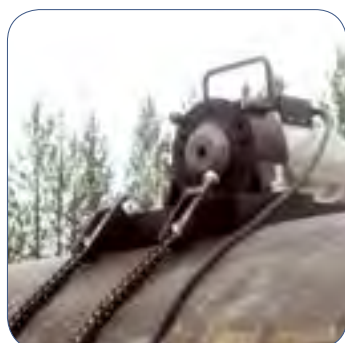
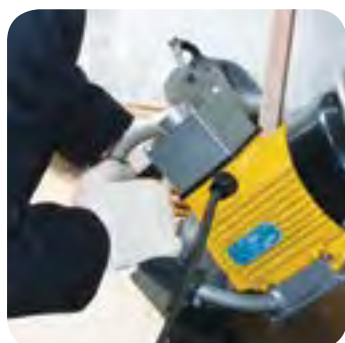


«МАГНИТ ПЛЮС»
Каталог
оборудования
2017



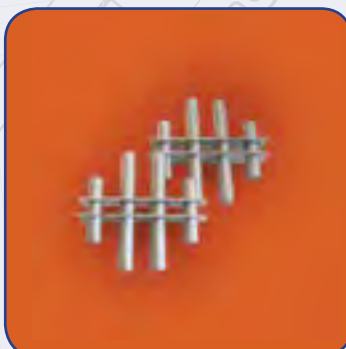
ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

для механических
сварочных
сборочных
машиностроительных
производств



www.magnitsp.ru
mail@magnitsp.ru
+7-812-622-1431





Предлагаемая брошюра содержит информацию о технологиях, позволяющих повысить производительность металлообрабатывающих, сварочных и монтажных операций с помощью магнитных технологий, и представляет собой каталог оборудования.

Поставщиком и преимущественно производителем оборудования, представленного в каталоге, является Санкт-Петербургская компания «МАГНИТ ПЛЮС».

Внедрение описанных в каталоге технологий принесет вашей компании значительный экономический эффект.

СОДЕРЖАНИЕ

МАГНИТНЫЕ ЗАХВАТЫ И МАГНИТНЫЕ ПЛИТЫ.....	4
МАГНИТНЫЕ МОНТАЖНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.....	6
МАГНИТНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ЛАБОРАТОРИЙ.....	9
РАЗМАГНИЧИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ «МАГНИТНОГО ДУТЬЯ» ПРИ СВАРКЕ...	10
КОНТРОЛЬ НАПРЯЖЕННО- ДЕФОРМИРОВАННОГО СОСТОЯНИЯ И ГЕОМЕТРИИ СВАРНОГО ШВА...	14
СНЯТИЕ ОСТАТОЧНЫХ ВНУТРЕННИХ НАПРЯЖЕНИЙ МЕТАЛЛА...	15
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАЧИСТКИ СВАРНЫХ ШВОВ...	16
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ...	17
ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ...	18
СТАНКИ И ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СНЯТИЯ ГРАТА.....	19
СТАНКИ И ИНСТРУМЕНТЫ FEIN ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ...	20
МАГНИТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОПЕРАТИВНОГО УСТРАНЕНИЯ ТЕЧЕЙ...	24
МАГНИТНЫЕ РЕШЕТКИ И СЕПАРАТОРЫ...	25
ИЗДЕЛИЯ ПО ТЗ ЗАКАЗЧИКА...	25
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ И ПАЙКИ...	26





РУЧНОЙ МАГНИТНЫЙ ЗАХВАТ

ГЗМ-1

Недорогой ручной магнит для захвата небольших листов черного проката. Грузозахват снабжен эргономичной ручкой и кулачковым механизмом отрыва.

Магнитные грузозахваты значительно облегчают и упрощают работу по перемещению деталей и заготовок в производственных условиях.

МОЩНЫЕ МАГНИТНЫЕ ЗАХВАТЫ

серия МГР



Серия МГР для перемещения деталей из ферромагнитных материалов с плоской или цилиндрической поверхностью (в т.ч. труб). В захвате использованы высокоэнергетические редкоземельные магниты с мощным магнитным полем, которое надежно удерживает деталь. Роторное отключение магнитного поля, кнопка блокировки от случайного отключения.

