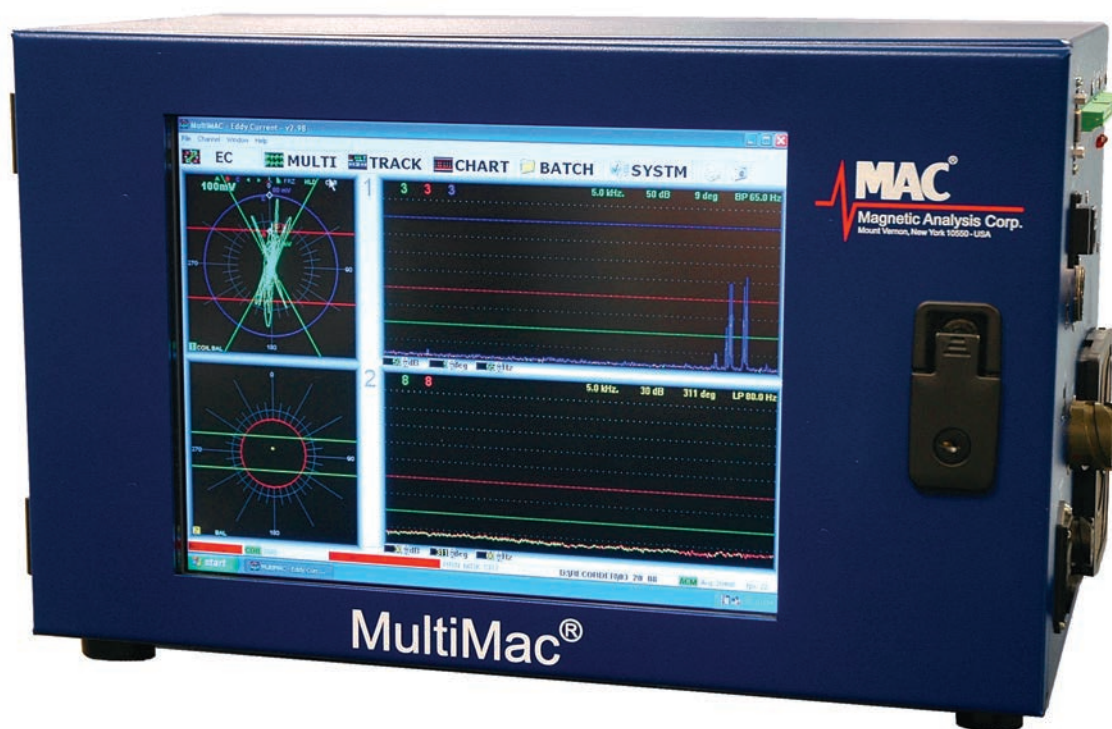


检测轧辊的磨削质量

使用MultiMac[®] SM紧凑型涡流检测设备



Multimac® SM涡流检测系统可在轧辊磨削时及磨削后检测并量化如下缺陷：

- ☑ 轧辊裂纹 & 裂缝
- ☑ 挫伤
- ☑ 凹陷
- ☑ “弹坑”
- ☑ 破裂

该系统的优点包括：

- ☑ 更好地控制磨削工序
- ☑ 消除或减少酸腐蚀
- ☑ 不需要猜测 - 严重损坏的轧辊很容易被发现并隔离
- ☑ 延长轧辊寿命，提高生产工艺
- ☑ 涡流检测结果可被记录并存档

在轧辊磨削过程中，可使用涡流检测探头检测轧辊的缺陷是否被彻底消除并提供反馈。安装在磨床上的MultiMac SM首先可以检测到轧辊上的缺陷，并且在磨削这些缺陷的过程中实时监控该缺陷，并最终使轧辊恢复到正常的状态。使用涡流检测方法实时监控轧辊磨削工艺可显著加快磨削效率。

这种轧辊分析工艺还可用于钢板生产商在轧机停机时间检测轧辊的磨损状况。在这种情况下，经过适当的监测，有缺陷的轧辊可以被尽早地检出并移除，以减少不合格材料的数量。

Multimac SM检测仪器集成于一台紧凑的机柜中，并包含15英寸显示器。检测仪器主界面显示提供了设置和运行该设备所需的所有信息。该界面可同时显示阻抗平面图和时基扫描图，以及所有的检测参数。

- ☑ 实时评估
- ☑ 易于安装
- ☑ 网络连接
- ☑ 双通道

