90282).

KAMA-1200

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ УСТАНОВКА КАПИЛЛЯРНОГО КОНТРОЛЯ

Специализированная автоматизированная установка для люминесцентного капиллярного контроля KAMA-1200 предназначена для проведения люминесцентного капиллярного контроля деталей из нержавеющей стали и цветных сплавов с целью обнаружения невидимых или слабо видимых дефектов, выходящих на контролируемую поверхность.

Минимальная величина раскрытия выявляемого дефекта (типа трещин) — 1 и менее мкм.

Применяемые дефектоскопические материалы:

- ЛЮМ-33-ОВ;
- ЛЮМ35-С;
- Неонол Аф 9-12 - ТУ 2483-077-05766801.

Характеристика	Значение
Диаметр стола	От 1000 мм до 1500 мм. Возможно иное исполнение по требованию Заказчика
Длительность цикла контроля	От 60 мин.
Объем контроля	100 % поверхности
Применяемые дефектоскопические материалы	Водосмываемые и постэмულიруемые наборы по I, II, III условным уровням по ГОСТ 18442-80
Способ нанесения дефектоскопических материалов	Распыление/погружение
Способ подготовки поверхности объекта контроля (ОК)	Обезжиривание, УЗ очистка или компрессия
Диапазон регулировки температуры обезжиривающего раствора, °С	От 18 до 60
Диапазон регулировки температуры промывных вод на этапе удаления пенетранта, °С	От 18 до 45
Диапазон регулировки давления промывных вод (при промывке душированием) на этапе удаления пенетранта, атм	От 0,8 до 2
Минимальное достигаемое давление в герметичной камере на этапе сушки	Не более 670 Па
Диапазон регулировки давления воздуха на этапе нанесения проявителя, атм	От 2 до 4
Способ загрузки ОК в камеру установки	Механизированный/ручной
Варианты организации места осмотра под УФ	Отдельно стоящая кабина
Способ водоподготовки	Станция деминерализации, обратный осмос
Способ очистки стоков; производительность	Угольный фильтр / фильтр с наносорбентами; по требованию Заказчика



ErMag 1000 СЛИМ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАЦИОНАРНЫЙ МАГНИТОПОРОШКОВЫЙ ДЕФЕКОСКОП

Стационарный универсальный дефектоскоп ErMag 1000 СЛИМ предназначен для неразрушающего контроля магнитопорошковым методом деталей из ферромагнитных сплавов длиной до 1200 мм, диаметром до 400 мм и весом до 100 кг. Контроль осуществляется с помощью продольного (полюсного), циркулярного или комбинированного намагничивания и нанесения на деталь магнитопорошковой суспензии (люминесцентной или черной) с целью выявления поверхностных и подповерхностных дефектов с минимальной шириной раскрытия 2 мкм и более (трещин, волосовин, непроваров, флокенов, закатов, надрывов и др.).

Дефектоскоп обеспечивает магнитопорошковый контроль деталей в соответствии с ГОСТ Р 56512-2015 и нормативной документацией в соответствии с требованиями заказчика.

Характеристика	Значение
Параметры объектов контроля	
Длина ОК (мм)	30–1200 (возможность увеличения до 2500 мм)
Диаметр ОК (мм)	10–500
Масса ОК (кг)	Не более 100
Электромагнитные параметры	
Система циркулярного намагничивания со стабилизацией токов	(500–7500) ± 10% А Переменный (АС), 50 Гц, 1 Гц Постоянный: однополупериодный выпрямленный (HWDC)
Система продольного намагничивания с применением подвижной катушки-соленоида	Макс. амплитудное значение напряженности магнитного поля при продольном намагничивании в центре соленоида без детали контроля: (300) ± 10% А/См
Система продольного намагничивания с применением электромагнитов в бабках КЗУ	Напряженность магнитного поля в центре зазора между бабками при расстоянии между бабками 500 мм без детали — (100) ± 10% А/См
Система комбинированного намагничивания	Два независимых генератора тока
Система размагничивания	Частота размагничивающего поля: 0,5–1,0; 50 Гц Остаточная намагниченность ОК после размагничивания — 5 А/См
Конструктивные решения	
Исполнение	Моноблочное (шкаф управления встроен в раму дефектоскопа) Модульное (уменьшенное время для ПНР и модернизации)
Зажим деталей в бабках (КЗУ)	Пневматический
Режим работы	Ручной Автоматический (запись до 100 различных программ контроля)
Встроенная суспензионная система	Тип суспензии: водная / масляная; чёрная / люминесцентная Тип нанесения: ручной / автоматический