Модель	ГЗМ-1	МГР-150	МГР-500	МГР-1000	МГР-1500	МГР-2000
Номинальная грузоподъемность, кг	40	150	500	1000	1500	2000
Усилие на отрыв, кг	120	450	1500	3000	4500	6000
Длина рабочей поверхности, мм	85	60	150	138	166	172
Ширина рабочей поверхности, мм	80	90	100	204	306	310
Вес, кг	1,4	3,5	8,5	25	77	54

¹Значение номинальной грузоподъемности указано для груза с плоской поверхностью.



МАГНИТНЫЕ ЗАХВАТЫ ДЛЯ ЛИСТОВ

серия МПГ

Серия МПГ предназначена для работы с металлическими листами. Короткозамкнутое магнитное поле позволяет захватывать из пачки только один лист, без залипания следующего.

Для эффективной работы толщина листов не должна быть меньше 6 мм. Грузоподъемность от 80 до 900 кг.

Захваты серии МПГ снабжены кулачковым механизмом отрыва, имеют трехкратный запас прочности на отрыв.



серия МПГВ

Грузозахваты серии МПГВ для работы с металлическими листами от 6 мм. Грузоподъемность от 320 кг до 900 кг. Отключаемое магнитное поле. Кнопка блокировки от случайного отключения.

*Модель МПГВ-320М оснащена манипулятором для подъема и перемещения крановыми механизмами вертикально расположенных деталей.

Модель	МПГ-80	МПГ-320	МПГ-630	МПГ-900	МПГВ-320	МПГВ-320М*	МПГВ-630	МПГВ-900
Номинальная грузоподъемность, кг	80	320	630	900	320	320	630	900
Усилие на отрыв, кг	280	1120	2210	3150	1120	960	1890	2700
Длина рабочей поверхности, мм	140	200	270	208	170	170	250	250
Ширина рабочей поверхности, мм	101	166	176	204	162	162	250	350
Вес, кг	2,5	15,5	25,9	40	24,9	32,5	34	52



ПЛИТЫ МАГНИТНЫЕ

Плиты на постоянных магнитах для крепления металлических деталей и заготовок во время технологических операций в обычных цеховых условиях. Обеспечивают точность позиционирования и надежность фиксации на столе плоскошлифовального станка. Магнитное поле отключается поворотом рукоятки.

Сохраняют характеристики в течение всего срока службы, затраты на эксплуатацию и обслуживание отсутствуют.

Плиты изготовлены по ГОСТ 16528-87

Модель	Размер рабочей поверхности, мм	Вес, кг
7208-0001	100 x 250	8
7208-0003	127 x 400	18
7208-0103B	125 x 250	20
7208-0109B	200 x 400	50
7208-0010	200 x 450	55
7208-0012	200 x 560	65
7208-0011	200 x 630	50
7208-0117B	320 x 630	120
7208-0017	320 x 800	170
7208-0019B	320 x 1000	205
7208-0021	320 x 1250	260

Призмы на постоянных магнитах для крепления металлических деталей и заготовок для механической обработки на металлообрабатывающих станках или других технологических операций в обычных цеховых условиях. Имеют четыре магнитные рабочие поверхности. Магнитное поле отключается поворотом рукоятки.

Не требуют подключения к источнику питания, сохраняют характеристики в течение всего срока службы, долговечны, затраты на эксплуатацию и обслуживание отсутствуют.

Модель	Размер рабочей поверхности, мм	Количество рабочих плоскостей, шт	Угол поворота, °	Вес, кг	Габаритные размеры, мм	Примечание
7820-8015	125 x 90	1	-	5,7	188 x 90 x 90	бесповоротная
7820-8044	210 x 100	1	-	12	305 x 40 x 122	бесповоротная
7205-8020	210 x 100	4	360	21	420 x 160 x 152	поворотная

ПЛИТЫ МАГНИТНЫЕ СИНУСНЫЕ



Синусные плиты обладают механизмом поворота рабочей поверхности для позиционирования деталей и заготовок под углом к столу плоскошлифовального станка в одной или двух плоскостях.

