

ЛАНФОР

ООО "ЛАНФОР РУС"
г.Спб, пр. Малоохтинский, д.68
+7 (812) 309-05-12
+7 (499) 703-20-73
+7 (343) 236-63-20
E-mail: zakaz@lanfor.ru
<http://www.lan-for.ru>

**МАГНИТОПОРОШКОВЫЙ ДЕФЕКТОСКОП
НА ПОСТОЯННЫХ МАГНИТАХ
МД-6, МД-6К**

**Паспорт
Инструкция по эксплуатации
Техническое описание**

Содержание

1. Назначение дефектоскопа	– 3
2. Основные технические характеристики дефектоскопа	– 3
3. Условия эксплуатации дефектоскопа	– 5
4. Устройство дефектоскопа	– 5
5. Методика магнитопорошкового контроля	– 7
6. Техника безопасности	– 9
7. Транспортирование дефектоскопа	– 10
8. Правила хранения дефектоскопа	– 10
9. Гарантии изготовителя	– 10
10. Свидетельство о приемке	– 11

1. Назначение дефектоскопа

Дефектоскоп предназначен для магнитопорошкового контроля:

- сварных соединений;
- строительных металлоконструкций;
- подъемных механизмов;
- котельных установок;
- деталей железнодорожного транспорта;
- объектов трубопроводного транспорта.

2. Основные технические характеристики дефектоскопа

2.1 Внешний вид комплекта дефектоскопа в развернутом виде представлен на рис.1



Рис.1. Дефектоскоп

1 - шарнирный магнитопровод; 2 - намагничивающий блок; 3 – полюсный наконечник №1; 4 - полюсный наконечник №2; 5 – полюсный наконечник №3; 6 – полюсный наконечник №4; 7 - полюсный наконечник №5; 8 - полюсный наконечник №6; 9 - тросовая перемычка; 10 - образец МО-3; 11 - кисть; 12 - отвертка; 13 - дефектограмма; 14 - лупа; 15 - мерка для порошка; 16 - емкость для суспензии; 17 - емкость для порошка.

Дефектоскоп имеет следующие технические характеристики:

2.2 Нормальная составляющая напряженности магнитного поля:

- на торцевых поверхностях цилиндрических полюсных наконечников (для МД-6), установленных в намагничивающие блоки, соединенных шарнирным магнитопроводом – не менее 800 кА/м;

- на торцевых поверхностях намагничивающих блоков (для МД-6К), соединенных шарнирным магнитопроводом – не менее 850 кА/м.

2.3 Сила отрыва – не менее 30 кг ($\approx 300\text{Н}$) для:

- намагничивающих блоков с цилиндрическими полюсными наконечниками и с шарнирным магнитопроводом – для МД-6;

- намагничивающих блоков соединенных шарнирным магнитопроводом – для МД-6К.

2.4 Расстояние на контролируемой поверхности между намагничивающими блоками – 90...120 мм.

2.5 Габаритные размеры:

- намагничивающего блока 44x44x55 мм;

- диаметр шарнирного магнитопровода 30 мм;

- длина тросовой перемычки 500 мм;

- сумки-контейнера 375x295x70 мм;

2.6 Масса намагничивающего блока - 0,6 кг

2.7 Масса полного комплекта дефектоскопа - 5,3 кг.

2.8 Комплектация дефектоскопа указана в таб. 1.

Таблица 1

№	Наименование	Кол-во	
		МД-6	МД-6К
1.	Намагничивающие блоки	2 шт.	2 шт.
2.	Шарнирный магнитопровод	1 шт.	1 шт.
3.	Полюсный наконечник №1	2 шт.	-
4.	Полюсный наконечник №2	2 шт.	-
5.	Полюсный наконечник №3	2 шт.	-
6.	Полюсный наконечник №4	2 шт.	-
7.	Полюсный наконечник №5	2 шт.	-
8.	Полюсный наконечник №6	2 шт.	-
9.	Образец МО-3	1 шт.	1 шт.
10.	Дефектограмма	1 шт.	1 шт.
11.	Мерка для порошка	1 шт.	1 шт.
12.	Ёмкость для порошка и суспензии	2 шт.	2 шт.
13.	Порошок магнитный	0,2 кг	0,2 кг
14.	Тросовая перемычка	1 шт.	1 шт.
15.	Лупа	1 шт.	1 шт.
16.	Кисть	1 шт.	1 шт.
17.	Отвертка	1 шт.	1 шт.
18.	Сумка – контейнер	1 шт.	1 шт.
19.	Паспорт	1 шт.	1 шт.

