

СТАЦИОНАРНЫЕ МАГНИТОПОРОШКОВЫЕ ДЕФЕКТОСКОПЫ КРАФТЕСТ МДС И УМДЭ

- Лучшие мировые технологические решения
- Собственное производство
- Собственный софт
- Надежность



ДЕФЕКТОСКОПЫ КРАФТЕСТ МДС и УМДЭ

Обеспечивают выявление поверхностных и подповерхностных дефектов любой ориентации в ферромагнитных деталях различной формы по классам чувствительности А, Б, В в соответствии с ГОСТ Р 2015-56512

Стационарные магнитопорошковые дефектоскопы серий КРАФТЕСТ МДС (межд. CRAFTTEST MDS) и КРАФТЕСТ УМДЭ (межд. CRAFTTEST UMDE) обеспечивают выявление поверхностных и подповерхностных дефектов любой ориентации в ферромагнитных деталях различной формы по классам чувствительности А, Б, В в соответствии с ГОСТ Р 2015-56512.

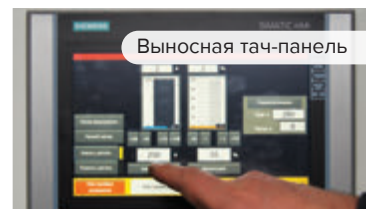
Мы используем последние решения в области электрического и электронного оборудования от мировых лидеров таких как SIEMENS (ПЛК программные логические контроллеры, панели управления, электронные и электрические компоненты), BOSCH REXROTH (алюминиевые профили и направляющие), CAMOZZI и FESTO (пневматическое оборудование), LAPP Group (высокопрочные кабели). Это позволило увеличить мощность, энергоэффективность и срок службы дефектоскопов по сравнению с предшественниками.

Цифровое и электронное управление повысило удобство работы дефектоскописта, дало возможность точной плавной настройки параметров. Вдобавок вся конструкция машин значительно облегчена, благодаря применению современных легкосплавных материалов. Благодаря высокому уровню автоматизации данные дефектоскопы позволяют максимально снизить влияние человеческого фактора на процесс и результаты контроля.

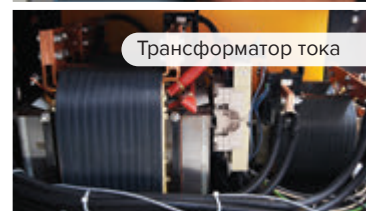
КРАФТЕСТ МДС / УМДЭ ориентирован на повышенные требования к производительности оборудования, качеству и чувствительности контроля, повторяемости результатов, протоколированию процессов, хранению параметров и результатов контроля).

Дефектоскопы предназначены для высокопроизводительного контроля деталей серийного массового производства и деталей сложных конфигураций: двигателей, трансмиссий, редукторов, систем подвески и ходовой части любых механизмов, судов, турбин.

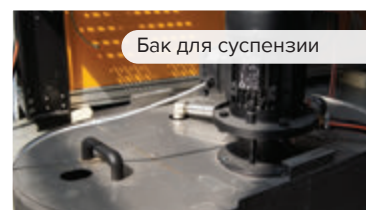
ЛЮБЫЕ МОДИФИКАЦИИ ПОД ВАШИ ЗАДАЧИ



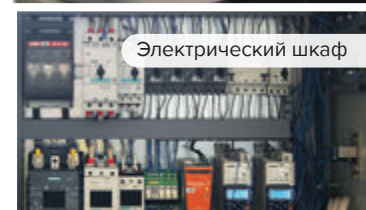
Выносная таб-панель



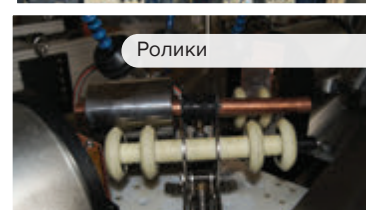
Трансформатор тока



Бак для суспензии



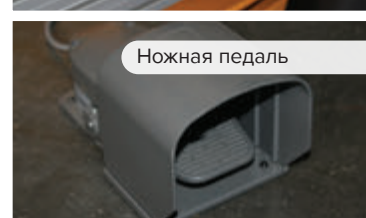
Электрический шкаф



Ролики



Выносной пульт управления



Ножная педаль

Подходит
для отраслей



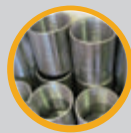
Машино-
строение



Авиа /
Космос



Судо-
строение



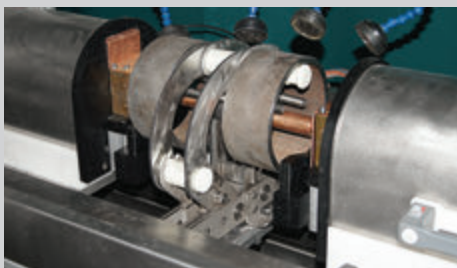
Трубы /
Муфты

Примеры контроля различных деталей на дефектоскопах CRAFTTEST



На наших системах контролируют:

