

# Kontrola vnitřního průměru trubek

## Typ MA



### TECHNICKÉ ÚDAJE

Kalibrovaný průměr  $\varnothing$  2 – 70 mm

Rozměry zařízení:

- Snímač I. max  $\varnothing$  20  $\varnothing$  60 x 200 mm
- II. max  $\varnothing$  70  $\varnothing$  140 x 225 mm
- Vyhodnocovací část ( d x š x v ) 200 x 115 x 170 mm

Elektrické napětí 230 V, 50 Hz

Elektrický příkon 20 VA

### UŽITÍ

Přístroje slouží ke kontrole světlosti trubek vyráběných vytlačováním. Kontrolují minimální hodnotu vnitřního průměru.

### FUNKCE

Zařízení se skládá se snímací částí, kalibračního trnu a z části vyhodnocovací. Kalibrační trn určuje minimální hodnotu světlosti kontrolované trubky. Trn je v trubce držen v pracovní poloze silným magnetickým polem. V případě, že vnitřní průměr klesne pod kalibrovanou hodnotu, je trn stržen ke snímacímu čidlu a vyhodnocovací zařízení signalizuje poruchu. Vadná část trubky se odstraní a trn se znovu zavede do pracovní polohy. Pro průměry trubek nad 30 mm je přenos do vyhodnocovací části realizován bezdrátově na vzdálenost do 40 m.

### PŘÍNOS

Zařízení odstraňuje dodatečnou kontrolu vnitřního průměru trubek, neboť jsou trubky kontrolovány již při výrobě. Snižují se tím náklady a omezuje se případná reklamacie ze strany odběratele.

Snímací část lze vyrobit podle individuálního požadavku, může být zapojena do řídicího systému linky.

<sup>1</sup> Změna technických parametrů je vyhrazena