ЕрМаг НРМУ

УСТРОЙСТВО ДЛЯ РАЗМАГНИЧИВАНИЯ И НАМАГНИЧИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ

Серийные устройства ЕрМаг НРМУ предназначены для размагничивания деталей из ферромагнитных сталей с недопустимым уровнем намагниченности, а также для намагничивания деталей, подвергающихся магнитопорошковому контролю способом остаточной намагниченности.

Характеристика	Значение
Параметры механических узлов	
Габариты соленоида (Ширина x Высота x Глубина), мм	300 x 300 x 540
Грузоподъемность передвижной каретки, не более, кг	50
Привод перемещения каретки	Ручной
Общие габариты ЕрМаг НРМУ, не более, мм	2000 x 770 x 1450
Электрические параметры установки	
Ток размагничивания / намагничивания	Переменный, 50 Гц
Напряженность магнитного поля в центре соленоида при размагничивании / намагничивании, не менее, А/см	400
Остаточная намагниченность, не более, А/см	5
Потребляемая мощность в режиме намагничивания, размагничивания, не более, кВА	150
Условия эксплуатации	
Электропитание	3/Н/РЕ АС 400/230 ± 10 % от сети / 50 Гц
Температура окружающего воздуха	+5 ... +40 °С
Отн. влажность воздуха при 25°С	(65 ± 15) %
Атмосферное давление	84-106 кПа
Исполнение	УХЛ 4.2



ЕрМаг СПС-40

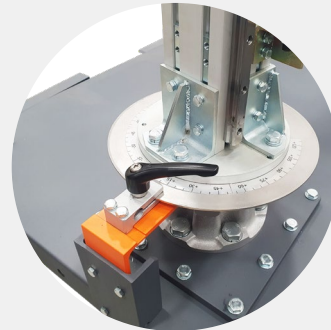
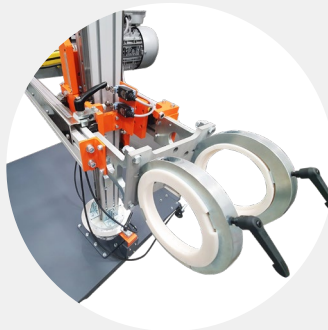
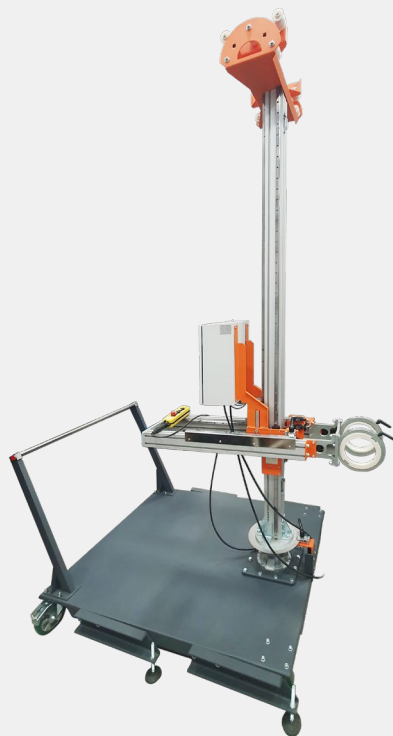
ЕРМАГ® ИНСПЕКЦИОННЫЙ СТОЛ

Инспекционный стол «ЕрМаг СПС-40» предназначен для полива суспензией и осмотра объекта контроля.

