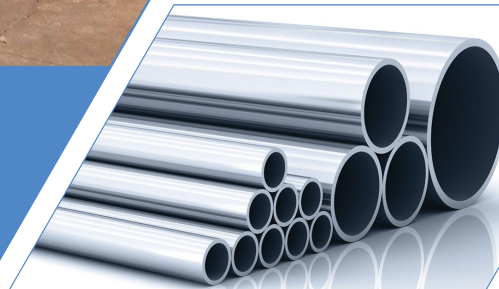
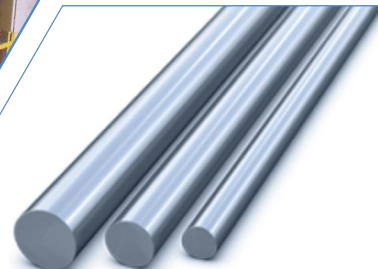
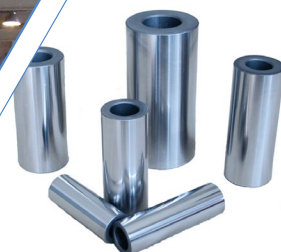


## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВИХРЕТОКОВОГО НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ



Эксклюзивный представитель:  
**ООО «АктивТестГруп» (Санкт-Петербург)**

 +7 (812) 600-20-35

 [market@activetest.ru](mailto:market@activetest.ru)

 [www.activetest.ru](http://www.activetest.ru)

VER. 021-1

## ИНСТРУМЕНТЫ

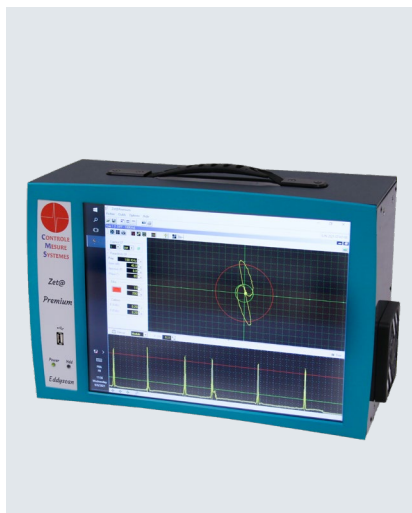
### Генераторы вихревых токов:

- ZET@MICRO
- ZET@PREMIUM
- ZET@MASTER

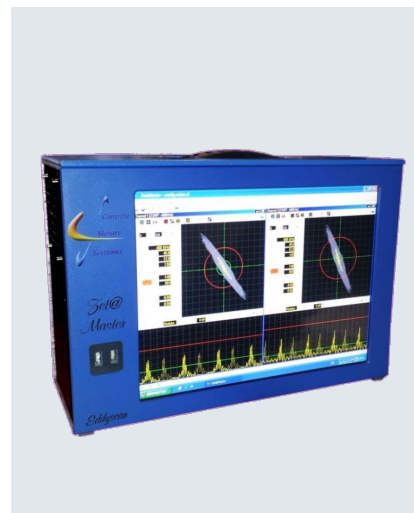
Параметры сравнения	ZET@MICRO	ZET@PREMIUM	ZET@MASTER
<b>Конфигурация:</b>			
блочная	+	—	—
для установки в стойку	+	+	+
стандартная	—	+	+
вариант для сортировки материала	—	+	—
<b>Мощность</b>	100–240 В переменного тока — 50–60 Гц		
<b>Количество каналов</b>	1 дифференциальный Абсолютный (опция)	До 2	До 32



**Zet@Micro**



**Zet@Premium**



**Zet@Master**

### Варианты применения

Отбраковка на примере цилиндрических деталей (автомобильные детали)	ZET@MICRO
Контроль термообработки ступиц автомобильных колес (версия для сортировки материала); измерение толщины покрытия или качество термо/химической обработки; выполнение структурного анализа; измерение твердости	ZET@PREMIUM
Выявление продольных и поперечных дефектов на небольших цилиндрических деталях (цилиндры, муфты инжектора, заготовки, штифты поршней, поршневые пальцы); измерение электропроводимости алюминиевых плит с двух сторон (авиационная отрасль)	ZET@MASTER

