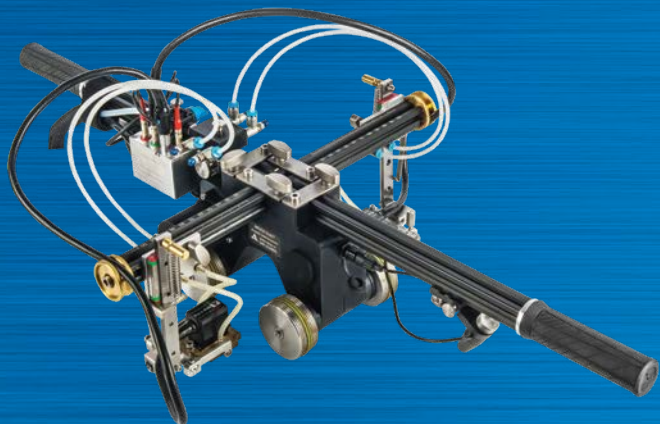


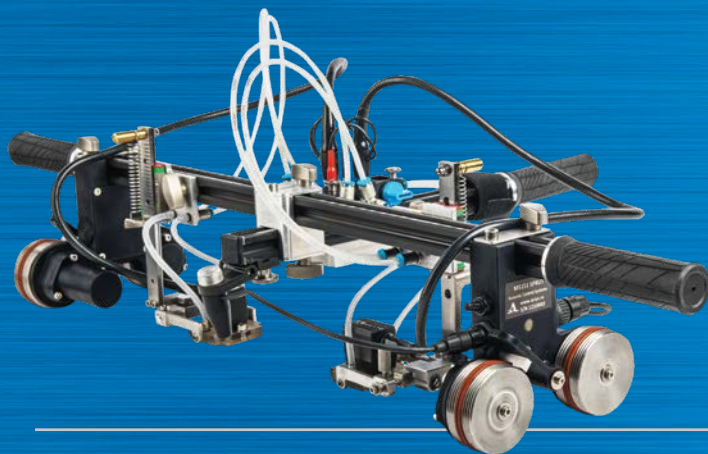


АКУСТИЧЕСКИЕ
КОНТРОЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

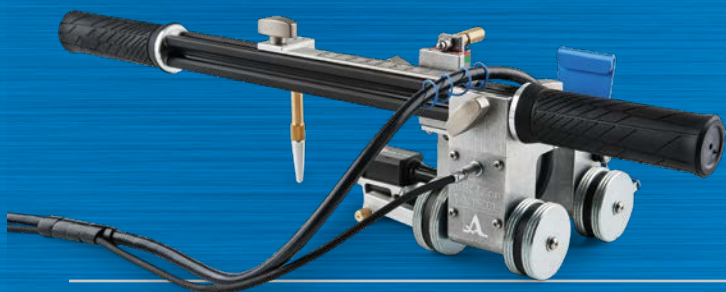
МОБИЛЬНЫЕ
СКАНЕРЫ ДЛЯ
МЕХАНИЗИРОВАННОГО
УЗК



MS152 ScaUT



MS151 SPRUT



MS150 TuScan

УДОБСТВО | СКОРОСТЬ | НАДЕЖНОСТЬ И КАЧЕСТВО КОНТРОЛЯ

МОБИЛЬНЫЕ СКАНЕРЫ К ПАРЕ АНТЕННЫХ РЕШЕТОК M9170 ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДВУХСТОРОННЕГО МЕХАНИЗИРОВАННОГО УЗК СВАРНЫХ ШВОВ В КОМПЛЕКСЕ С УЛЬТРАЗВУКОВЫМ ДЕФЕКТОСКОПОМ A1550 INTROVISOR