3. Условия эксплуатации дефектоскопа

Дефектоскоп может использоваться при температуре окружающего воздуха от -40°C до $+50^{\circ}\text{C}$.

Дефектоскоп должен быть защищен от попадания на него атмосферных осадков.

4. Устройство дефектоскопа

Дефектоскоп представляет собой намагничивающее устройство, состоящее из двух намагничивающих блоков 2, шарнирного магнитопровода 1, 6-ти пар полюсных наконечников 3-8, тросовой перемычки 9.

Намагничивающие блоки (рис.2) имеют проушины для крепления полюсных наконечников, которые фиксируются стопорным винтом.

Намагничивающие блоки могут использоваться без соединения их между собой (рис.3) или могут соединяться шарнирным магнитопроводом (рис.4) или тросовой перемычки (рис.5). Шарнирный магнитопровод и тросовая перемычка соединяются с блоками винтами (рис.3)

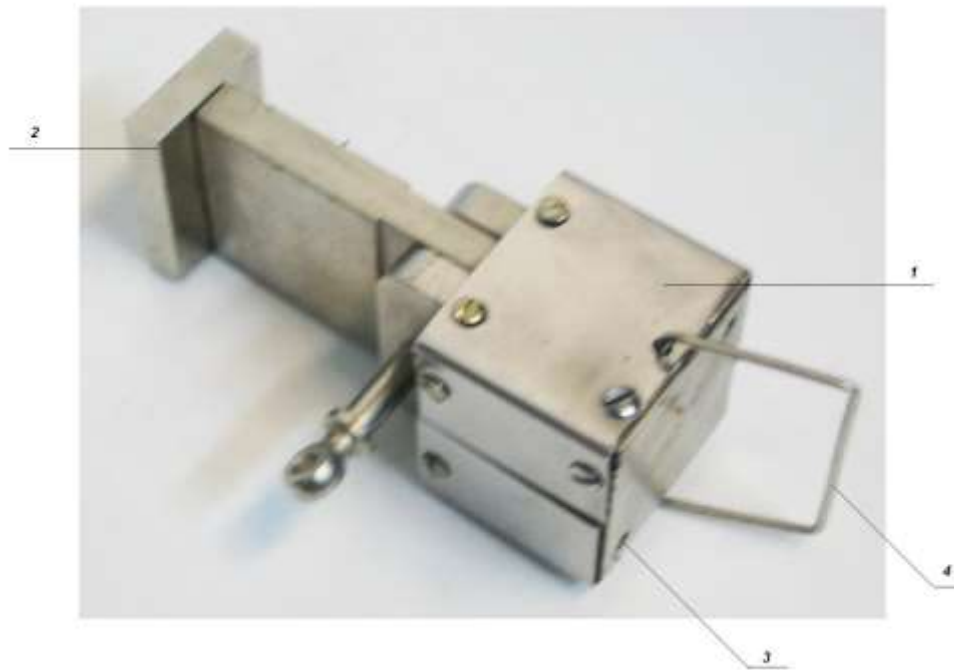


Рис.2 Намагничивающие блоки с полюсными наконечниками №6.

1- намагничивающий блок; 2 – полюсный наконечник №6;
3 – отверстия для крепления тросовой перемычки. 4 – скоба для крепления ремня

МД-6, МД-6К

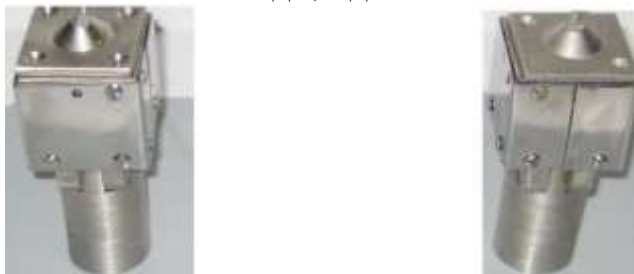


Рис.3. Не соединенные между собой намагничивающие блоки на проверяемой детали



Рис.4. Намагничивающие блоки, соединенные шарнирным магнитопроводом, на проверяемой детали.



Рис.5. Намагничивающие блоки, соединенные между собой тросовой перемычкой,

5. Методика магнитопорошкового контроля

5.1. Назначение методики.

Методика предназначена для проведения магнитопорошкового контроля деталей с применением дефектоскопа в любой точке технологического маршрута. Она может быть использована при магнитопорошковом контроле любых стальных деталей.

5.2. Необходимое оборудование и материалы.