Надежное крепление металлических деталей происходит за счет магнитного поля, которое создается постоянными магнитами, снятие деталей возможно после отключения магнитного поля. Отключение производится путем поворота рукоятки.

Модель	Размер рабочей поверхности, мм	Примечание
1С 7208-0011	630 x 200	синусная
2С 7208-0003	400 x 125	синусная
7205-8016	360 x 125	одноповоротная (вверх)

#плиты магнитные по ГОСТ 6528-87

#плиты магнитные для шлифовальных станков

#плиты магнитные 7208

#плита магнитная поворотная

ПРИЗМЫ МАГНИТНЫЕ





МАГНИТНЫЙ ПРИЖИМ ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ДЕПЛАНЦИЙ

МПД-500

Магнитный прижим служит для прижатия кромок металла при сборочно-сварочных работах.

С помощью магнита устройство быстро фиксируется в нужном положении, плотное прижатие обеспечивается рычагом и тем самым устраняется зазор свариваемых кромок.

Магнитное поле устройства включается и отключается рычагом с предохранителем от случайного отключения.

ВАЖНО: Максимальное усилие на рычаге для отрыва магнита - 90 кг.

#магнитные фиксаторы
#магнитные держатели для сварки
#магниты для сварочных работ

Использование магнитных приспособлений при сварке, это:

- ▶ сокращение трудозатрат
- ▶ экономия электроэнергии
- ▶ повышение качества работ

МАГНИТНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ



ДМЖ-5/2



ДМЖ-5

Для крепления сопряженных деталей в процессе монтажных работ. Быстро и надежно фиксируют части подлежащие сварке и удерживают довольно крупные конструкции. Магнитное крепление универсально, не требует специальной квалификации рабочих. Имеет длительный срок эксплуатации.

Магнитные держатели ДМЖ-5, ДМЖ-5/2, ДМЖ-2100 используются для крепления опалубки при изготовлении деталей сборного железобетона.

Модель	ДМЖ-5	ДМЖ-5/2	ДМЖ-2100	МПД-500
Размер рабочей поверхности, мм	280x60	2 основания 280x60	320x120	92 x 60
Габариты, мм	280 x 60 x 80	280 x 60 x 280	320 x 120 x 100	666 x 219 x 80
Усилие на отрыв, кг	900	900	2100	500
Вес, кг	3,5	8	7	5

МАГНИТНЫЕ КОНТАКТЫ ОБРАТНОГО СВАРОЧНОГО ПРОВОДА

МК-315
МК-500

Экономичное решение закрепления обратного сварочного провода при сварке габаритных конструкций и трубопроводов больших диаметров, когда использование клещевого зажима невозможно.

Дополнительная функция: фиксация свариваемых элементов конструкции под углами 90° или 45°.

Приваривание обратного сварочного провода - грубое нарушение технологии. В дальнейшем это может привести к изменению структуры основного металла и в целом повлиять на прочностные характеристики изделия.



#магнитные клеммы
заземления
#магнитная масса
#магнитный зажим массы
#магнитный держатель массы

МАГНИТНЫЕ УГОЛЬНИКИ

Магнитные приспособления для фиксации плоских и цилиндрических элементов металлических конструкций перед их окончательной сборкой сваркой.

УММ-1 для сборки крупных металлоконструкций. Угольник состоит из подошвы, постоянного магнита с кулачковым механизмом отрыва, и рабочей поверхности, которая сформирована тремя подвижными магнитными основаниями с отключаемым магнитным полем.

УММ-2 - для крепления небольших элементов конструкции под углом 90°.

УММР-3 - для крепления элементов конструкции под разными углами. Угол регулируется от 0° до 180°.