Состав:

1. Каркас
2. Поддон для стекания суспензии
3. Бак суспензионный (объемом не менее 30л)
4. Устройство ручного полива со шлангом подачи суспензии
5. Шкаф управления
6. Лампа с белым светом на подвижной консоли с увеличительным стеклом
7. Комплект (два экземпляра) технической документации в составе:
 - Паспорт
 - Руководство по эксплуатации и обслуживанию
 - Чертеж общего вида
 - Альбом электрических схем

Характеристика	Значение
Механические узлы	
Габариты поддона для размещения, обработки и осмотра контролируемых деталей, мм	1000 x 600
Максимальная масса контролируемой детали (деталей), кг	50
Суспензионная система	
Тип применяемой суспензии	На водной / масляной основе с черным магнитным порошком
Материал бака хранения суспензии	Нержавеющая сталь
Амплитудное значение напряженности магнитного поля в центре катушки для размагничивания суспензии	400
Система освещения	
Освещенность контролируемой поверхности, лк	1000
Условия эксплуатации	
Электропитание	3/N/PE AC 400/230 ± 10 % от сети / 50 Гц
Температура окружающего воздуха	+5 ... +40 °C
Отн. влажность воздуха при 25°C	(65 ± 15) %
Атмосферное давление	84-106 кПа
Исполнение	УХЛ 4.2

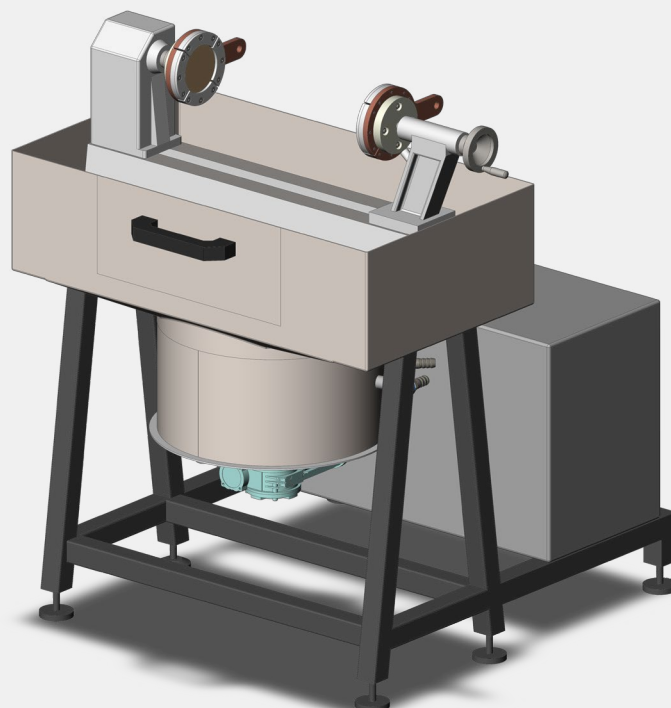


Штатив Локус 320

ШТАТИВ-МАНИПУЛЯТОР ДЛЯ ЛОКУС 320 РЕНТГЕНОВСКИХ ТРУБОК

Универсальные штативы-манипуляторы серии «Локус» предназначены для точного позиционирования рентгеновской трубки при проведении радиографического контроля в промышленных условиях. Конструкция представляет собой мобильную платформу с семью степенями свободы, обеспечивающую гибкое позиционирование излучателя в пространстве.

Характеристика	Значение
X, Y — линейные перемещения телеги	7
Xc — линейное перемещение стрелы	
Z — вертикальное перемещение стрелы	
Rk — Вращение колонны n 360°	
Ro — Поворот трубки вокруг своей оси $\pm 90^\circ$	
Ro $\perp$ — Поворот трубки вокруг направления, перпендикулярного своей оси $\pm 90^\circ$	200
Грузоподъемность, кг	
Ход стрелы, мм:	1750
– вертикальный	
– горизонтальный	250
Максимальная регулируемая скорость подъема/опускания стрелы, мм/сек	35
Максимальная высота подъема стрелы, мм	2300
Минимальная высота подъема стрелы, мм	400
Габаритные размеры платформы телеги, мм	1600
– длина	
– ширина	1200
Клиренс телеги, мм	200



