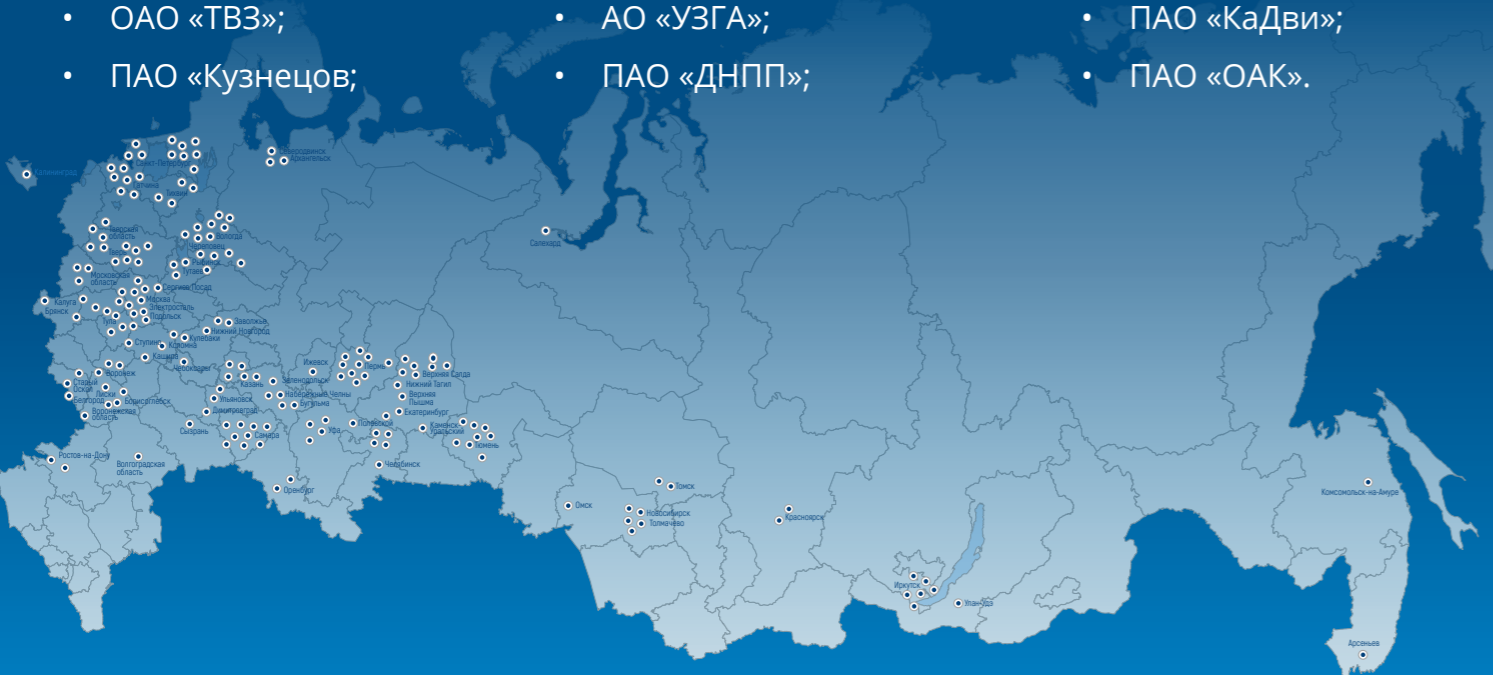


РЕФЕРЕНЦИИ ПОСТАВОК ОБОРУДОВАНИЯ

- ЗАО «Невский завод»;
- АО «КБП»;
- АО «ОДК-Климов»;
- ООО «НПП «Система»;
- ОАО «ТВЗ»;
- ПАО «Кузнецов»;
- ПАО «Агрегат»;
- АО «ЛМЗ им. К. Либкнехта»;
- АО «Салют»;
- ПАО «ЧКПЗ»;
- АО «УЗГА»;
- ПАО «ДНПП»;
- АО ГМЗ «АГАТ»;
- ОАО «МПЗ»;
- АО «БАЗ»;
- ОАО «СКБТ»;
- ПАО «Кадви»;
- ПАО «ОАК».



ВМЕСТЕ ДОБИВАТЬСЯ ЛУЧШЕГО!

