

Ротационная система контроля прутков

Описание

Архангельск (8182)63-90-72	Красноярск (391)204-63-61	Саратов (845)249-38-78
Астана (7172)727-132	Курск (4712)77-13-04	Севастополь (8692)22-31-93
Астрахань (8512)99-46-04	Липецк (4742)52-20-81	Симферополь (3652)67-13-56
Барнаул (3852)73-04-60	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Белгород (4722)40-23-64	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Брянск (4832)59-03-52	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Владивосток (423)249-28-31	Набережные Челны (8552)20-53-41	Сургут (3462)77-98-35
Волгоград (844)278-03-48	Нижний Новгород (831)429-08-12	Тверь (4822)63-31-35
Вологда (8172)26-41-59	Новокузнецк (3843)20-46-81	Томск (3822)98-41-53
Воронеж (473)204-51-73	Новосибирск (383)227-86-73	Тула (4872)74-02-29
Екатеринбург (343)384-55-89	Омск (3812)21-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Иваново (4932)77-34-06	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Ижевск (3412)26-03-58	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Казань (843)206-01-48	Пенза (8412)22-31-16	Хабаровск (4212)92-98-04
Калининград (4012)72-03-81	Пермь (342)205-81-47	Челябинск (351)202-03-61
Калуга (4842)92-23-67	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Череповец (8202)49-02-64
Кемерово (3842)65-04-62	Рязань (4912)46-61-64	Ярославль (4852)69-52-93
Киров (8332)68-02-04	Самара (846)206-03-16	
Краснодар (861)203-40-90	Санкт-Петербург (812)309-46-40	
Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69		



Ротационная система контроля RBIS – это готовое решение, использующее технологию фазированных решеток (ФР, РА) и технологию вихретоковых матриц (ВТМ, ЕСА) для автоматизированного объемного и поверхностного контроля трубных заготовок. Основные преимущества:

- Возможности **объемного и поверхностного контроля** в одной системе
- **Высокая пропускная способность** – значительная экономия времени по сравнению со стандартными подходами
- Автоматическая калибровка **минимизирует зависимость от навыков оператора**
- Воспользуйтесь широкими возможностями системы, включая **2D-картирование**
- **Гибкость** – контроль круглых заготовок из углеродистой и нержавеющей стали, алюминиевых и титановых сплавов
- **Быстрая переналадка** минимизирует время простоя

Система RBIS представляет собой простое и эффективное решение, обеспечивающее высокую точность и воспроизводимость результатов, и включает:

- Проектирование
- Оборудование, преобразователи и средства механизации
- Программное обеспечение
- Ввод системы в промышленную эксплуатацию, обучение персонала и послепродажное обслуживание



Полный контроль заготовок

Контроль всего тела заготовки с использованием фазированных решеток

Во время вращения заготовки, контролирующая головка перемещается по порталу вдоль всей длины заготовки. Воздушные цилиндры опускают водяные призмы в начале контроля и поднимают их по завершении операции.

Преобразователи устанавливаются в водяные призмы, которые отличаются высокой степенью подвижности, имеют пневматическую подвеску и обеспечивают превосходный акустический контакт.

Для контроля объемных и подповерхностных дефектов используются специальные призмы, генерирующие продольные и поперечные волны.

Поверхностный контроль – Вихретоковые матрицы (ЕСА)

Для выявления поверхностных дефектов используются вихретоковые матрицы. Используется специальный держатель ПЭП для обеспечения контактного сканирования и оптимального отрыва от поверхности прутка любого размера. Керамические покрытия защищают преобразователи от износа.

Высококачественные результаты

Система создана с учетом потребностей металлургической промышленности и отвечает самым высоким требованиям международных стандартов.

Водяная призма

Пневматическая подвеска и высокая степень подвижности водяной призмы позволяют следовать за движением трубы. Мембрана призмы выполнена из аквалена (Aqualene), который образует на поверхности тонкую водяную пленку и обеспечивает оптимальный акустический контакт. Водяной столб внутри призмы остается стабильным, что обеспечивает высокую повторяемость при измерении мелких опорных отражателей. Износостойкие пластины доступны для любого диаметра заготовок.

