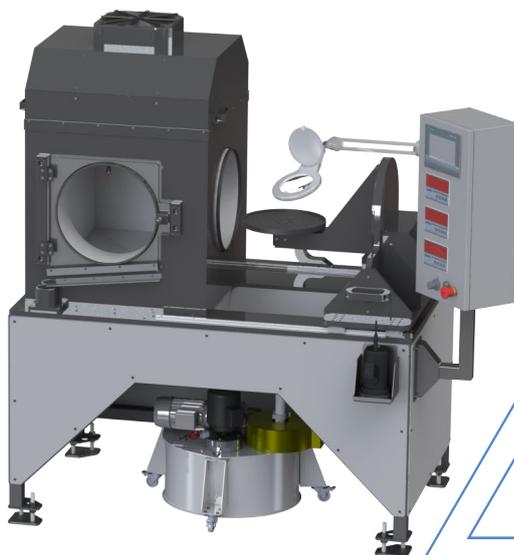


## БЕСКОНТАКТНЫЙ МАГНИТОПОРОШКОВЫЙ ДЕФЕКТОСКОП **ErMag 3D**

с системой бесконтактного  
комбинированного намагничивания

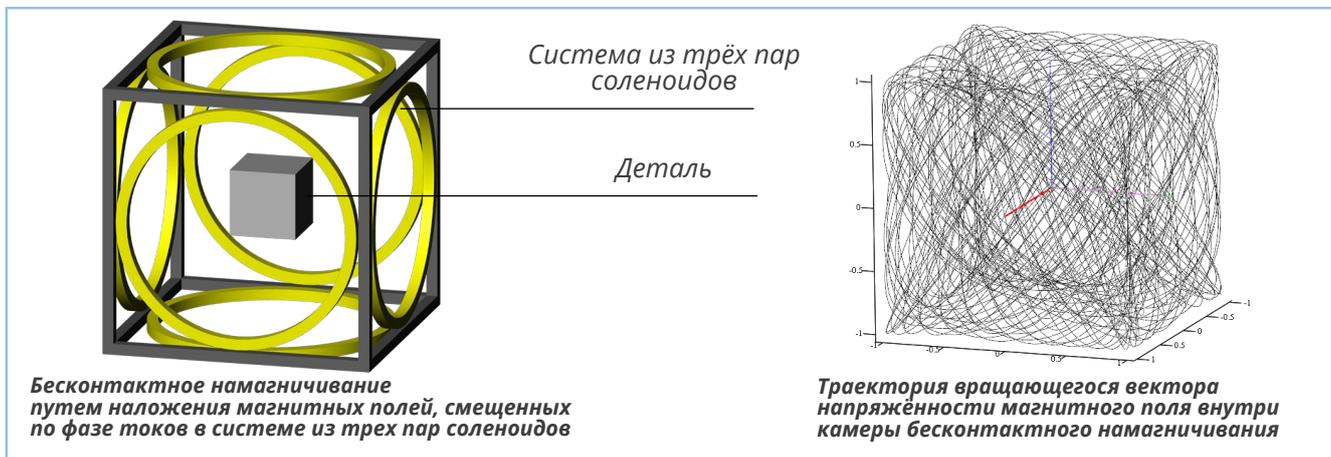


ООО «АктивТестГруп» (Санкт-Петербург)

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

Бесконтактный магнитопорошковый дефектоскоп ЕрМаг 3D предназначен для контроля деталей из ферромагнитных сплавов габаритами до 400 мм и массой до 20 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.