MS152 ScaUT MS151 SPRUT

MS152 ScaUT

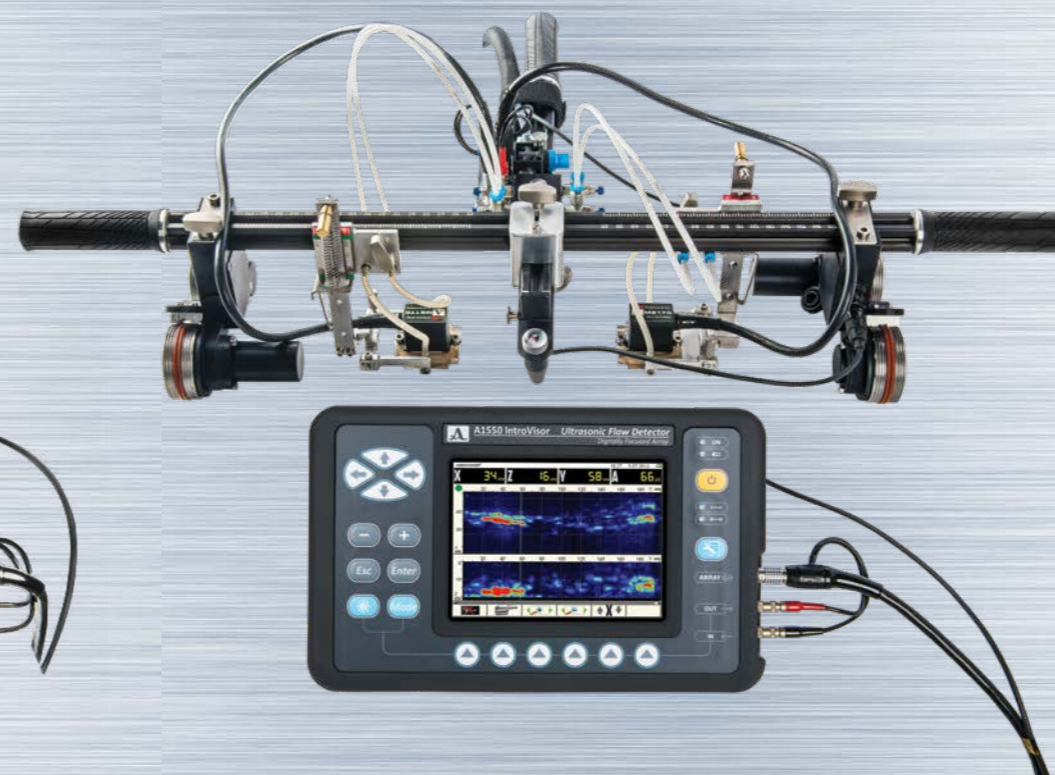
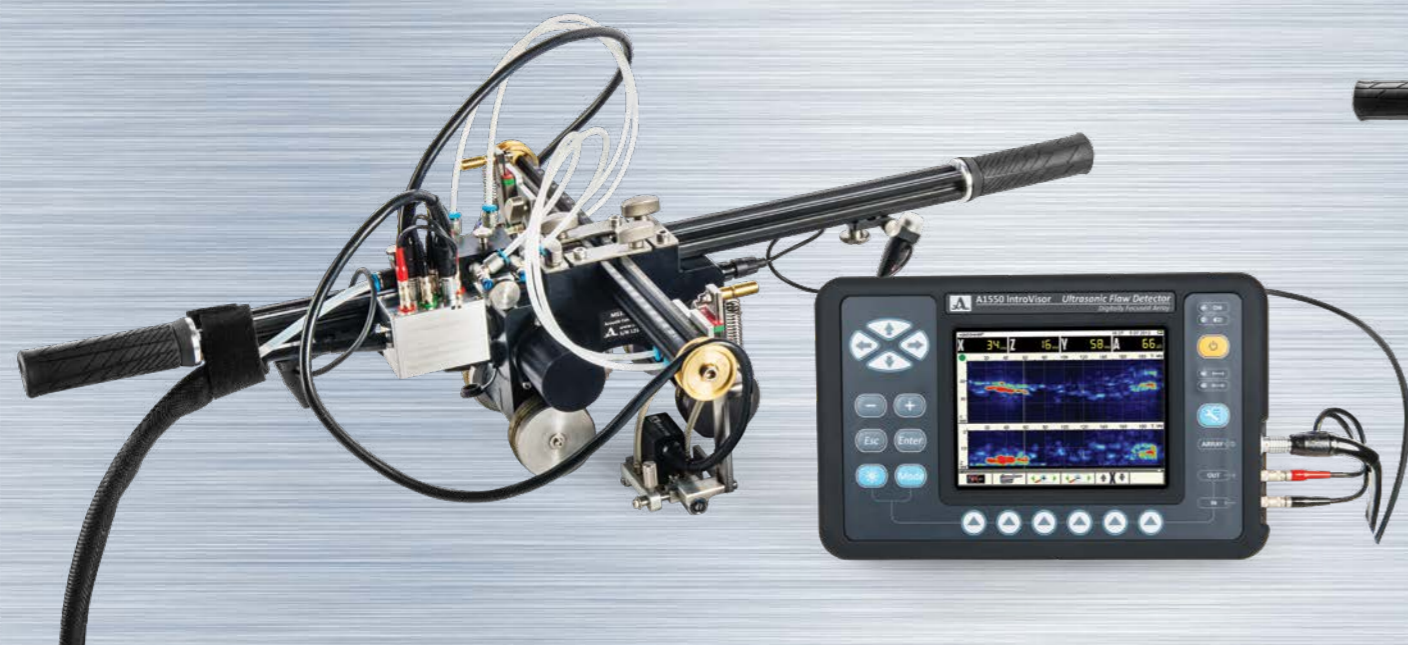
МОТОРИЗИРОВАННЫЙ
ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