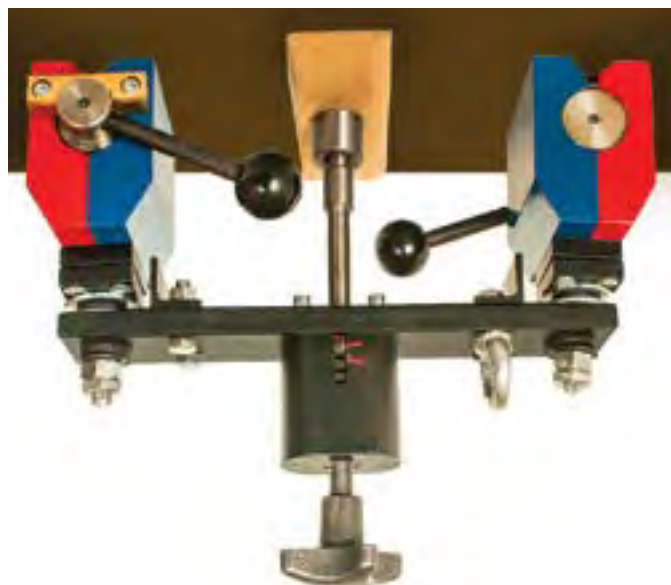
Модель	МК-315	МК-500	УММ-1	УММ-2	УММР-3
Максимальный рабочий ток, А	315	500	—	—	—
Размер рабочей поверхности, мм	—	—	3 основания 83 x 50 подошва - 200 x 114	2 основания 100 x 10	2 основания 125 x 55
Габариты, мм	130 x 35 x 30	175 x 50 x 35	425 x 114 x 600	147 x 147 x 16	292 x 34 x 56
Усилие на отрыв, кг			120	40	70
Вес, кг	0,7	1,5	25	1,5	3,5

МАГНИТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ПОДКЛАДНЫХ ПЛАСТИН ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ОДНОСТОРОННЕГО ШВА

МДПП-1У

Для крепления медных или керамических подкладных пластин, установленных для формирования сварного шва. Применяется при односторонней автоматической и ручной электродуговой сварке.

Благодаря МДПП-1У ликвидирована одна из самых трудоемких технологических операций, требовавшая участия в процессе монтажа-демонтажа подкладных пластин высококвалифицированных сварщиков. Используя МДПП-1У с этими операциями справляется звено монтажников из двух человек.



Модель	МДПП-1У
Размер рабочей поверхности оснований, мм	60 x 90
Габаритные размеры держателя, мм	300 x 120 x 240
Сила притяжения каждого основания, кН	4,5
Критическая температура, °С	180
Усилие выключения, не более, Н	80
Вес, кг	10

- ▶ экономия рабочего времени - **2,5 часа** при проварке 10-12 метрового шва
- ▶ трудозатраты сокращаются **в 4,5 раза**
- ▶ освобождается высококвалифицированный рабочий - сварщик
- ▶ исключается процесс зачистки поверхности от приварки

Сравнение трудозатрат на примере использования магнитного крепежа МДПП-1У при строительстве моста через Белгородское водохранилище МТФ «Мостотряд-4»

ТРАДИЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

ТЕХНОЛОГИЯ МДПП-1У

Затраты на подготовку	40-60 минут	✓ отсутствуют
Набор шва	90-120 минут	✓ 80-100 минут
Демонтаж	20-40 минут	✓ 10 минут
Состав бригады	сварщик и два монтажника 	✓ два монтажника 
ИТОГ	150-220 минут 7,5 ÷ 11 ч.ч	✓ 70-110 минут 2,33 ÷ 3,67 ч.ч



МДРП-1
Магнитный держатель
для рентгеновской пленки

Для крепления кассет с рентгеновской пленкой на стальных и чугунных плоских или цилиндрических поверхностях, в том числе с многослойным лакокрасочным покрытием, в наклонном, вертикальном или горизонтальном (потолочном) положении.

Обеспечивает плотный прижим и удержание кассеты с рентгеновской пленкой.



ОМ-90 | ОМ-100 | ОМ-200
Магнитные основания

Для крепления штативов исследовательских приборов на стальных, чугунных плоских или цилиндрических поверхностях в наклонном, вертикальном или горизонтальном (в т.ч. потолочном) положении.

Магнитное поле отключается поворотом ручки и обеспечивает легкий отрыв основания от поверхности крепления.