Основные преимущества		ZET@MICRO	ZET@PREMIUM	ZET@MASTER
1	Подходит для дефектоскопии и сортировки материала	+	+	+
2	Экономичен	+	—	—
3	Прост в использовании	+	+	+
4	Соответствует стандартам ASTM, API, DIN, SEP...	+	+	+
5	Сертифицирован в соответствии с EN 15548-1	+	+	+
6	Высокая скорость контроля	—	+	+
7	Простой интерфейс ввода/вывода информации	+	+	+
8	Работает на ОС Windows	+	+	+
9	Сенсорный экран	—	+ (в стандартной версии)	+ (в стандартной версии)
10	Отображение местоположения дефектов в реальном времени	—	+ (с энкодером и производственным ПО)	+
11	Создание отчетов по результатам контроля (опция, при наличии производственного ПО)	+	+	+
12	Аналоговый интерфейс и энкодеры	—	+	+
13	Возможность управлять различными видами контроля и задержкой сортировки с помощью энкодера или таймера	—	—	+



*Комбинированная установка для вихретокового и ультразвукового контроля с инструментами Zet@Premium и MultiUTScan*

## СИСТЕМЫ

# Серия вращающихся головок ROTO ET SCAN

Системы обеспечивают контроль длинномерных изделий: труб, прутков, проволоки из магнитных или немагнитных материалов.

### Назначение:

- Для выявления поверхностных и подповерхностных продольных дефектов.
- Для контроля небольших цилиндрических деталей (модификации вращающихся головок).

### Номенклатура:

Модель	Special TR VC	TR20	TR35	TR65	TR130	TR160	TR220
Диапазон диаметров, мм	0,8-10	4-25	5-35	6-65	14-130	20-160	40-220
Скорость вращения, стандартная, об/мин	9000	8000	7000	3000	3000	2500	2000
	Опция: 18000	Опция: 18000	Опция: 18000	Опция: 18000			

### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Высокая скорость контроля до 6 м/с.
2. Бесконтактная передача сигнала.
3. Электронная компенсация (зазор).
4. Быстрая и легкая смена датчика (не требуются специальные инструменты).
5. Короткое время настройки.
6. Прочная моноблочная конструкция.
7. Минимальная глубина выявляемых дефектов 30 мкм.
8. Нет контакта с изделием.
9. Датчики температуры подшипников.
10. Доступны в модификации с 2 или 4 каналами.

### ОПЦИИ:

- Пластина, регулируемая по диаметру, лишь с 2 датчиками.
- Сменный модуль для фиксированного диаметра (экономичное решение).
- Пластина с центробежным затвором (автоматическая герметизация изделия центробежной силой).
- Отображение диаметра изделия благодаря цифровому лазерному измерению.



Линейка моделей RotoETscan

## Ротационные системы

Предназначены для выявления внутренних и внешних дефектов с помощью вращающихся вихретоковых датчиков.

Номенклатура:

	Ротационный пистолет	Ротационная система	Ротационная система ST
Модель	5500	5800	5810
Применение	Контроль отверстий, резьбы и трубок	Контроль поршней, прутков, трубок, рельсов	Контроль цилиндрических деталей, рельсов

### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Высокие скорости вращения.
2. Бесконтактная передача сигнала.
3. Надежные, модульные и модернизируемые системы.
4. Встраиваются в производственную линию (системы 5800 и 5810).

### Ротационный пистолет 5500

Контроль небольших деталей.

Варианты исполнения: ручной или промышленный



Ротационный пистолет 5500

### Ротационная система 5800

Внутренний контроль трубы.

Имеет 4 или 8 каналов.

**Опции:** контроль поверхности труб и прямоугольных прутков (при оснащении ротационными дисками).



Ротационная система 5800

### Ротационная система ST 5810

Выявление внутренних и внешних дефектов в цилиндрических деталях или рельсах.