MS151 SPRUT

МЕХАНИЧЕСКИЙ ДЛЯ РУЧНОГО
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

Мобильные сканеры обеспечивают проведение механизированного контроля стыковых сварных швов плоских и трубных стальных объектов (диаметром от 114 мм).

Сканеры позиционируют установленные антенные решетки (АР) M9170 4.0V60R26X10CS, подключенные к ультразвуковому дефектоскопу A1550 IntroVisor, относительно оси сварного шва на выбранное расстояние.



Описание

- Ультразвуковой контроль осуществляется автоматическим (MS152 ScaUT) или ручным (MS151 SPRUT) перемещением сканера в несколько проходов (в зависимости от толщины объекта) вдоль оси сварного шва с соблюдением равного расстояния установленных перпендикулярно шву антенных решеток.
- Сканеры обеспечивают необходимое усилие прижатия АР к объекту контроля с целью соблюдения стабильного акустического контакта.
- Существует возможность отключения одной выбранной АР в процессе проведения контроля.
- С помощью баллона контактной жидкости объемом 2, 5 и 12 литров (на выбор) и комплекта соединительных трубок, переходов и клапанов обеспечивается автоматическая подача жидкости под рабочую поверхность АР.
- С помощью электрического двигателя, установленного на борту сканера (только для модели MS152 ScaUT), обеспечивается необходимая скорость сканирования сканера вдоль оси сварного шва.
- Для проведения механизированного контроля две установленные в сканеры антенные решетки необходимо соединить с мультиплексором, который подключен к электронному блоку ультразвукового дефектоскопа - томографа A1550 IntroVisor.
- Установленный в колесе сканеров датчик пути, предназначенный для фиксации координат дефектов, подключается к электронному блоку A1550 IntroVisor с помощью одинарного кабеля с разъемами 7280-5PG-300 - LEMO 00.304.
- Оператор может вручную подруливать сканеры в процессе движения, ориентируясь на проекцию лазерного указателя.
- Магнитные колеса сканеров обеспечивают удержание системы на поверхности ферромагнитной трубы в вертикальном положении.
- Существует возможность записи полученных сканограмм (В, С, D - Сканы) в память прибора и дальнейшей передачи сохраненных данных на внешний компьютер. Используя специализированное программное обеспечение, производится анализ и комплексная оценка всего сварного соединения.

Особенности

- Компактный размер сканеров и дефектоскопа A1550 IntroVisor, а также простота подготовки и настройки позволяют быстро проводить двухсторонний контроль стыковых сварных швов одним оператором.
- Электрический двигатель для автоматического перемещение сканера (только для модели MS152 ScaUT).
- Управление скоростью сканера осуществляется непосредственно с электронного блока дефектоскопа (только для модели MS152 ScaUT).
- Работа в составе с одной или двумя антенными решетками M9170.
- Контроль различных типов сварных соединений толщиной от 8 мм и кольцевых швов труб диаметром от 114 мм.
- Автоматическая подача контактной жидкости.
- Скорость сканирования до 20 мм/с.
- Ручное подруливание относительно оси сварного шва с помощью лазерных указателей.
- Простота конструкции, высокая надежность, высокая ремонтопригодность.

