



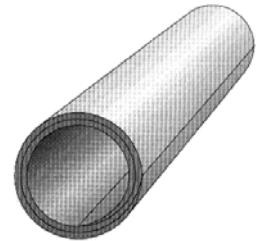
Свертно - паянные трубы (Bundy) ДЕФЕКТОМАТ® DS 2. 815

Применение

Тонкая, покрытая медью, стальная лента сворачивается в 2-х слойную трубу и сплавляется при температуре около 1100 °С (внешний диаметр 4. 76 мм x 0. 5 толщина, медный слой 3 мкм, длина около 30 м)

Предварительно намагниченная труба подвергается вихретоковому контролю во время производственного процесса при скорости 4,5 м/с, одновременно дифференциальной и абсолютной системами контролируются дефекты типа:

- сгушения меди на поверхности,
- расслоение шва из-за плохой спайки,
- пустоты (т. н. "карманы") между стенками,
- прожоги,
- внутренние дефекты.



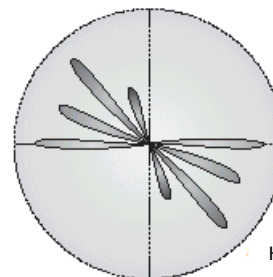
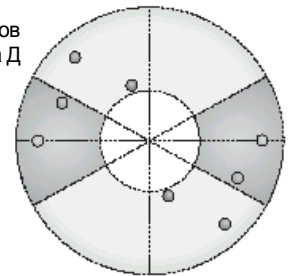
Контрольное оборудование

ДЕФЕКТОМАТ® DS 2. 815 с абсолютным каналом,
ВЧ канал pf, анализатор Д.
Ярмо постоянного намагничивания Р12,
LMD катушка диам. 5.2 мм

Настройка прибора

Частота контроля	10кГц	40дБ
Фильтр	14/17	при скорости 4.5 м/сек
Абсолютный канал	40дВ	

Раздельная оценка различных типов дефектов с помощью Анализатора Д



Обычный вид дисплея
Сгушения меди

Прожоги

Карманы между стенками

Внутренние дефекты

Процесс контроля

Дифференциальная система обнаруживает короткие, локальные дефекты; абсолютная система обнаруживает длинные дефекты шва. Анализатор Д позволяет разделить сигналы от различных типов дефектов

Если у вас есть любые специальные вопросы, пожалуйста, обращайтесь:

INSTITUT DR. FÖRSTER
Prüfgerätebau GmbH & Co. KG
In Laisen 70
D-72766 Reutlingen Germany
Telefon (07121) 140-0
Telefax (07121) 140-488
e-mail: ts@foerstergroup.de
<http://www.foerstergroup.de/>

ЗАЙЦЕВ С.В.
Представитель в России
193174 Санкт-Петербург а/я 16
Российская Федерация
Телефон: (812) 267-3480
Телефакс: (812) 267-3480
e-mail: foerster@online.ru
<http://www.foerster.ru/>

или в одно из представительств за рубежом
Информация и иллюстрации могут быть
изменены

Order No. 147 954 7 RU
Издание 08/94
Автор IFR/Zay

Этапы технологического процесса

