

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

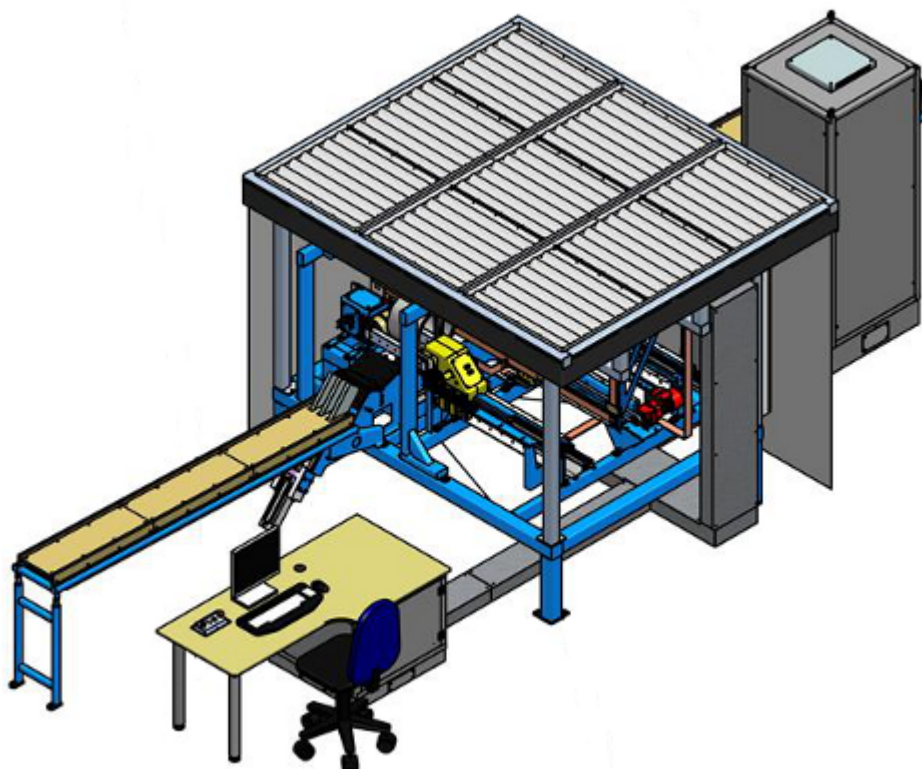
<https://introtest.nt-rt.ru> | ite@nt-rt.ru

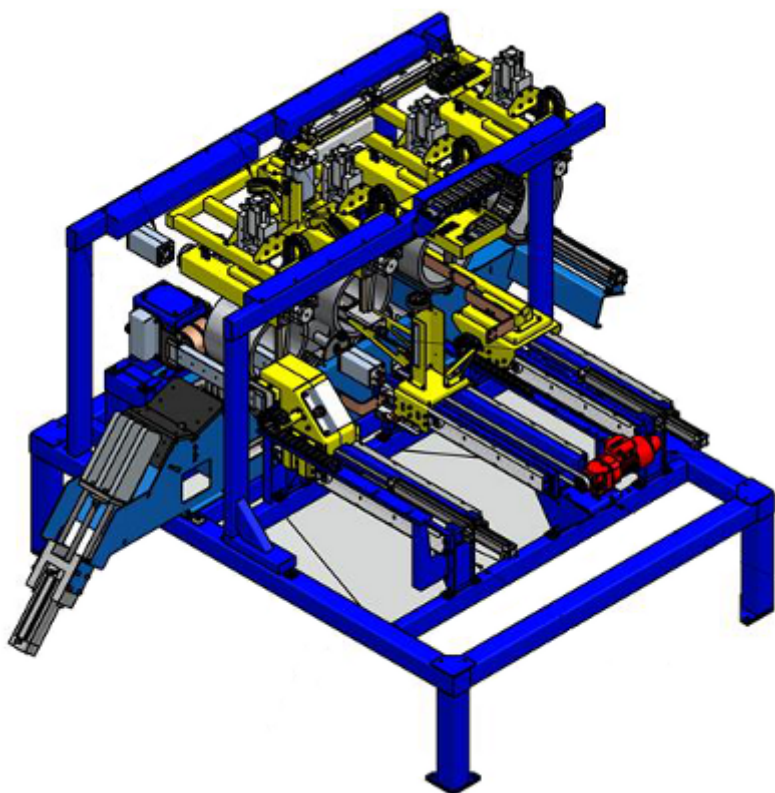
Установка магнитолюминесцентного контроля муфт МЛК-МН 100/350-300

Установка МЛК-МН 100/350-300 предназначена для выполнения операций магнитопорошкового (магнитолюминесцентного) контроля с целью выявления поверхностных дефектов муфт и ниппелей при их производстве.