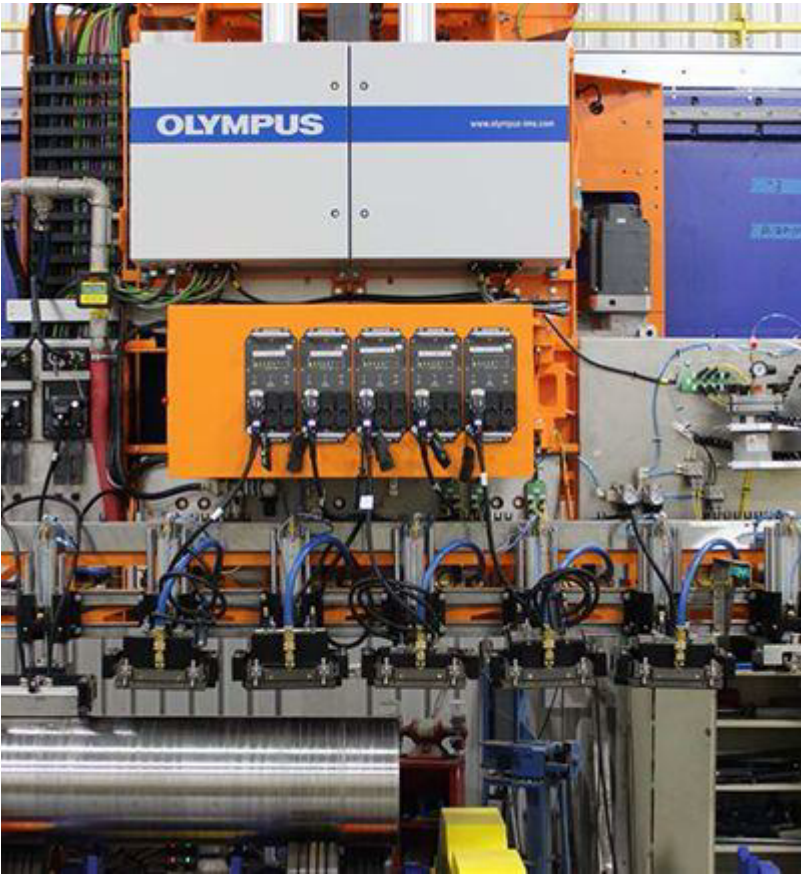


Усовершенствованная контролирующая головка

Электронные устройства интегрированы в контролирующую головку, что позволяет уменьшить длину кабеля и снизить электромагнитные шумы. Модульная конструкция упрощает модификацию и техническое обслуживание системы. Одна контролирующая головка может удерживать до 8 призм и до 5 устройств сбора данных (QuickScan™ LT и 1 QuickScan ECA). Также присутствуют такие стандартные опции, как станция маркировки краской и устройство для предварительного увлажнения.

Фазированные преобразователи

ФР-преобразователи создают небольшое наложение групп элементов, настраиваемых электронным образом в зависимости от размера дефектов, что обеспечивает высокую плотность энергии и воспроизводимость результатов.



Автоматическая калибровка

Для точности контроля, все преобразователи должны быть откалиброваны. Во время калибровки и измерения известного отражателя, автоматически настраивается уровень усиления каждого ФР-ПЭП. Данная функция позволяет быстро и с высокой точностью выполнять калибровку каждого закона фокусировки вне зависимости от профессиональных навыков оператора.

- Все преобразователи могут быть откалиброваны в одной автоматической последовательности
- Поверочные измерения выполняются при нормальных условиях
- Каждый эталонный отражатель проверяется для подтверждения его обнаружения выше уровня срабатывания сигнализации
- Результаты отображаются на легко считываемой ленточной диаграмме