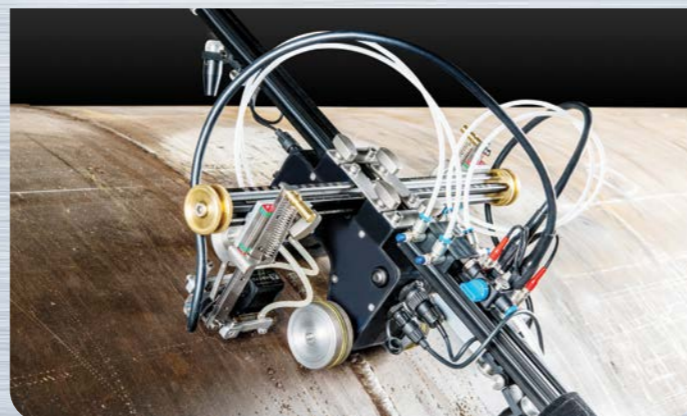
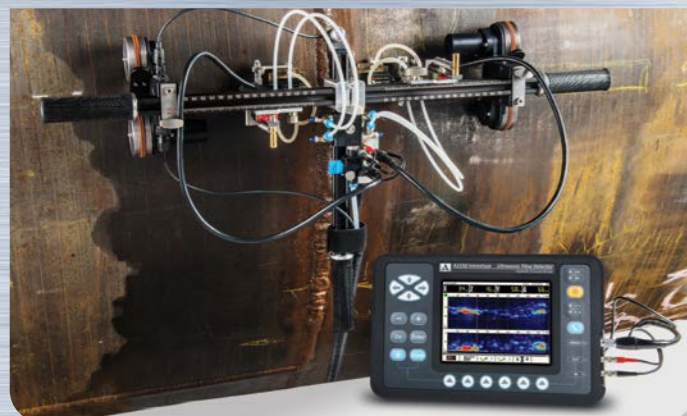
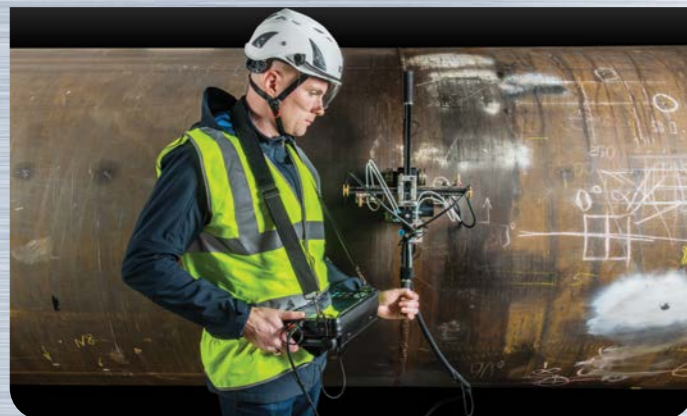


АКУСТИЧЕСКИЕ
КОНТРОЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

142712, МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ, ЛЕНИНСКИЙ РАЙОН,
ПОС. ГОРКИ ЛЕНИНСКИЕ, ПРОМЗОНА «ТЕХНОПАРК»,
УЛ. ВОСТОЧНАЯ, ВЛ. 12, СТР. 1
(495) 984-74-62, (495) 800-74-62
WWW.ACSYS.RU | MARKET@ACSYS.RU