Модель	МДРП-1	ОМ-90	ОМ-100	ОМ-200
Габариты, мм	40 x 160 x 180	80 x 35 x 56	78 x 38 x 48	80 x 35 x 56
Усилие на отрыв, кг		90	100	200
Вес, кг	1	1	1	1



КМ-1 | ДМИ-1
Держатели магнитные

КМ-1 - крюк магнитный для крепления тросов, проводов, инструментов, осветительного и другого оборудования на любых стальных или чугунных поверхностях.

ДМИ-1 - держатель магнитный для индикаторов давления, температуры и других индикаторов часового типа. Магнит обеспечивает жесткость и стабильность положения на вертикальных, наклонных и горизонтальных «потолочных» поверхностях.



#штатив магнитный
измерительный
#штатив для индикатора



ШМ-12 | ШМ-16 | ШМ-12М | ШМ-16М
Штатив магнитный

Штатив магнитный для крепления измерительных приборов на стальных и чугунных поверхностях в наклонном или вертикальном положении для измерения величин линейных перемещений.

В моделях ШМ-12М и ШМ-16М точная регулировка положения закрепленного прибора обеспечивается микроприводом.

Модель	КМ-1	ДМИ-1	ШМ-12	ШМ-16	ШМ-12М	ШМ-16М
Усилие на отрыв, кг			90	90	90	90
Размер основания, мм	90 x 35*	25 x 15*	80 x 35 x 56	80 x 35 x 56	80 x 35 x 56	80 x 35 x 56
Высота и диаметр стойки, мм			225 x 12	300 x 16	225 x 12	300 x 16
Вес, кг	1	0,5	1,2	1,6	1,2	1,6

* Для ДМИ-1 и КМ-1 указаны габаритные размеры



МАГНИТЫ КОМПЕНСАЦИОННЫЕ

МКР | МКП

Используют для компенсации намагниченности и устранения эффекта магнитного дутья. От литых магнитов отличаются более устойчивыми показателями к размагничиванию. В сравнении с электрическими устройствами – мобильны, не требуют источника электроэнергии.

МКР-1 и МКР-2 имеют регулировку для подбора нужных параметров компенсации. Конструкция МКР-2 имеет гибкое соединение полюсов, что позволяет менять расстояние между полюсами и устанавливать их на угловых соединениях. МКП-3 не регулируется, но состоит из составных частей.

#размагничивание трубы постоянными магнитами
#уменьшить влияние магнитного дутья
#компенсация магнитного поля



МКР-1



МКР-2



МКП-3

► Эффект «магнитного дутья» сильно затрудняет сварку и приводит к появлению дефектов шва. Задача уменьшения величины остаточных магнитных полей в зоне сварки решается путем применения устройств на основе постоянных магнитов и размагничивающих устройств.

Модель	МКР-1	МКР-2	МКП-3
Величина компенсируемого магнитного поля, Гс	до 2450	до 1500	до 3000
Длина компенсируемого участка, мм	150-300	150-300	150-300
Расстояние между полюсами, мм	200x120	Регулируется	200x120
Вес, кг	5,5	3	4,5

КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ КОМПЕНСАЦИИ МАГНИТНОГО ПОЛЯ

МКР-1.2МП МКР-1.3МП МКП-3.2МП МКП-3.3МП

Комплект для сварки в условиях намагничённости: два компенсационных магнита МКР или МКП для локальной компенсации в зоне сварного шва в удобном и надёжном кейсе. Комплект может содержать индикатор магнитного дутья «Дельта». Кейс надёжно защищает магниты и прибор от случайных повреждений и воздействия окружающей среды.



МКР-1.2МП



МКР-1.3МП



МКП-3.2МП

Содержимое комплекта	МКР-1	МКП-3	Дельта	Кейс
МКР-1.2МП	2 шт	-	-	1
МКР-1.3МП	2 шт	-	1	1
МКП-3.2МП	-	2 шт	-	1
МКП-3.3МП	-	2 шт	1	1

ИНДИКАТОР МАГНИТНОГО ДУТЬЯ

ДЕЛЬТА

Для контроля остаточных магнитных полей в зазорах металлоконструкций подготовленных под сварку. Шкала соответствует измерениям в гауссах.

