

Общество с ограниченной ответственностью
«КСЕНА»

СОДЕРЖАНИЕ

1	ЗАДАНИЕ
2	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
3	ИЗЪЯТИЕ
4	ИЗЪЯТИЕ
5	ИЗЪЯТИЕ
6	ИЗЪЯТИЕ
7	ИЗЪЯТИЕ
8	ИЗЪЯТИЕ

Магнит постоянный

(Магнитопорошковый дефектоскоп)

КС-50

ПАСПОРТ
1.1.001.00 ПС

Пермь



7. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. При работе с изделием необходимо соблюдать следующие меры безопасности:

7.2. Отходы производства в виде стружки, опилок, пыли и т.д. необходимо собирать в специально отведенные для этого места.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Гарантийный срок на изделие составляет _____ месяцев со дня выпуска.

8.2. При эксплуатации изделия необходимо соблюдать следующие правила:

8.3. Предприятие несет ответственность за качество выпускаемой продукции.

8.4. Срок службы изделия составляет _____ лет.

8.5. Адрес предприятия-изготовителя: (г. Пермь, ул. Советская, 68, тел. 342 2182196, 2182195)

Настоящий документ совмещает **Паспорт и Руководство по эксплуатации** на постоянный магнит (магнитопорошковый дефектоскоп) **КС-50**.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Постоянный магнит КС-50 предназначен для контроля деталей и изделий различной формы и размеров магнитопорошковым методом, основанным на явлении притяжения частиц магнитного порошка магнитными потоками рассеяния, возникающими над дефектами в намагниченных объектах контроля.

1.2. Постоянный магнит позволяет выявлять поверхностные и подповерхностные нарушения сплошности: трещины различного происхождения, волосовины, флокены, непровары сварных соединений, надрывы и т.п.

1.3. Постоянный магнит применяется для контроля объектов из материалов с такими магнитными свойствами, которые позволяют создавать с мест нарушения сплошности магнитные поля рассеяния, достаточные для притяжения частиц магнитного порошка.

1.4. Уровень чувствительности магнитопорошкового контроля при использовании постоянного магнита определяется магнитными характеристиками материала объекта контроля, его формой, размерами и шероховатостью поверхности, местоположением и ориентацией дефектов, взаимным направлением намагничивающего поля и дефекта и свойствами дефектоскопических материалов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряженность магнитного поля в центре воздушного зазора (при расстоянии между полюсами): 23 кА/м (100 мм), 8 кА/м (200 мм)

Усилие на отрыв от ферромагнитной поверхности: не менее 30 кг

Габариты: 200x140x50 мм
(максимальная площадь каждого полюса -800 мм²)

Вес: не более 3 кг

СОДЕРЖАНИЕ:

1.	НАЗНАЧЕНИЕ.....	3
2.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
3.	КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	4
4.	УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	4
5.	ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	5
6.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	5
7.	МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
8.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	6
9.	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	7
10.	СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ.....	7

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Комплектность поставки указана в Таблице 3.1.

Таблица 3.1

№	Обозначение	Наименование	Количество
1.	1.1.01.01.	Полус магнитный, прямоугольного сечения	2
2.	1.1.01.02.	Магнитопровод (500 мм)	1
3.	1.1.01.03.	Полусной замыкатель	1
4.	1.1.01.00 ПС	Постоянный магнит (магнитопорошковый дефектоскоп КС-50, паспорт)	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Принцип работы постоянного магнита КС-50 основан на явлении притяжения частиц магнитного порошка (суспензии), наносимого на поверхность, магнитными потоками рассеяния, возникающими над дефектами в объектах контроля, намагниченных в продольных магнитных полях. Общий вид постоянного магнита КС-50 показан на рис.1.

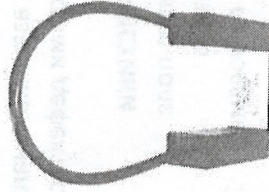


Рис.1.

Постоянный магнит КС-50 состоит из двух полюсов, соединенных гибким магнитопроводом, что позволяет проводить контроль изделий сложной формы в труднодоступных местах, а также работать в местах, где доступ к электросети затруднен или использование электрооборудования запрещено правилами техники безопасности.

Вспомогательные поворотные отрывные механизмы полюсов облегчают установку и съем магнита с поверхности контролируемого объекта. Гибкий магнитопровод обеспечивает удобство при контроле объектов различной формы.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 5.1. Основные требования к оборудованию, подготовке деталей (изделий) и проведению магнитопорошкового контроля устанавливает ГОСТ 21105-87 – Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод.
- 5.2. Значение напряженности магнитного поля, вид намагничивания, зона контроля и нормы на отбраковку указываются в соответствующей документации на контроль изделия (технологическая карта, методики или методические рекомендации, а также иные руководящие документы).
- 5.3. Местоположение, вид и ориентация недопустимых дефектов, а также необходимый уровень чувствительности контроля деталей (изделий) устанавливаются в отраслевой нормативно-технической документации на контроль изделия.
- 5.4. Наилучшее условие выявления дефектов – перпендикулярное направлению намагничивающего поля по отношению к направлению ожидаемых дефектов.
- 5.5. Магнитопорошковый метод контроля включает технологические операции:
 - подготовку к контролю;
 - намагничивание объекта контроля;
 - нанесение дефектоскопического материала на объект контроля;
 - осмотр контролируемой поверхности и регистрация индикаторных рисунков дефектов;
 - оценку результатов контроля;
 - размагничивание.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 6.1. Техническое обслуживание изделия производится квалифицированным персоналом.
- 6.2. Техническое обслуживание изделия включает в себя профилактический осмотр и планово-профилактический ремонт.
- 6.3. Периодичность профилактических осмотров устанавливается в зависимости от условий эксплуатации, но не реже одного раза в месяц.

При профилактическом осмотре проверяют надежность соединения гибкого магнитопровода с намагничивающими полюсами, отсутствие остатков суспензии или магнитного порошка в подвижных механизмах постоянного магнита, а также состояние лакокрасочного покрытия постоянного магнита.

6.4. Планово-профилактический ремонт производится после истечения гарантийного срока и далее не реже одного раза в год и включает в себя визуальный осмотр постоянного магнита, проверку состояния гибкого магнитопровода, удаление остатков магнитной суспензии, пыли и различных загрязнений, проверку надежности крепежных элементов конструкции, а также иные работы, направленные на обеспечение нормального функционирования постоянного магнита.

7. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. К проведению магнитопорошкового контроля допускаются дефектоскописты, прошедшие аттестацию в установленном порядке, также обучение и инструктаж по технике безопасности.

7.2. Отходы производства в виде отработанных дефектоскопических материалов подлежат утилизации, регенерации, удалению в установленные сборники и уничтожению.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Гарантийный ремонт не производится при несоблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения изделий.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня отгрузки.

8.3. Предприятие-изготовитель в течение гарантийного срока обязуется производить ремонт изделия при условии соблюдения правил его эксплуатации потребителем.

8.4. Срок службы изделия 5 лет.

8.5. Адрес предприятия-изготовителя (представителя): г. Пермь, ул. Советская, 68, тел. 342 2182196, 2182195

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Постоянный магнит КС-50, заводской №МП14210 соответствует техническим характеристикам настоящего паспорта и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска «01» ноября 2015г.

Представитель изготовителя _____

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Постоянный магнит КС-50, заводской № _____ подвергнут консервации согласно требованиям, предъявляемым в технических условиях.

Дата консервации «__» _____ 201_

Срок консервации _____

Консервацию произвел _____

Изделие после консервации принял _____