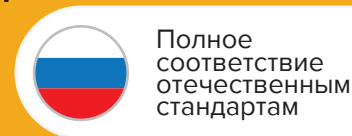
ферромагнитные детали длин-
ной до 5000 мм и диаметром
до 800 мм такие как коленча-
тые и распределительные
валы, железнодорожные оси,
колёса, сцепки, захваты,
кольца, шестерни, зубчатые
колёса, любые тела вращения,
кольца и ролики подшипников,
соединительные муфты, пружи-
ны, валы, крепёжные и соеди-
нительные элементы, детали
трубопроводов и запорной
арматуры.



ХАРАКТЕРИСТИКИ CRAFTTEST MDS

Наименование/Характеристики	MDS 600 AC	MDS 600 AC/DC	MDS 900 AC	MDS 900 AC/DC
Максимальная длина объекта контроля для фиксации между бабками, мм.	600	600	900	900
Фиксирование объекта контроля	пневматическое	пневматическое	пневматическое	пневматическое
Регулировка усилия зажима объекта контроля	есть	есть	есть	есть
Виды намагничивания	циркулярный, продольный, комбинированный			
Способы намагничивания	СПП	СПП и СОН	СПП	СПП и СОН
Виды тока циркулярного намагничивания	Переменный (AC)	Переменный (AC) и Выпрямленный (FWDC)	Переменный (AC)	Переменный (AC) и Выпрямленный (FWDC)
Амплитудное значение тока циркулярного намагничивания, А	3000AC (опционально до 6000)	3000AC/DC (опционально до 6000)	5000AC (опционально до 9000)	5000AC/DC (опционально до 9000)
Продольное намагничивание, АВ макс	14000	14000	14000	14000
Регулировка тока	плавная	плавная	плавная	плавная
Время намагничивания, в том числе и на максимальной нагрузке, сек	Регулируемое 0-10	Регулируемое 0-10	Регулируемое 0-10	Регулируемое 0-10
Импульсный режим с регулировкой количества импульсов, длительности импульса и паузы между импульсами	есть	есть	есть	есть
ПВ - Рабочий фактор - отношение времени работы и отдыха, в том числе и на максимальной нагрузке, %	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)
Двойная защита силовой части от перегрева аппаратная и (программная опционально)	есть	есть	есть	есть
Автоматический контроль значения тока	есть	есть	есть	есть
Размагничивание встроенное	есть	есть	есть	есть
Время размагничивания	регулируемое	регулируемое	регулируемое	регулируемое
Автоматическая система полива суспензии на водной основе	есть	есть	есть	есть
Шланг для ручного полива суспензии	есть	есть	есть	есть
Катушка размагничивания суспензии		есть		есть
Ёмкость суспензионной системы, л	40	40	40/80	40/80
Управляющий контроллер	Siemens Simatic	Siemens Simatic	Siemens Simatic	Siemens Simatic
Сенсорная панель управления и индикации HMI	есть	есть	есть	есть
Педаль управления запуска рабочего цикла	есть	есть	есть	есть
Ручной пульт управления оператора	есть	есть	есть	есть
Напряжение питания, В	380-400	380-400	380-400	380-400
Потребляемая мощность, кВА	42	42	75	75
Входное давления сжатого воздуха, Бар	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0
Расход сжатого воздуха за цикл, нл	1,5-2,0	1,5-2,0	1,5-2,0	1,5-2,0
Габариты Д x Ш x В, мм	2000 x 1240 x 1820	2700 x 1240 x 1820	2550x1240x2000	3250x1240x2000
Общая масса, кг	740	1100*	820	1300*
Возможные опции	Система вращения деталей цилиндрической формы, оснастка для деталей сложных конфигураций, кабина затемнения, встраивание в линию, роботизация, УФ-светильники, приборы для измерения параметров намагничивания и остаточной намагниченности, стандартные и калибровочные образцы, магнитные суспензии			