Ротационная система ST 5810

## Блоки намагничивания

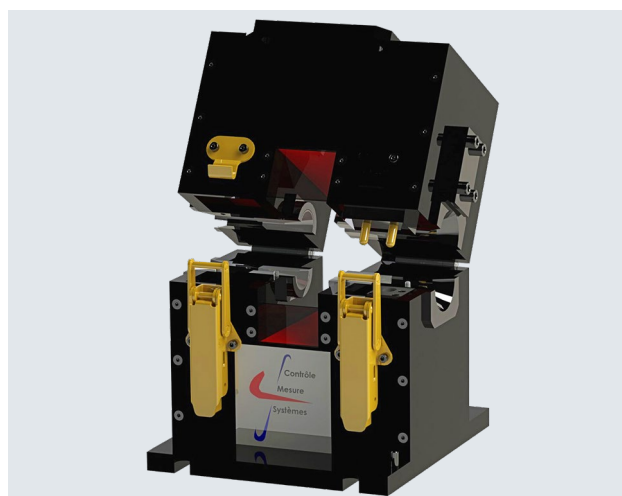
Намагничивание ферромагнитных изделий для снятия неоднородностей локальных магнитных полей перед вихретоковым контролем

Выявляемые дефекты	Точечные Поперечные
Контролируемые объекты	Трубы Прутки Проволока
Диапазон диаметров, мм	От 0,2 до 230 мм (диапазон доступных диаметров определяется размерами блока)
Версии исполнения	Моноблок Открытая (не для всех размеров)

Доступны в 7 различных размерах.



*Моноблочная версия*



*Открытая версия*

## Секционные блоки намагничивания

Секционные блоки охватывают диапазон диаметров продукции от 5 до 300 мм.

Версии:

- Ручная
- С пневматическим подъемным устройством.

### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Простая интеграция в существующие производственные линии.
2. Высокая чувствительность.
3. Высокая скорость контроля (не ограничивает скорость линии).
4. Прочная конструкция.
5. Настраиваемое магнитное поле.

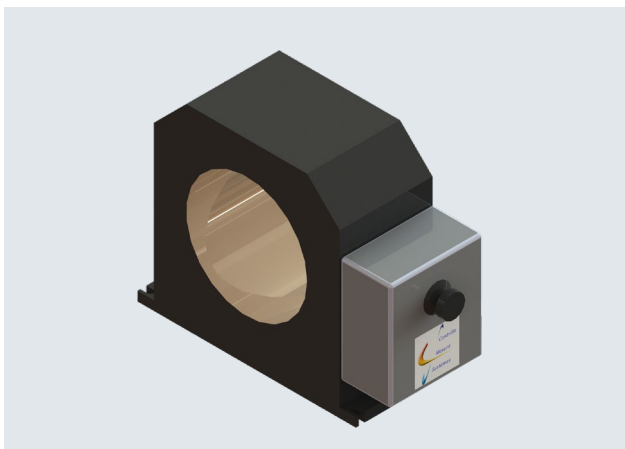


*Секционный блок намагничивания*

## Блоки размагничивания

Блоки размагничивания снимают остаточную намагниченность продукции, чтобы не мешать последующим производственным процессам.

АС/DC от 1 до 230 мм.



*Блок размагничивания постоянного тока*



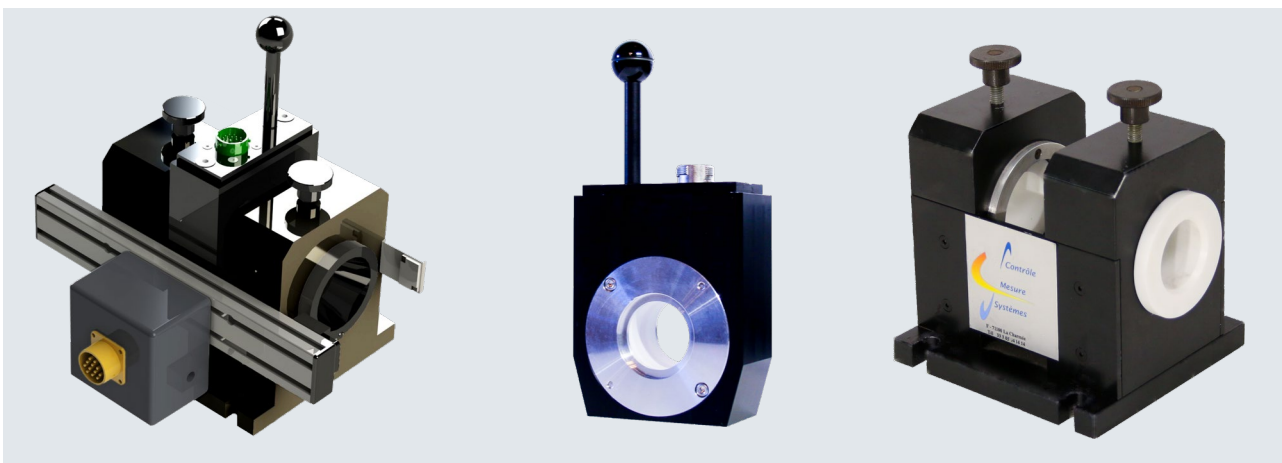
*Туннельный блок размагничивания переменного тока*