ЕрМаг СЛИМ 400

ДЕФЕКТОСКОП МАГНИТОПОРОШКОВЫЙ

Стационарный универсальный дефектоскоп ЕрМаг 400 СЛИМ предназначен для неразрушающего контроля магнитопорошковым методом деталей из ферромагнитных сплавов длиной до 400 мм, диаметром до 100 мм и весом до 20 кг. Контроль осуществляется с помощью продольного (полюсного), циркулярного намагничивания и нанесения на деталь магнитопорошковой суспензии (люминесцентной или черной) с целью выявления поверхностных и подповерхностных дефектов с минимальной шириной раскрытия 2 мкм и более (трещин, волосовин, непроваров, флокенов, закатов, надрывов и др.).

Дефектоскоп обеспечивает магнитопорошковый контроль деталей в соответствии с ГОСТ Р 56512-2015 и нормативной документацией в соответствии с требованиями заказчика.

Характеристика	Базовое значение
Рабочая зона, мм	20–400
Грузоподъемность, не более, кг	20
Перемещение КЗУ по раме дефектоскопа	Ручное
Зажим деталей в КЗУ	Механический
Конфигурация и размер контактных площадок КЗУ, мм	Круглые, 100
Позиционирование объекта контроля между КЗУ	Ручное
Суспензионная система	Черная / люминесцентная на водной / масляной основе
Способ подачи суспензии	Ручной с помощью пистолета
Система освещения	Лампа с белым светом на подвижной консоли
Шкаф управления	Встроенный в раму МПД
Система циркулярного намагничивания	
Ток циркулярного намагничивания, диапазон, А	50–2500
Тип тока циркулярного намагничивания / размагничивания	Переменный 50Гц
Измерение амплитуды тока	Датчик тока
Индикация значений тока циркулярного намагничивания (прибор внесен в реестр СИ)	Цифровая, (± 10%)
Стабилизация токов намагничивания	Динамическая, (± 5%)
Система размагничивания деталей	
Система циркулярного размагничивания	Плавное уменьшение амплитуды переменного тока частотой 50 Гц от max до 0
Остаточная намагниченность, не более, А/см	5



Локотерм



ТЕРМОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ КОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Система термографического неразрушающего контроля композитных материалов предназначена для контроля качества изделий при производстве и в эксплуатации. Реализуемый в системе метод активной термографии позволяет выявлять поверхностные и подповерхностные дефекты на глубине до 8 мм.

Система выполняет функции нагрева конструкции, подлежащей контролю, записи, хранения, воспроизведения и анализа термограмм.

В конструкции оборудования применены преимущественно отечественные комплектующие, свободно доступные на рынке РФ, что обеспечивает простоту замены в случае необходимости.

Характеристики	Значение
Диагональ экрана	11,6"
Область контроля, мм	До 400×500
Минимальный размер выявляемого дефекта, мм	От 3
Спектральный диапазон	От 8 до 14
Оптическое разрешение термографической камеры, пикс	640 x 512
Частота кадров	50 Гц при любом разрешении
Разрешение по температуре (NETD)	40 мК
Погрешность измерения системы	±2 °С или ±2 %, смотря какое значение больше
4 линейные лампы, Вт	750 каждая
Количество съемных ножек	4 шт.
Длина каждой ножки, см	Регулируемая, от 30 до 80
Масса дефектоскопа со встроенным вычислителем и ножками, кг	Не более 15
Габариты дефектоскопа со встроенным вычислителем и ножками	716 x 716 x 656 (1125)
Масса комплекса в кейсе, кг	Не более 20
Габариты комплекса в кейсе, мм	До 1200 x 900 x 900



ЕрМаг ВНУ

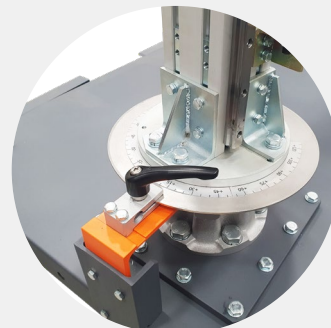
ДЕФЕКТОСКОП ДЛЯ КОНТРОЛЯ МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ

Магнитопорошковый дефектоскоп ЕрМаг ВНУ предназначен для неразрушающего контроля магнитопорошковым методом деталей из ферромагнитных сплавов длиной до 300 мм, диаметром до 150 мм.