 **Гарантийное сервисное обслуживание оборудования в течение одного года.**


 **Пост-гарантийное сервисное обслуживание на протяжении всего времени эксплуатации оборудования.**

 **Срок поставки от 3 месяцев.**

ООО «АКТИВТЕСТГРУП» (САНКТ-ПЕТЕРБУРГ)



Специальные решения  
по МПК

 +7 (812) 600-20-35



Дополнительное  
оборудование по МПК

 market@activetest.ru



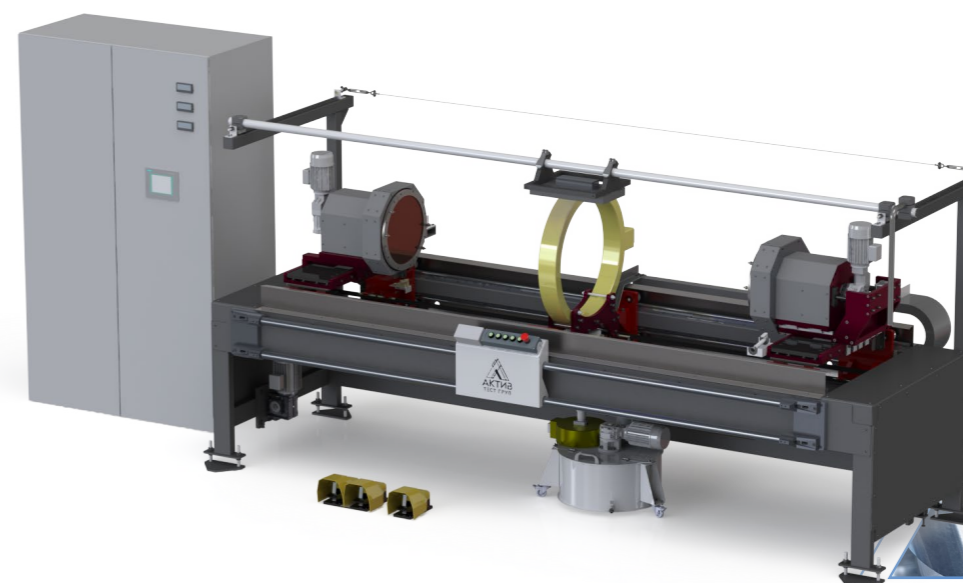
Контакты

 www.activetest.ru

ПОКОЛЕНИЕ 1

СЕРИЯ МАГНИТОПОРОШКОВЫХ  
ДЕФЕКТОСКОПОВ **ErMag классик**

Надёжное решение, проверенное временем



**45** ДЕФЕКТОСКОПОВ  
поставлено за 6 лет



ООО «АктивТестГрупп» (Санкт-Петербург)