## Опорные катушки

Предназначены для выявления поверхностных и подповерхностных дефектов, точечных и поперечных дефектов в немагнитных материалах. Некоторые версии поддерживают сортировку продукции.

### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Быстрая и простая смена направляющих втулок, вкладышей и адаптеров при переходе на другой диаметр продукции.
2. 6 вариантов исполнения опорных катушек покрывают диапазон диаметров продукции от 0,1 до 230 мм.
3. Неограниченная скорость контроля.
4. Низкие эксплуатационные расходы.
5. Прочная конструкция.



*Опорные катушки*

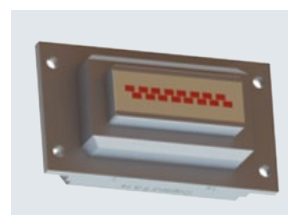
## Датчики и катушки

### Номенклатура:

- Охватывающие катушки — контроль внешней поверхности труб, прутков и проволоки (магнитные и немагнитные материалы), контроль горячего проката, сортировка по назначению проводимости для электропроводящих материалов.
- Матричные датчики — контроль труб/прутков при вращении и поступательном движении, контроль деталей сложной формы.
- Карандашные датчики — контроль деталей вращения, деталей сложной геометрии.
- Внутренние датчики — внутренний контроль труб (прямых и изогнутых), контроль при высоких температурах, периодический контроль теплообменников, контроль методом удаленного поля.
- Вращаемые датчики — контроль концевых участков валов и труб, камеры сгорания в поршне, рельсов.
- Секционные катушки — контроль зоны сварного шва на сварном трубном прокате.
- Датчики для сортировки материала.
- Датчики для измерения проводимости.
- Датчики и катушки для специального применения.



**Катушка для контроля горячего проката**



**Матричный датчик**



**SI 100 стандартный датчик**



**SI RF датчик для контроля методом удаленного поля**



**SI 200 датчик с автоматической центровкой**



**SI 500 датчик для деталей маленьких диаметров**



**Катушка, адаптированная под профиль изделия**



**Эксклюзивный представитель CMS  
в России и Белоруссии: ООО «АктивТестГруп»**  
195220, Россия, г. Санкт-Петербург,  
пр. Непокоренных, д. 47, лит. А, пом. 200-Н  
Тел./факс: +7 (812) 600 20 35, +7 (812) 600 24 50  
[www.activetest.ru](http://www.activetest.ru) [sales@activetest.ru](mailto:sales@activetest.ru)

### РЕФЕРЕНЦИИ ПО МИРУ:

- **Aubert & Duval (Франция)** — производство деталей для авиационной и энергетической отраслей, промышленных инструментов, автоспорта, медицины
- **AZ Steel (Италия)** — производство труб, прутков и проволоки из алюминия, стали, титана и др. материалов
- **Снекта (Франция)** — производство авиационных двигателей для гражданских и военных самолетов, двигателей для космических аппаратов
- **Speno International SA (Швейцария)** — железнодорожная отрасль
- **Talum (Словения)** — производство алюминия и продукции из алюминия

### РЕФЕРЕНЦИИ ПО РОССИИ:

- **АО «Алюминий Металлург Рус»** — алюминиевые полуфабрикаты и конструкции
- **ОАО «Каменск-Уральский металлургический завод» (Россия)** — цветная металлургия
- **АО «Первоуральский новотрубный завод»** — трубопрокатная продукция
- **АО «Полад»** — производство автокомпонентов
- **АО «Синарский трубный завод»** — черная металлургия
- **АО «ТВЭЛ» (Россия)** — производство ядерного топлива