Контроль осуществляется с помощью циркулярного намагничивания и нанесения на деталь магнитопорошковой суспензии (люминесцентной или черной) с целью выявления поверхностных и подповерхностных дефектов с минимальной шириной раскрытия 2 мкм и более (трещин, волосовин, непроваров, флокенов, закатов, надрывов и др.). Оборудование позволяет выявлять выходящие на поверхность дефекты — трещины, волосовины, непровары, флокены, закаты, надрывы и другие нарушения сплошности материала.

Вертикальное намагничивающее устройство ЕрМаг ВНУ позволяет производить контроль способом приложенного поля (СПП) и способом остаточной намагниченности (СОН).

Характеристики	Значение
Длина объекта контроля, не более, мм	300
Диаметр объекта контроля, не более, мм,	150
Максимальная величина тока при циркулярном намагничивании, не менее, А	2500
Тип намагничивания/размагничивания	Циркулярное
Способ контроля	СПП / СОН
Пульт управления	В наличии
Установка параметров контроля	Органами управления, расположенными на шкафу управления
Габаритные размеры установки (ДхШхВ), не более, мм	1200x1200x1900
Габаритные размеры шкафа управления (ДхШхВ), не более, мм	1200x600x2100
Тип применяемой суспензии	На водной / масляной основе с черным магнитным порошком
Амплитудное значение напряженности магнитного поля в центре катушки для размагничивания суспензии, А/см	400
Светодиодная лампа видимого белого света, лк	1000



Локус HVG 320

СТАЦИОНАРНЫЙ РЕНТГЕНОВСКИЙ ЛОКУС HVG АППАРАТ КАБЕЛЬНОГО ТИПА ЛОКУС HVG 320

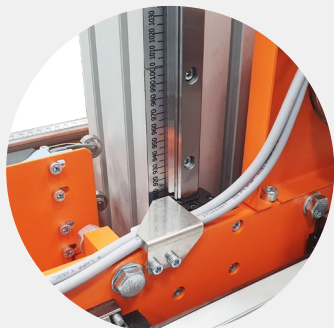
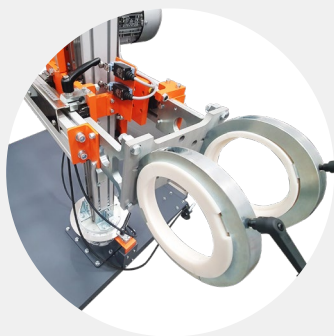
Оборудование предназначено для проведения неразрушающего радиографического контроля отливок и деталей.

Состав оборудования

1. Рентгеновский аппарат, в состав которого входят:
 - рентгеновский излучатель (рентгеновская трубка),
 - генератор высоковольтного напряжения (анодный и катодный),
 - лазерный центратор,
 - высоковольтные кабели,
 - система охлаждения,
 - пульт управления установкой с программным обеспечением управления рентгеновским аппаратом.
2. Штатив манипулятор для размещения рентгеновского аппарата в месте проведения контроля и позиционирования излучателя относительно объекта контроля.

Характеристики	Значение
Рентгеновская трубка	MXR-320 26
Высоковольтные кабели	160-R24-R24, 10м, 2 шт.
Высоковольтный генератор	LXG-320, 4,2кВт, NDT
Блок охлаждения	Масло/воздух
Программное обеспечение	«Ассессор X-RAY»





Локус HVG 225

СТАЦИОНАРНЫЙ РЕНТГЕНОВСКИЙ ЛОКУС HVG АППАРАТ КАБЕЛЬНОГО ТИПА ЛОКУС HVG 225

Оборудование предназначено для проведения неразрушающего радиографического контроля отливок и деталей.

