

# 检测特殊钢棒材 (SBQ)

旋转式和穿过式涡流检测方法

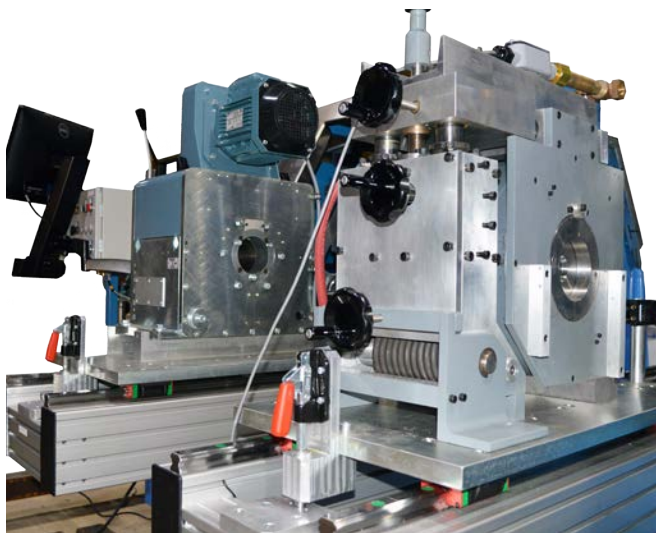


# 检测系统

- ☑ 进料系统
- ☑ 三通道 Multimac® 涡流仪器
- ☑ 可同时显示旋转式和穿过式检测通道
- ☑ 温控柜包含嵌入式显示器和滑出式键盘，额外的机架式显示器
- ☑ 带有滑台机构的 10R 350M 型涡流旋转头
- ☑ 带有滑台机构的 CP502 型探头平台
- ☑ 475 风冷型退磁器
- ☑ 三轮定心平台



该旋转和穿过式涡流检测系统设计用于检测直径范围19.05 - 88.9 mm ( 0.750" - 3.5" ) 的特殊钢棒材(SBQ)，并在矫直工序后直接进入进料系统进行检测。进料系统包含放料机构，中间止动臂附件和缓降式上料附件，该系统由PLC控制。



MAC的客户对该系统快速，便捷的尺寸更换特点印象深刻。

被检材料首先通过带有旋转探头的旋转式涡流检测系统检测长而连续的表面缺陷；然后通过穿过式探头检测短小缺陷。在检测过程中，探头不会与材料有直接地接触。产品最后会经过退磁器消除剩余磁性，并经过2个喷标器标记缺陷位置。合格品将会在出口辊道中分选出来。

检测的结果会由 MAC 的 Multimac 软件存储和记录下来，该软件具备完整的网络功能，可通过屏幕的菜单对灵敏度，频率，相位角，滤波器和输出门限进行设置。

该无损检测系统最浅可检测棒材外径 1.6% 深的表面缺陷。此阶段缺陷控制的必要性是因为锻造生产商会对产品进行后续处理。

该无损检测系统可以确保热轧产品的表面质量符合并超出客户的期望。