www.region-pribor.com



ХАРАКТЕРИСТИКИ CRAFTEST UMDE

Наименование/Характеристики	UMDE 1500 AC	UMDE 1500 AC/DC	UMDE 2500AC	UMDE 2500 AC/DC	UMDE 3500AC	UMDE 3500 AC/DC
Максимальная длина объекта контроля для фиксации между бабками, мм.	1500	1500	2500	2500	3500	3500
Фиксирование объекта контроля	пневматическое	пневматическое	пневматическое	пневматическое	пневматическое	пневматическое
Регулировка усилия зажима объекта контроля	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Виды намагничивания	циркулярный, продольный, комбинированный					
Способы намагничивания						
Виды тока циркулярного намагничивания	Переменный (AC)	Переменный (AC) и Выпрямленный (FWDC)	Переменный (AC)	Переменный (AC) и Выпрямленный (FWDC)	Переменный (AC)	Переменный (AC) и Выпрямленный (FWDC)
Амплитудное значение тока циркулярного намагничивания, А	3000AC (опционально до 5000)	3000AC/DC (опционально до 5000)	5000AC (опционально до 8000)	5000AC/DC (опционально до 9000)	5000AC (опционально до 8000)	5000AC/DC (опционально до 8000)
Продольное намагничивание моторизованным соленоидом, А/в. макс	14000	14000	14000	14000	14000	14000
Проходное сечение соленоида продольного намагничивания, мм	400 (опционально до 1200)	400 (опционально до 1200)	400 (опционально до 1200)	400 (опционально до 1200)	400 (опционально до 1200)	400 (опционально до 1200)
Продольное намагничивание малых деталей встроенными катушками в бабки	опция	опция	опция	опция	опция	опция
Регулировка тока	плавная	плавная	плавная	плавная	плавная	плавная
Регулировка скорости перемещения моторизованного соленоида, мм./сек.	50-120	50-120	50-120	50-120	50-120	50-120
Время намагничивания на максимальной мощности	не менее 10 сек	не менее 10 сек	не менее 10 сек	не менее 10 сек	не менее 10 сек	не менее 10 сек
Импульсный режим с регулировкой количества импульсов, длительности импульса и паузы между импульсами	есть	есть	есть	есть	есть	есть
ПВ - Рабочий фактор - отношение времени работы и отдыха, в том числе и на максимальной нагрузке, %	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)	40% (опционально 60% для встраивания в конвейер)
Двойная защита силовой части от перегрева аппаратная и (программная опционально)	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Автоматический контроль значения тока	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Размагничивание встроенное	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Время размагничивания	регулируемое	регулируемое	регулируемое	регулируемое	регулируемое	регулируемое
Автоматическая система полива суспензии на водной основе	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Шланг для ручного полива суспензии	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Катушка размагничивания суспензии		есть		есть		есть
Ёмкость суспензионной системы, л	80	80	100	100	120	120
Управляющий контроллер	Siemens Simatic	Siemens Simatic	Siemens Simatic	Siemens Simatic	Siemens Simatic	Siemens Simatic
Сенсорная панель управления и индикации HMI	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Педаль управления запуска рабочего цикла	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Ручной пульт управления оператора	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Напряжение питания, В	380-400	380-400	380-400	380-400	380-400	380-400
Потребляемая мощность, кВА	42	42	75	75	75	75
Входное давления сжатого воздуха, Бар	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0
Расход сжатого воздуха за цикл, нл	1,5-2,0	1,5-2,0	1,5-2,0	1,5-2,0	1,5-2,0	1,5-2,0
Габариты Д x Ш x В, мм	3600X1400X1850	3600X1400X1850	5100x1650x1850	5100x1650x1850	6100x1700x1850	6100x1700x1850
Общая масса, кг	1600	1800	2300	2550	2700*	3000*
Возможные опции	система вращения деталей цилиндрической формы, оснастка для деталей сложных конфигураций, кабина затемнения, встраивание в линию, роботизация, УФ-светильники, приборы для измерения параметров намагничивания и остаточной намагнитненности, стандартные и калибровочные образцы, магнитные суспензии					



Соответствие
стандартам



Демонстрация
оборудования



Надежность
оборудования



Оптимальные
сроки поставки



Сервисная
поддержка



Выгодный
лизинг



**Знакомьтесь! Бюджетные решения:
мобильные магнитопорошковые дефектоскопы КРАФТЕСТ ПМД
и стационарные универсальные дефектоскопы КРАФТЕСТ МАГБЕНЧ**