**СХЕМА НАМАГНИЧИВАНИЯ**

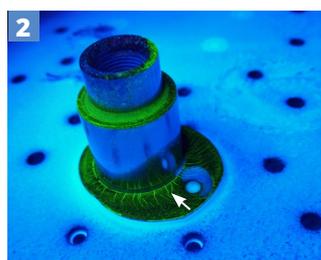


**ПРЕИМУЩЕСТВА ДЕФЕКТОСКОПОВ ЕРМАГ 3D**

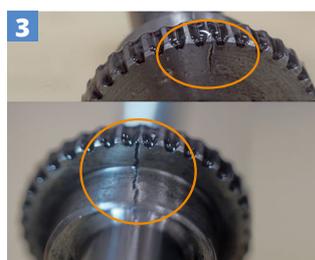
Вращение вектора магнитного поля во всех направлениях позволяет обнаружить дефекты любой ориентации за один цикл в т. ч. на деталях со сложной геометрией: отливки, корпусные детали, шестерни и др. (рис. 1, 2, 3).	Универсальная оснастка для фиксации деталей внутри камеры бесконтактного намагничивания. Опция: изготовление специальной оснастки.
Повышенная чувствительность к поверхностным дефектам за счет применения токов высокой частоты (200 Гц), магнитное поле которых сосредоточено в тонком поверхностном слое металла.	Цифровая сенсорная панель с удобным и понятным интерфейсом для задания режимов контроля.
Увеличение зоны выявляемости дефектов вблизи торцов детали за счет уменьшения нормальной составляющей магнитного поля на детали при высокочастотном намагничивании (200 Гц) (рис.4).	Создание библиотеки режимов контроля для номенклатуры деталей до 100 шт., повышение производительности работы оператора.
Уменьшение влияния размагничивающего фактора за счет возрастания амплитуды вихревых токов в поверхностном слое металла при высокочастотном намагничивании (200 Гц).	Сохранение протоколов контроля с отправкой в базу данных. Удалённый контроль качества работы оператора.
Отсутствие риска прижогов за счёт применения бесконтактного способа намагничивания.	Автоматическое распыление магнитопорошковой суспензии внутри камеры бесконтактного намагничивания.
Амплитуда напряжённости магнитного поля в центре камеры намагничивания: 50–250 А/см.	Автоматизированное встроенное размагничивание деталей.
Суспензионная система с перемешиванием, размагничиванием и рециркуляцией суспензии.	



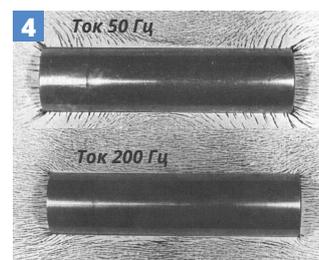
Трещины 1-7, выявленные на зубьях и во впадинах резьбы при намагничивании током частотой 200 Гц в кабине трехмерного намагничивания



Трещины на кулачке, выявленные при намагничивании током частотой 200 Гц в кабине трехмерного намагничивания