Состав системы

- Транспортная платформа (только для модели MS152 ScaUT) содержит электрический двигатель, схему регулировки скорости, а также управляет лазерными указателями. Вращающий момент подается на все колеса транспортной платформы. Питание и управление скоростью транспортной платформы выполняются непосредственно с дефектоскопа A1550 IntroVisor. На корпусе установлена кнопка аварийной остановки. При нажатии на нее транспортная платформа мгновенно останавливается.
- Подвесы AP позиционируют антенные решетки перпендикулярно сварному шву и обеспечивают необходимое усилие прижатия антенных решеток к поверхности объекта контроля. Каждый подвес имеет транспортное положение, при котором антенные решетки располагаются с зазором, а контакт с поверхностью осуществляется через слой контактной жидкости.
- Профиль для крепления AP предназначен для удержания подвесов антенных решеток в необходимом для проведения контроля положении. На профиль нанесена шкала для установки подвесов антенных решеток на необходимом расстоянии от центра шва.
- Наборы рамок для AP предназначены для контроля сварных швов объектов диаметром от 114 мм. Рамки содержат штуцера для подключения и последующей подачи контактной жидкости.
- Набор для автоматической подачи жидкости состоит из подводящих трубок, регулятора распределения давлений, отсекающего клапана, бака контактной жидкости с манометром и ручным насосом для создания рабочего давления контактной жидкости (объем 2, 5 и 12 литров на выбор). В качестве контактной жидкости может использоваться как обычная вода, так и различные незамерзающие жидкости, используемые для автотранспорта при отрицательных температурах.
- Лазерные указатели формируют световую лазерную линию на сварном шве, с помощью которой осуществляется контроль положения и ручное подруливание транспортной платформы сканера. Также каждый лазерный указатель содержит индикатор отсутствия акустического контакта.
- Мультиплексор антенных решеток обеспечивает получение сигналов с двух антенных решеток на электронный блок ультразвукового дефектоскопа A1550 IntroVisor.



Технические характеристики

	MS152 ScaUT	MS151 SPRUT
Диапазон измерений расстояния, мм	от 0 до 10 000 с шагом от 0,5 до 10	
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений расстояния, мм	$\pm (0,01 \cdot L + 0,5)$, где L – измеренное расстояние (пройденный путь)	
Число импульсов на оборот	4096	
Диаметр колеса, мм	53	
Разъёмы для подключения	7280-5PG-300 - LEMO 00.304	
Максимальная скорость сканера при контроле, мм/с	20	
Минимальный диаметр труб для контроля, мм	114	
Минимальный объём бака контактной жидкости, л	2	
Максимальный объём бака контактной жидкости, л	12	
Минимальный расход жидкости при 2-стороннем контроле, мл/пог. м	250	
Габаритные размеры (без профилей и набора подачи жидкости), мм, не более	140 x 180 x 140	135 x 145 x 135
Масса (без профилей и набора подачи жидкости), кг, не более	5	4
Средний срок службы, лет	3	
Диапазон рабочих температур	от - 30 °C до + 55 °C	

Комплектация

	MS152 ScaUT	MS151 SPRUT
Сканер мобильный	1	1
Специализированные антенные решётки M9170	2	
Подвес антенной решётки	2	
Лазерный указатель	2	1
Мультиплексор для антенных решёток	1	
Кабель 7280-5PG-300 – LEMO 00.304 одинарный 6 м	1	
Баллон для жидкости объёмом 2, 5 и 12 литров (на выбор)	1	
Комплект трубок, соединительных переходов, регулятор, клапан	1	
Набор рамок под антенную решётку для разных диаметров труб	2	
Жёсткий кейс	1	

В процессе разработки находится вариант, в котором небольшой баллон (около 1 литра) устанавливается на борт сканера. В данном случае другие баллоны из комплектации исключаются.



МОБИЛЬНЫЙ СКАНЕР К АНТЕННОЙ РЕШЕТКЕ СЕРИИ M90, M91 ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОГО УЗК СВАРНЫХ ШВОВ В КОМПЛЕКСЕ С УЛЬТРАЗВУКОВЫМ ДЕФЕКТОСКОПОМ A1550 INTROVISOR

MS150 TuScan

MS150 TuScan

Обеспечивает проведение механизированного контроля стыковых сварных швов плоских поверхностей и трубных стальных объектов (диаметром от 57 мм).



Особенности

- Компактный размер сканера и дефектоскопа A1550 IntroVisor, а также простота подготовки и настройки позволяют быстро проводить двухсторонний контроль стыковых сварных швов одним оператором.
- Работа в составе с антенной решеткой серии M90 и M91.
- Контроль различных типов сварных соединений толщиной от 8 мм и кольцевых швов труб диаметром от 57 мм.
- Ручное управление скоростью сканирования.
- Ручное подруливание относительно оси сварного шва.
- Простота конструкции, высокая надёжность и ремонтпригодность.