Для проведения магнитопорошкового контроля необходимы следующие материалы и оборудование:

- комплект дефектоскопа;
- порошок магнитный ТУ 6-36-05800165-1009-93 (магнитнолюминесцентный порошок типа “Диагма” или другого типа);
- поверхностно-активное вещество (смачиватель) в случае применения водной суспензии;
- хлопчато-бумажная ветошь;
- присадка Акор - 1 (ГОСТ 15171-70) при использовании керосиновой или масляной суспензии.

При использовании магнитно-люминесцентной суспензии необходимо использовать ультрафиолетовый осветитель, например УФО 3-500, или ультрафиолетовый осветитель другого типа.

5.3. Технология приготовления суспензии.

Для приготовления 1 литра органической (керосиновой, масляной или масляно-керосиновой) магнитной суспензии с черным магнитным порошком, необходимо выполнить следующие работы:

- в емкость поместить 7-10 г магнитного порошка 0,3-0,5 г присадки “Акор-1” и 5-10 мл керосина или масла;
- содержание тщательно перемешать;
- в емкость влить 1 л керосина, содержимое перемешать.

В качестве индикаторной жидкости может быть использована водная магнитная суспензия.

Проверка качества магнитной суспензии.

Качество суспензии проверяется по выявлению дефектов на контрольном образце, для чего необходимо:

- поместить контрольный образец между намагничивающими блоками (рис. 6). Контрольный образец представляет собой пластину из ферромагнитного материала с искусственными дефектами;
- нанести (полить) на поверхность образца проверяемую магнитную суспензию;
- сравнить индикаторный рисунок (осаждение порошка) на образце с рисунком на дефектограмме (рис. 7). Если на образце выявилось не менее трех дефектов, то суспензию считать пригодной для контроля.

Необходимое количество магнитного порошка брать меркой, входящей в комплект дефектоскопа.



Рис.6. Положение образца МО-3 в намагничивающих блоках при проверке работоспособности дефектоскопа и качестве суспензии.



Рис. 7. Дефектограмма искусственных дефектов на образце МО-3

5.4. Общие рекомендации по контролю.

Контроль деталей проводить по участкам. Контролируемым участком считать поверхность детали, находящуюся между полюсными наконечниками. Расстояние между полюсными наконечниками должно быть 90-120 мм. Ширина контролируемого участка составляет 45-80 мм. В пределах этого участка обеспечивается надежное выявление трещин. Зоны шириной 15-20 мм, прилегающие к полюсам, являются зонами, где дефекты не обнаруживаются. Эти зоны в контрольный участок не входят.

Перед проведением контроля проверяемая поверхность должна быть размечена на контролируемые участки. Контроль проводят последовательно по размеченным участкам.

5.5. Технология проведения контроля.

Контроль проводить в следующей последовательности:

- протереть ветошью зону контроля, удалив с ее поверхности возможные загрязнения и продукты коррозии;
- установить намагничивающие блоки на первый участок зоны контроля;
- полить контролируемый участок суспензией;
- осмотреть контролируемый участок с применением лупы с целью обнаружения дефектов. В сомнительных участках при расшифровке индикаторного рисунка удалить суспензию с контролируемого участка с помощью кисти и ветоши и повторить работу по нанесению суспензии и осмотру;
- переставить блоки на второй участок. Полить суспензией участок контроля и осмотреть его с целью выявления дефектов;
- последовательно переставляя намагничивающие блоки на другие контролируемые участки, проверить всю зону контроля.

Примечание.

Для проведения эффективного контроля конкретных деталей, узлов и агрегатов целесообразна разработка конкретных методик или технологических карт, в которых должны быть указаны типы порошков, оптимальные составы суспензий, выбор контролируемых участков, расстояние между блоками на детали, методика расшифровки индикаторных рисунков, мнимые дефекты и другие сведения.

6. Техника безопасности

6.1 К эксплуатации дефектоскопа допускаются лица, прошедшие соответствующий инструктаж, изучившие данную инструкцию и знакомые с правилами техники безопасности при работе с горюче-смазочными веществами.

6.2 В целях безопасности при установке при установке намагничивающего блока на проверяемую поверхность необходимо его наклонить к проверяемой поверхности, так, чтобы касание полюсного наконечника с деталью произошло в точке или по линии. Затем изменить наклон блока до соприкосновения полюсного наконечника по всей его торцевой поверхности.

6.3 Для съема намагничивающего блока с детали необходимо:

- наклонить блок на $(20-30)^\circ$ в какую-либо сторону;
- подложить под полюсный наконечник немагнитную пластину толщиной 3-5 мм;
- устранить наклон блока и снять его с детали.

6.4 Для предотвращения повреждения кожи рук из-за притяжения магнитными силами блоков между собой или к ферромагнитным предметам необходимо работать в хлопчатобумажных (или другого типа) перчатки.