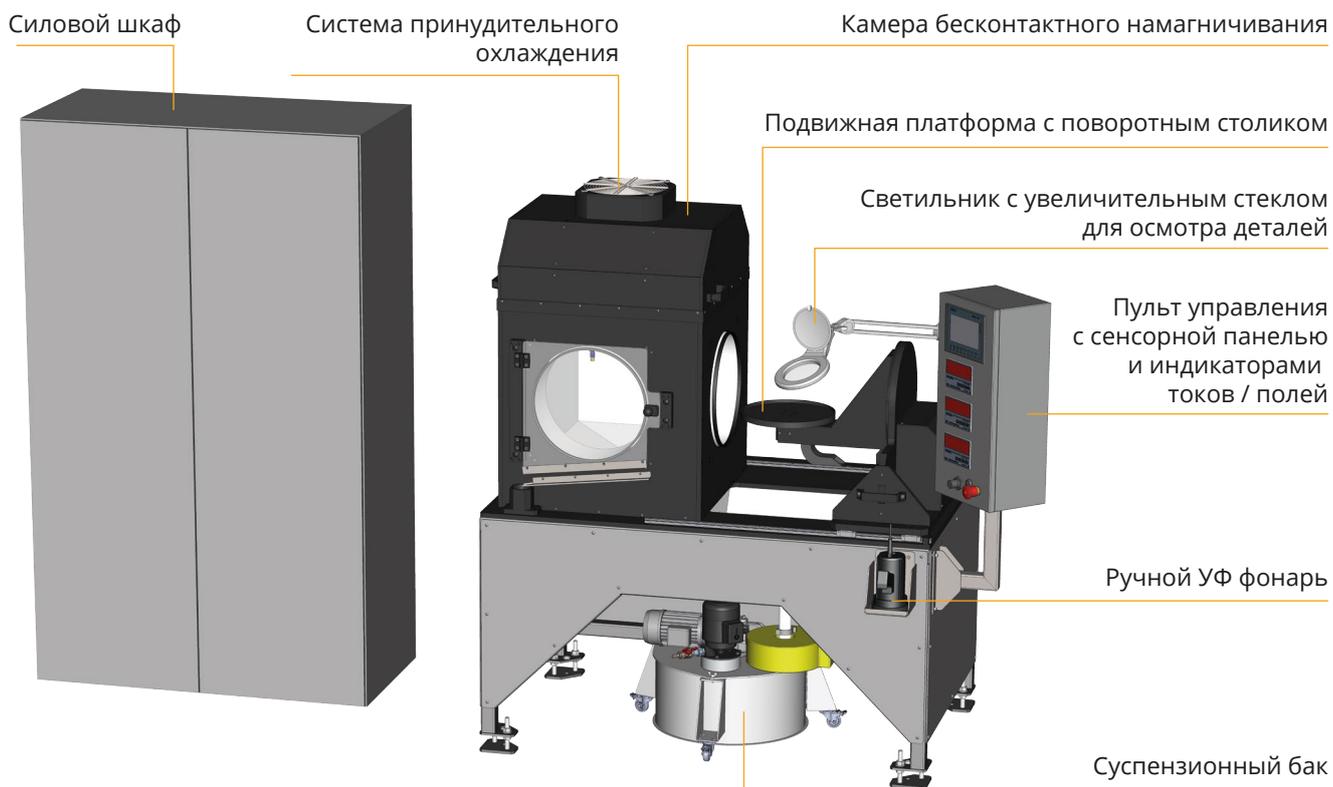


Трещина на шестерне, выявленная при намагничивании током частотой 200 Гц в кабине трехмерного намагничивания

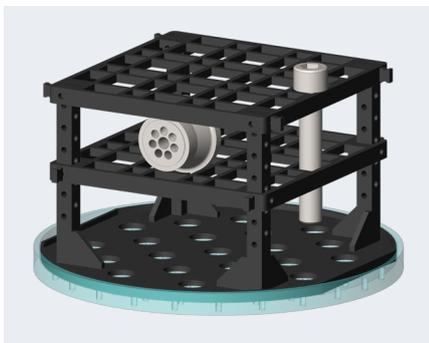


Распределение магнитного поля вокруг детали при частотах намагничивания 50 Гц и 200 Гц

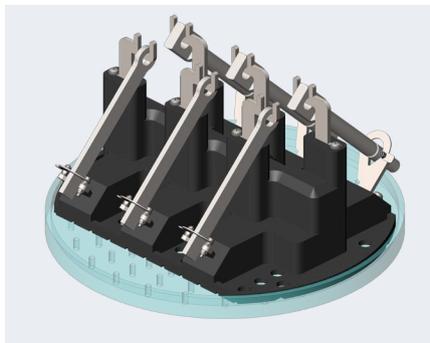
СОСТАВ ДЕФЕКТОСКОПА



ОСНАСТКА



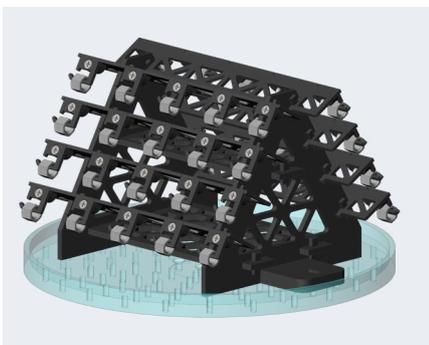
Универсальная оснастка



Оснастка для деталей типа «рычаг»



Оснастка для деталей типа «кулачок»



Оснастка для деталей типа «гайка»



Оснастка для деталей типа «лопатка»



Оснастка для деталей типа «стержень»

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Значение
Метод контроля	СПП — способ приложенного поля
Схема намагничивания	Бесконтактное комбинированное намагничивание
Максимальный габарит контролируемой детали	400 мм
Максимальная масса детали	20 кг
Диаметр поворотного столика для позиционирования детали внутри камеры намагничивания	320 ± 3 мм
Частота тока (поля) намагничивания	200 Гц ± 10% (Опция – 50 Гц ± 10%)
Максимальная амплитуда напряженности магнитного поля в центре зазора между парами соленоидов бесконтактного намагничивания(без детали)	250 А/см ± 10%
Система размагничивания	Размагничивание детали убывающим по амплитуде переменным магнитным полем системы из трех пар соленоидов в камере намагничивания
Величина остаточной намагниченности	Не более 5 А/см



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



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



**Срок поставки от 3 месяцев.**

## РЕФЕРЕНЦИИ

- АО «ЛМЗ им. К. Либнехта»
- АО «УЗГА»
- АО «У-УАЗ»
- АО «ОДК-Сервис»
- ПАО «Кадви»
- АО «ММЗ «Скорость»
- АО «ПО «Стрела»
- АО «Ижевский электромеханический завод «Купол»
- ООО «ПК «НЭВЗ»

## ООО «АКТИВТЕСТГРУП» (САНКТ-ПЕТЕРБУРГ)



Специальные решения  
по МПК



Дополнительное  
оборудование по МПК



Контакты