Технические особенности установки:

- проведение контроля с использованием комбинированного (возможно отдельное включение продольного или циркулярного) вида намагничивания;
- автоматическая транспортная система для перемещения деталей через позиции контроля и размагничивания от загрузки к выгрузке;
- автоматический цикл контроля детали;
- сохранение в памяти контроллера типовых программ контроля;
- вывод на сенсорную графическую панель оператора оперативной и диагностической информации;
- фиксирование цветного изображения поверхностей детали в процессе контроля производится системой машинного зрения с сохранением результатов контроля совместно с полученными изображениями на файловом сервере установки или предприятия;
- выявление индикаторных отложений производится визуально оператором на экране монитора автоматизированного рабочего места;
- замкнутая система приготовления, подачи и сбора суспензии имеет объем до 80 литров;
- автоматический цикл размагничивания детали после контроля;
- настройка системы машинного зрения производится на компьютере АРМ с помощью специального ПО настройки.





Основные технические характеристики

Габаритные размеры контролируемой детали, мм:	
длина максимальная	305
диаметр наружный максимальный	365
диаметр внутренний минимальный	97
Масса контролируемой детали максимальная, кг	51
Вид и способ намагничивания	Комбинированное, индукированием тока в объекте контроля и пропусканием тока по проводнику, помещенному в
	центральное отверстие в объекте контроля
Вид тока намагничивания	Переменный, частотой 50 Гц
Тангенциальная составляющая напряженности магнитного поля на контролируемой поверхности детали, А/см, не менее	25
Способ регулирования тока намагничивания	Ступенчатый и плавный
Величина напряженности остаточных магнитных полей, А/см, не более	5,0
Интенсивность УФ-излучения в зоне контроля, мкВт/см ² , не менее	2000
Длина максимума волны УФ-излучения, нм	365
Остаточная интенсивность белого света (затемнение), лк, не более	10
Минимальная протяженность выявляемого условного дефекта, мм	2

Способ выявления индикаторных отложений	Визуальный, полуавтоматический, по цветному изображению контролируемой поверхности, формируемому на экране монитора АРМ системой машинного зрения
Объем бака системы нанесения суспензии, л	80
Система управления	ПЛК, оборудование системы машинного зрения и АРМ
Параметры электрической сети:	
тип питающей сети	Трехфазная сеть переменного тока
напряжение питания, В	380 (+5, -10%)
частота тока, Гц	50
Установленная мощность, кВА, не более	40
Пневматическое питание:	
источник сжатого воздуха	Пневматическая система цеха
давление воздуха минимальное, МПа	0,5
расход воздуха, м³/час, не более	1,4
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм, не более:	
установка	7900 x 4800 x 2300
станок	3100 x 2500 x 2000
шкаф управления	800 x 800 x 2300
Масса, кг	1410

Архангельск (8182)63-90-72 Астана (7172)727-132 Астрахань (8512)99-46-04 Барнаул (3852)73-04-60 Белгород (4722)40-23-64 Брянск (4832)59-03-52 Владивосток (423)249-28-31 Волгоград (844)278-03-48 Вологда (8172)26-41-59 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89 Иваново (4932)77-34-06	Ижевск (3412)26-03-58 Иркутск (395)279-98-46 Казань (843)206-01-48 Калининград (4012)72-03-81 Калуга (4842)92-23-67 Кемерово (3842)65-04-62 Киров (8332)68-02-04 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Курск (4712)77-13-04 Липецк (4742)52-20-81 Киргизия (996)312-96-26-47	Магнитогорск (3519)55-03-13 Москва (495)268-04-70 Мурманск (8152)59-64-93 Набережные Челны (8552)20-53-41 Нижний Новгород (831)429-08-12 Новокузнецк (3843)20-46-81 Новосибирск (383)227-86-73 Омск (3812)21-46-40 Орел (4862)44-53-42 Оренбург (3532)37-68-04 Пенза (8412)22-31-16 Россия (495)268-04-70	Пермь (342)205-81-47 Ростов-на-Дону (863)308-18-15 Рязань (4912)46-61-64 Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Севастополь (8692)22-31-93 Симферополь (3652)67-13-56 Смоленск (4812)29-41-54 Сочи (862)225-72-31 Ставрополь (8652)20-65-13 Казахстан (772)734-952-31	Сургут (3462)77-98-35 Тверь (4822)63-31-35 Томск (3822)98-41-53 Тула (4872)74-02-29 Тюмень (3452)66-21-18 Ульяновск (8422)24-23-59 Уфа (347)229-48-12 Хабаровск (4212)92-98-04 Челябинск (351)202-03-61 Череповец (8202)49-02-64 Ярославль (4852)69-52-93
---	--	--	---	--