

Штатив для намагничивания мелких деталей



ПАСПОРТ

Настоящее паспорт является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем параметры и технические характеристики штатива для намагничивания мелких деталей(в дальнейшем штатив) и включает в себя сведения, необходимые для ознакомления с устройством, работой, принципом действия и правил эксплуатации, транспортирования и хранения с целью обеспечения поддержания штатива в постоянной готовности к работе.

Уровень специальной подготовки обслуживающего персонала, осуществляющего магнитопорошковый контроль изделий техники, должен иметь квалификацию I, II или III уровня аттестованного в соответствии с правилами аттестации персонала в области неразрушающего контроля и ознакомившиеся с руководством по эксплуатации штатива.

Оглавление

1. Назначение	4
2. Технические характеристики изделия	5
3. Минимальный комплект для работы	5
4. Конструкция изделия	6
5. Работа с электроконтактами	6
6. Указание мер безопасности	7
7. Техническое обслуживание	7
8. Свидетельство о приемке	7
9. Гарантийные обязательства	8
10. Сведения об утилизации	8

1. Назначение

Штатив предназначен для проведения неразрушающего контроля с помощью циркулярного намагничивания деталей из ферромагнитных материалов с относительной магнитной проницаемостью не менее 40. Относится к переносным специализированным средствам контроля для работы в цеховых и лабораторных условиях.

Контроль осуществляется с помощью магнитопорошковых дефектоскопов типа МД-М, МДМ2.

Документирование результатов контроля, при обнаружении дефектов в изделии, может быть обеспечено изготовлением магнитограмм посредством снятия отпечатка рисунка отложения магнитного порошка с применением липкой полиэтиленовой ленты или другого материала, а также фотографированием, с указанием масштаба изображения и зоны расположения дефекта на поверхности изделия.

2. Технические характеристики изделия

- Материал контактной шины Медная луженая плетенка
- Максимальный рабочий ток 1500 А
- Размер контактных площадок 100x100 мм
- Максимальная длина контролируемых деталей 220 мм
- Максимальный рабочий ход зажима 100 мм

3. Минимальный комплект для работы

Для использования изделия необходимо наличие следующих комплектующих:

№	наименование	кол-во, шт	примечание
1	Штатив для зажима деталей	1	
2	Кабели для подключения дефектоскопа	2	
3	Дефектоскоп	1	

4. Конструкция изделия

Штатив из состоит из верхней и нижней контактной площадки, изолированных от металлических частей конструкции и соединительных кабелей.

Штативы выпускают 2 типов: с разъемами для подключения к импульсному намагничивающему блоку МД-И (из комплекта модульного дефектоскопа МД-М) и с разъемами для подключения к портативному дефектоскопу MDM2.

5. Работа со штативом

При работе со штативом, оператор должен обеспечить надежный прижим контактных площадок с контролируемой деталью, во избежание прижогов.

Для работы необходимо отрегулировать высоту верхней контактной площадки и рабочий ход зажима в соответствии с размером контролируемой детали. Кабели должны быть подключены к соответствующим разъемам дефектоскопа. Режим намагничивания и размагничивания включается непосредственно на дефектоскопе.

Ориентировочные данные для процесса контроля

Для выявления дефектов магнитопорошковым методом необходимо создать в контролируемом изделии напряженность магнитного поля не менее требуемой в нормативных документах. Ориентировочно, требуется не менее 128 А/см в центре намагничиваемого изделия, хотя данная величина зависит от требований на контроль и материала изделий.

Размагничивание после контроля

Для размагничивания детали после контроля включите на дефектоскопе режим размагничивания.

6. Указание мер безопасности

При эксплуатации штатива необходимо соблюдать требования «Правил технической эксплуатации электроустановок и правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем», утвержденные Госэнергонадзором.

Для защиты кожи рук от электромагнитических и вспомогательных материалов должны применяться перчатки резиновые технические или дерматологические средства индивидуальной защиты (защитные мази и пасты).

7. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание включает в себя профилактический осмотр с целью обеспечения нормальной работы устройства и его компонентов в процессе его эксплуатации. Окружающая среда, в которой эксплуатируется электромагнит, определяет частоту проведения профилактических мероприятий.

Профилактический осмотр производится обслуживающим персоналом перед началом работы по контролю изделий и включает в себя:

- внешний осмотр;
- проверку элементов крепления кабеля и контактных площадок ;
- проверку состояния соединительных кабелей и разъемов.

Рекомендуются следующие сроки проведения профилактических мероприятий:

- визуальный осмотр – перед каждой работой по выполнению контроля;
- внешняя чистка корпуса - по мере загрязнения.

8. Свидетельство о приемке

Ведомость комплектации:

Наименование	Кол-во, шт
Штатив	1 шт.
Кабели для подключения дефектоскопа	2 шт.
паспорт	1 шт.

Дата изготовления _____ 2018г.

Личные подписи или отески личных клейм лиц,
ответственных за приемку _____

М.П.

9. Гарантийные обязательства

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия техническим условиям при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации – 36 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня изготовления.

Предприятие-изготовитель обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно отремонтировать изделие вплоть до замены его в целом, если за этот срок оно выйдет из строя.

Послегарантийный ремонт электроконтактов осуществляет предприятие-изготовитель.

10. Сведения об утилизации

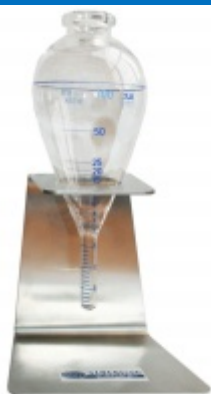
По истечении срока службы изделия, если он не подлежит дальнейшему ремонту, утилизацию проводит предприятие – владелец изделия по своему усмотрению.

Специальные требования по безопасности и методам утилизации не предъявляются.

Расходные материалы



Принадлежности



Магнитометры



Ультрафиолетовые осветители

