

Rotoflux[®] AC

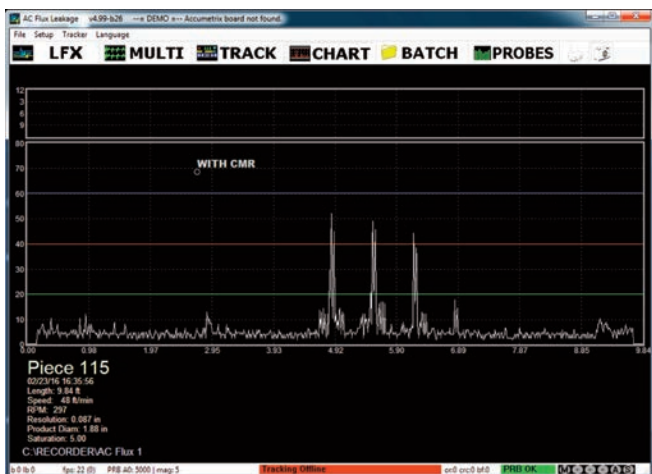
Sistema de Campo Magnético de Fuga para Detecção de Defeitos Superficiais em Barras Pretas Laminadas a Quente



Tecnologia e Desempenho Superior

A Melhor Tecnologia para Detectar Defeitos Superficiais em Barras Pretas Laminadas a Quente

O novo Rotoflux® AC, baseado em muitos anos de desenvolvimento da MAC, possibilita a detecção de defeitos superficiais de muita pouca profundidade em barras laminadas a quente com condições superficiais adversas, o que antes era muito difícil ou quase impossível.



Tela mostrando defeitos superficiais com profundidades de 0,23 mm, 0,2 mm, 0,15 mm e 0,10 mm.

Sinais de Defeitos Claros e com um Mínimo de Ruído

- ❑ Transferência de sinais sem fio, minimizando o ruído e maximizando a sensibilidade.
- ❑ Detecta defeitos longitudinais com profundidades tão pequenas como 0.1mm em barras e arames laminados a quente.
- ❑ Proporciona detecção de quadratura completa para preservar a seleção de fase e de todas as portas, similar a sistemas de correntes parasitas.
- ❑ Ajuste de sensibilidade e fase de cada sonda ou canal de teste.
- ❑ O novo Scan C combina todos os canais e mostra claramente a localização do defeito na superfície do material, com relação à sua posição circunferencial e longitudinal.
- ❑ 2 arrays de sondas de 8 elementos cada um, cobrindo 160 mm por revolução.
- ❑ Opera com uma velocidade rotacional de até 1500 rpm, dependendo do diâmetro do material.
- ❑ Velocidade de 4m/s, sendo que com diâmetros maiores a velocidade é menor.
- ❑ Modelos projetados para barras laminadas a quente com diâmetros de 15 a 180 mm.

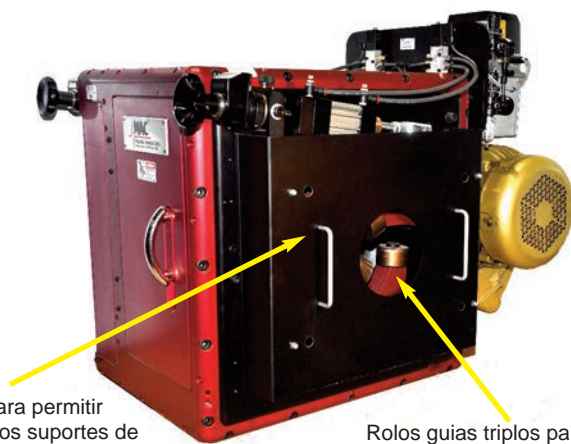
Ajuste Fácil para Acesso e Mudanças de Diâmetros do Material

- ❑ Uma ferramenta de ajuste simples permite um rápido ajuste quando muda o diâmetro do material.
- ❑ Ao girar a ferramenta de ajuste a favor ou contra o sentido dos ponteiros do relógio, as sondas se aproximam ou distanciam da superfície do material.
- ❑ O diâmetro ajustado é mostrado numa escala no suporte de sondas.
- ❑ Um conjunto de rolos guia triplos nos lados de entrada e saída do material se abrem para permitir um fácil acesso.



Porta de acesso para reajustar dimensões

Ferramenta de ajuste para ajustar dimensões



Tampa para permitir acesso aos suportes de sondas

Rolos guias triplos para posicionar o material

Os arrays de sondas no suporte de sondas se movimentam para dentro ou para fora quando é necessário reajustar o diâmetro do material com a ferramenta de ajuste.