Состав оборудования

1. Рентгеновский аппарат, в состав которого входят:
 - рентгеновский излучатель (рентгеновская трубка),
 - генератор высоковольтного напряжения (анодный и катодный),
 - лазерный центратор,
 - высоковольтные кабели,
 - система охлаждения,
 - пульт управления установкой с программным обеспечением управления рентгеновским аппаратом.
2. Штатив манипулятор для размещения рентгеновского аппарата в месте проведения контроля и позиционирования излучателя относительно объекта контроля.

Характеристики	Значение
Рентгеновская трубка	MXR-225/22
Высоковольтные кабели	250/R24-R24 10 м
Высоковольтный генератор	LXG-225/(3,0)кВт
Блок охлаждения	Вода/воздух
Программное обеспечение	«Ассессор X-RAY»



ПОЛНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦИКЛ ОТ ИДЕИ ДО РЕАЛИЗАЦИИ



РЕФЕРЕНЦИИ ПОСТАВОК ОБОРУДОВАНИЯ

АЭРОКОСМИЧЕСКАЯ

АО «ОДК»
АО «ОДК-Климов»
ПК «Салют» АО «ОДК»
ПАО «ОДК-Сатурн»
ПАО «ОДК-УМПО»
ПАО «ОДК-Кузнецов»
АО «НФМЗ»
ПАО ОДК «Сервис» (218 АРЗ)
АО «ОДК-Авиадвигатель»
АО «ОДК-Пермские моторы»
АО «УЗГА»
ГНЦ ФАУ «ЦИАМ им.
П. И. Баранова»
АО «КНИАТ»
ОАК «АэроКомпозит-Ульяновск»
ОАК «КАПО-Композит»
АО «ММЗ „Вперед“»
ОАО «Сухого (ОАК)»
ООО «С7 Инжиниринг»
ОАО «УАЗ (АО „Вертолеты России)»
АО «Агрегат»
АО «Организация „Агат”»
АО «Салют»

СПЕЦМЕТАЛЛУРГИЯ

ПАО «Корпорация ВСМПО-
АВИСМА»
ОАО «КУМЗ»
АО «СМК»
АО «Русполимет»
АО «Уралредмет»
АО «Металлургический завод
„Электросталь”»
ОАО «ВИЛС»

ОПК

АО ОНПП «Технология»
АО «ЦНИИСМ»
АО «ОКБ „Новатор”»
АО «ПОЗиС»
АО «ГРЦ Макеева»
АО «ПЗ „Маш”»
АО «КБП им. академика
А. Г. Шипунова»
ПАО «КАДВИ»
ПАО «ЧКПЗ»
ПАО «ДНПП»
АО «НПК „КБМ”»
ОАО «Минский
подшипниковый завод»

ТРУБНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ И МЕТАЛЛУРГИЯ

ОАО «ВМЗ» (ОМК)
АО «ЗТЗ»
АО «Лискимонтажконструкция»
АО «ЧТПЗ»
АО «Ижорский Трубный завод»
(«Северсталь»)
АО «ОЭМК им. А. А. Угарова»

ЭНЕРГОМАШИНОСТРОЕНИЕ

ПАО «Калужский турбинный
завод»
АО «Невский завод»
АО «Завод «Знамя труда»
ООО «Полесье»

ТРАНСПОРТ

ОАО «Тверской
Вагоностроительный Завод»
АО «УК „БМЗ”»
(АО «Трансмашхолдинг»)
ООО «ПК „НЭВЗ”»
(АО «Трансмашхолдинг»)
АО «ТВСЗ»
ПАО «КАМАЗ»
ООО «НПЦ „Система”»
АО «УАЗ»

ГК АктивТестГрупп (Санкт-Петербург)

195220, Россия, Санкт-Петербург, проспект Непокоренных,
дом 47, Литера А, пом. 200-Н



www.activetest.ru; www.locus.spb.ru



market@activetest.ru



+7 (812) 600-20-35; +7 (812) 600-24-50