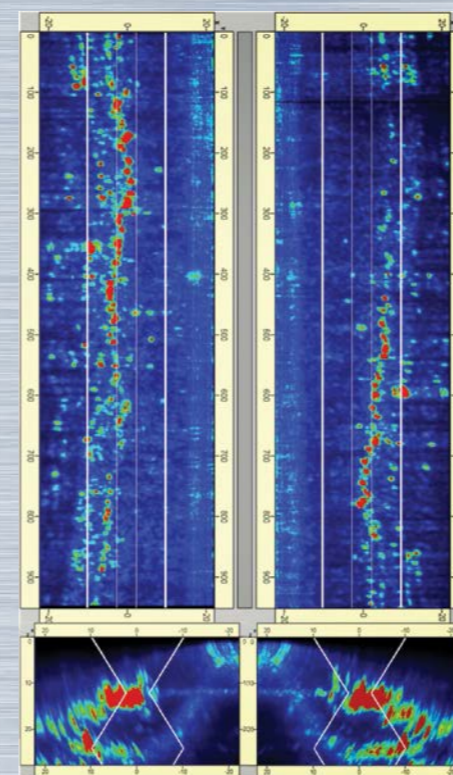


Возможности

- Для проведения механизированного контроля мобильный сканер MS150 TuScan с установленной антенной решёткой необходимо соединить с электронным блоком ультразвукового дефектоскопа – томографа A1550 IntroVisor с помощью одинарного кабеля LEMO4 – LEMO4 для последующей записи полученных координат дефектов.
- Ультразвуковой контроль осуществляется ручным равномерным перемещением сканера в несколько проходов (в зависимости от толщины объекта) вдоль оси сварного шва с соблюдением равного расстояния антенной решётки от неё (X-координата).
- Существует возможность записи полученных сканограмм (B, C, D - Сканы) в память прибора и дальнейшей передачи сохранённых данных на внешний компьютер.
- Используя специализированное программное обеспечение, производится анализ и комплексная оценка всего сварного соединения.

Технические характеристики

Диапазон измерений расстояния, мм	от 0 до 5000 с шагом 0,5
Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерений расстояния, мм	$\pm (0,01 * L + 0,5)$ где L – измеренное расстояние (пройденный путь)
Число импульсов на оборот	4096
Диаметр колеса, мм	40
Разъемы для подключения	LEMO 00.304
Минимальный диаметр труб для контроля, мм	57
Минимальный объем бака контактной жидкости, л	2
Максимальный объем бака контактной жидкости, л	12
Габаритные размеры (без профилей и набора подачи жидкости), мм, не более	450×150×120
Масса (без профилей и набора подачи жидкости), кг, не более	1,8
Средний срок службы, лет	3
Температура окружающей среды, °C	от – 30 до +55
Относительная влажность воздуха при температуре +35 °C	95



Комплектация

- Сканер мобильный MS150 TuScan
- Кабель LEMO 00.304- LEMO 00.304 одинарный 1,6 м
- Рамка для проведения контроля с использованием антенных решеток серии M90 на плоской поверхности
- Рамка для проведения контроля с использованием антенных решеток серии M91 на плоской поверхности
- Отвертка
- Сумка

Опционально:

- Баллон для жидкости объемом 2, 5 и 12 литров (на выбор)
- Комплект трубок, соединительных переходов, регулятор, клапан.
- Наборы рамок для AP и притертые акустические модули для контроля труб разных диаметров.



142712, МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ, ЛЕНИНСКИЙ РАЙОН,
ПОС. ГОРКИ ЛЕНИНСКИЕ, ПРОМЗОНА «ТЕХНОПАРК»,
УЛ. ВОСТОЧНАЯ, ВЛ. 12, СТР. 1

(495) 984-74-62, (495) 800-74-62

WWW.ACSYS.RU
MARKET@ACSYS.RU



Данный буклет носит исключительно информационный характер.

Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в комплектацию и конструкцию изделий для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров.

Вид изделий может отличаться от представленных на фотографиях.

Уточнить любые характеристики изделий можно по телефону +7 (495) 800-74-62.