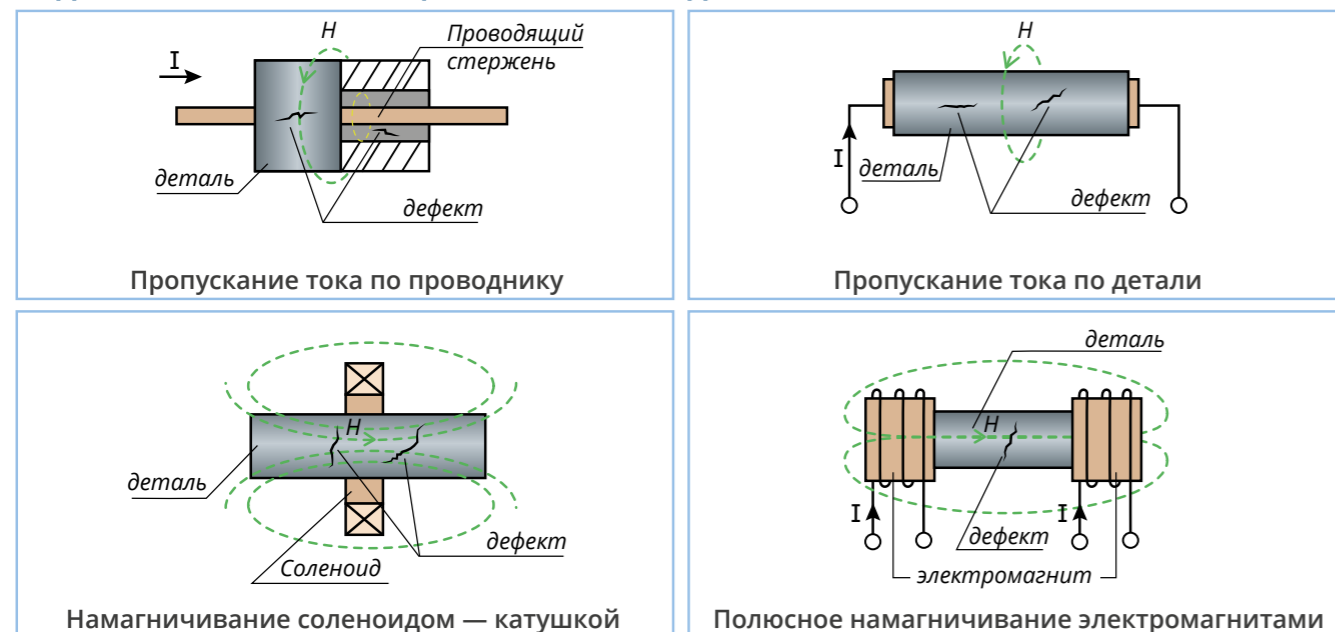
 +7 (812) 600-20-35

 market@activetest.ru

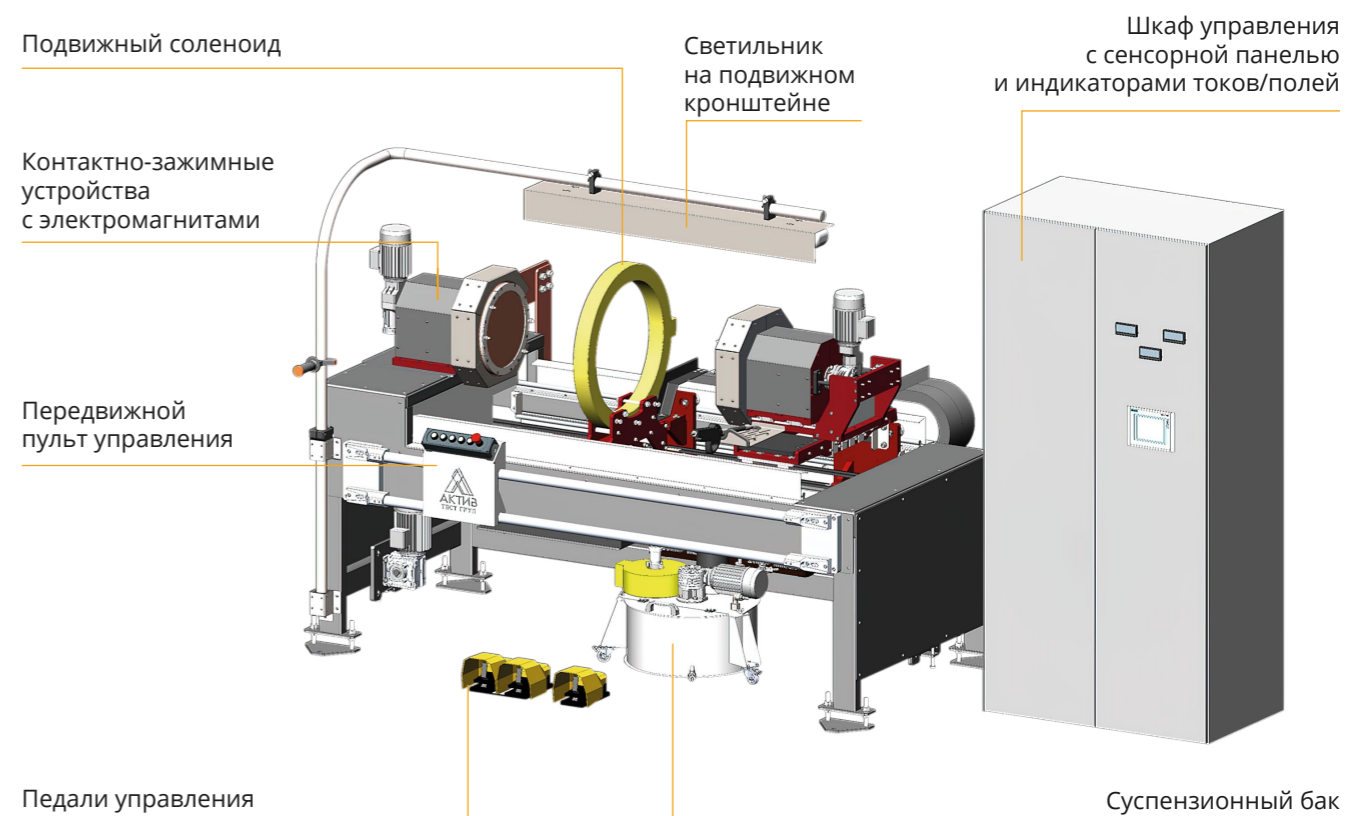
 www.activetest.ru

Стационарные магнитопорошковые дефектоскопы серии ЕрМаг Классик предназначены для контроля деталей из ферромагнитных сплавов длиной до 2500 мм, диаметром до 500 мм и весом до 100 кг с целью выявления поверхностных и подповерхностных дефектов с минимальной шириной раскрытия от 2 мкм и более в соответствии с ГОСТ Р 56512-2015 и нормативной документацией заказчиков.

**ВИДЫ НАМАГНИЧИВАНИЯ: ЦИРКУЛЯРНОЕ; ПРОДОЛЬНОЕ (ПОЛЮСНОЕ); КОМБИНИРОВАННОЕ**



СОСТАВ ДЕФЕКТОСКОПА



ПРЕИМУЩЕСТВА ДЕФЕКТОСКОПОВ ЕРМАГ КЛАССИК

|   |   |
|---|---|
| Обнаружение дефектов любой ориентации за один цикл контроля.  | Универсальная оснастка для позиционирования деталей. Опция: изготовление специальной оснастки.  |
| Диапазон регулировки амплитуды тока циркулярного намагничивания 200–7500 А. Стабилизация тока циркулярного намагничивания.                    | Цифровая сенсорная панель с удобным и понятным интерфейсом для задания режимов контроля.  |
| Наличие подвижного соленоида со стабилизацией токов для равномерного продольного намагничивания деталей сложной конфигурации длиной до 2,5 м. | Автоматизация этапов контроля для исключения ошибок в работе оператора: операции проводятся в строгой последовательности.                                 |
| Полюсное намагничивание коротких деталей электромагнитами в контактно-зажимных устройствах для устранения размагничивающего фактора.          | Автоматизированное вращение детали одновременно с пропуском по ней тока, продольным намагничиванием и поливом суспензией. Суспензия наносится равномерно. |
| Плавная регулировка полей намагничивания для выбора оптимальных режимов контроля.   | Создание библиотеки режимов контроля для номенклатуры деталей до 100 шт., повышение производительности работы оператора                                   |
| Автоматизированное встроенное размагничивание деталей циркулярным током и продольным полем, размагничивание во всех направлениях.             | Сохранение протоколов контроля с отправкой в базу данных. Удалённый контроль качества работы оператора.   |
| Пневматический зажим деталей с бесступенчатой регулировкой для выбора оптимального усилия прижима.  | Аналоговый пульт управления перемещается вдоль станины для удобства работы оператора.   |
| Суспензионная система с перемешиванием, размагничиванием и рециркуляцией суспензии.   | Ручное и автоматическое нанесение магнитопорошковой суспензии.  |

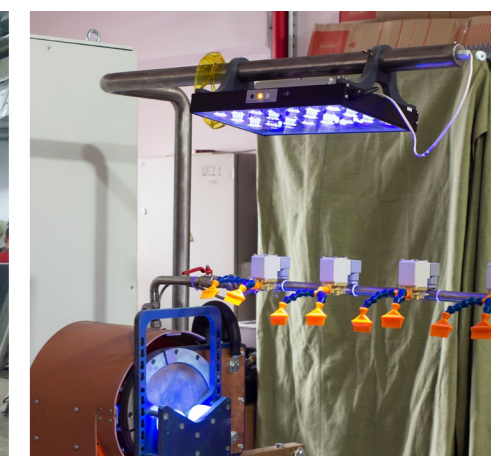
ОСНАСТКА



✓ ЕрМаг классик — конфигурируемое оборудование:  
выбирайте необходимые опции

**ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЕРМАГ КЛАССИК**

| Наименование   | Значение  |
|--|---|
| Методы контроля  | СПП — способ приложенного поля<br>СОН — способ остаточной намагниченности     |
| Максимальная длина контролируемой детали   | 1000/1500/2000/2500 мм  |
| Максимальный диаметр контролируемой детали   | 500 мм  |
| Максимальная масса детали  | 100 кг  |
| Зажим деталей в контактно-зажимных устройствах   | Пневматический с бесступенчатой регулировкой                                  |
| <b>✓ Циркулярное намагничивание</b>  |   |
| Ток циркулярного намагничивания  | (200–7500) А ± 10%  |
| Тип тока циркулярного намагничивания   | Переменный: 50 Гц, 1 Гц,<br>Постоянный: однополупериодный выпрямленный        |
| <b>✓ Опция: Продольное намагничивание электромагнитами в контактно-зажимных устройствах</b>  |   |
| Тип тока продольного намагничивания  | Однополупериодный выпрямленный  |
| Напряженность магнитного поля в центре зазора между КЗУ при расстоянии между ними 500 мм (без детали)                                  | 100 А/см ± 10%  |
| <b>✓ Опция: Продольное намагничивание подвижным соленоидом</b>   |   |
| Внутренний диаметр соленоида   | 520/600 мм  |
| Тип тока продольного намагничивания  | Переменный (АС) 50 Гц, 1 Гц<br>Однополупериодный выпрямленный                 |
| Максимальное амплитудное значение напряженности магнитного поля при продольном (полюсном) намагничивании в центре соленоида без детали | 300 А/см ± 10%  |
| <b>✓ Система размагничивания</b>   |   |
| Циркулярное размагничивание  | Плавное уменьшение амплитуды переменного тока частотой 50/1 Гц                |
| Опция: Продольное (полюсное) размагничивание электромагнитами  | Плавное уменьшение силы продольного (полюсного) постоянного реверсивного поля |
| Опция: Продольное (полюсное) размагничивание подвижным соленоидом  | Плавное уменьшение амплитуды переменного продольного поля частотой 50/1 Гц    |
| Величина остаточной намагниченности  | Не более 5 А/см   |



**ПОКОЛЕНИЕ 2**

**СЕРИЯ МАГНИТОПОРОШКОВЫХ  
ДЕФЕКТОСКОПОВ ЕрМаг слим**



**ОСОБЕННОСТИ ДЕФЕКТОСКОПА**

- Дефектоскоп обеспечивает магнитопорошковый контроль деталей в соответствии с ГОСТ Р 56512-2015, ГОСТ Р 50.05.06-2018, РТМ 1.2.020-2011, ГОСТ Р ИСО 9934-1-2011, ГОСТ Р ИСО 9934-2-2011, ISO 9934-1, ISO 9934-2, ISO 9934-3, ASTM E-1444, ISO 10893-5, ISO 17638, ASTM E709-21;
- Моноблочное, модульное исполнение обеспечивает мобильность и эргономичность установки;
- Панель управления дефектоскопом, измерители и индикаторы, а также аналоговый выносной пульт управления регулируются относительно положения оператора;
- Система автоматизированного вращения ОК при намагничивании, поливе и осмотре;
- Дефектоскоп поставляется со всеми необходимыми средствами измерений.

**ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

| Наименование характеристики   | Значение  |
|---|---|
| <b>Параметры объектов контроля</b>  |   |
| Длина ОК (мм)   | 30–1200 (возможность увеличения до 2500 мм)   |
| Диаметр ОК (мм)   | 10–500  |
| Масса ОК (кг)   | Не более 100  |
| <b>Электромагнитные параметры</b>   |   |
| Система циркулярного намагничивания с стабилизацией токов                     | (500–7500) ± 10% А<br>Переменный (АС), 50 Гц, 1 Гц<br>Постоянный: однополупериодный выпрямленный (HWDC)   |
| Система продольного намагничивания с применением подвижной катушки-соленоида  | Максимальное 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<br>Остаточная намагниченность ОК после размагничивания — 5 А/См  |
| <b>Конструктивные решения</b>   |   |
| Исполнение  | Моноблочное (шкаф управления встроен в раму дефектоскопа)<br>Модульное (уменьшенное время для ПНР и модернизации)                                       |
| Зажим деталей в бабках (КЗУ)  | Пневматический  |
| Режим работы  | Ручной<br>Автоматический (запись до 100 различных программ контроля)  |
| Встроенная суспензионная система  | Тип суспензии: водная / масляная; чёрная / люминесцентная<br>Тип нанесения: ручной / автоматический   |