Определение степени влияния магнитного поля и его компенсирование - важная составляющая эффективного процесса получения ровного надёжного сварного шва. Используется в комплекте с компенсационными магнитами МКР и МКП.



#гауссметр
#прибор для определения магнитного поля

Модель	ДЕЛЬТА
Пределы контролируемой индукции магнитного поля, Гс	0-100, 0-1000, 0-10 000
Размер щупа, мм	60 x 5 x 2,5
Длина кабеля щупа датчика, м	1,1
Диапазон рабочей температуры, °С	от -20 до +50
Габариты, мм	105 x 90 x 80
Вес, кг	0,5



КУДИН-200 А

Для размагничивания крупногабаритных деталей и узлов различной конфигурации, компенсации остаточных магнитных полей при сварке стыков труб и элементов магистральных трубопроводов. Установка разработана для работы с ответственными металлоконструкциями, применяется в судостроении, энергомашиностроении, при строительстве нефте-и газопроводов.

- Эргономичная конструкция
- Несколько режимов работы
- Мобильность
- Управление с ПДУ
- Рабочая температура от -20 °С до +40 °С



#ручное размагничивание

КУДИН-PPU

Для быстрого размагничивания крупных деталей, частей станков и деталей сложной формы, локальных мест на металлоконструкциях. Применяется там, где нет возможности использовать настольное или тоннельное размагничивание.

Модель	КУДИН-PPU
Источник питания	220-240 V/50Гц
Габариты размагничивающей поверхности, мм	195 x 185
Высота устройства, мм	190
Вес, кг	14

РАЗМАГНИЧИВАЮЩИЕ УСТАНОВКИ

- #размагничивание труб
- #размагничивание станков
- #демагнетизатор промышленный

Модель	КУДИН-200А
Напряжение, В	380
Максимальный выходной ток в режиме размагничивания, А	200
Время автоматического размагничивания мин/мах, мин	0,5/8
Максимальный диаметр размагничиваемых труб, мм	1400
Рабочая температура среды, °С	от -20 до +40
Габаритные размеры источника, мм	580 x 320 x 260
Вес источника не более, кг	25
Вес соленоида с кабелями подключения не более, кг	30
Вес ПДУ не более, кг	0,7

- #размагничивание инструмента
- #размагничивание деталей
- #демагнетизатор настольный



КУДИН-NPU

Для быстрого и эффективного размагничивания деталей и изделий малого размера, для исключения проявления стороннего магнитного поля в приборах и устройствах.

Модель	КУДИН-NPU
Источник питания	220-240 V/50Гц
Габариты размагничивающей поверхности, мм	195 x 185
Высота устройства, мм	190
Вес, кг	14

РАЗМАГНИЧИВАЮЩАЯ УСТАНОВКА ТУННЕЛЬНОГО ТИПА

#туннельное размагничивание
#демагнетизатор
#соленоид для размагничивания

Модель	РУТТ-160
Максимальная мощность на нагрузке, кВА	5
Коэффициент искажения синусоидальной формы кривой напряжения	не более 10 %
Входное напряжение, В	220
Частота входного напряжения, Гц	50
Габаритные размеры, мм	620 x 530 x 660
Вес, не более, кг	86
Диаметр отверстия соленоида, мм	160
Габаритные размеры соленоида, мм	470 x 400 x 440
Вес соленоида, кг	44



РУТТ-160

Размагничивающая установка туннельного типа для обработки намагниченных деталей и заготовок посредством переменного магнитного поля с затухающей амплитудой. Эффективное размагничивание как длинномерных деталей и заготовок, так и небольших изделий.

При перемещении размагничиваемого изделия через центральное отверстие соленоида и удалении от него происходит затухание амплитуды магнитного поля. Ранее существовавший порядок доменной структуры ферромагнетика разрушается, стальное изделие размагничивается.

По техническому заданию заказчика изготовим установку под необходимые размеры размагничиваемых деталей.



#точное размагничивание

КУДИН-СРДМ

Стационарный источник размагничивания

Для высокоточного размагничивания в условиях остаточной намагниченности малой величины. Позволяет добиваться такой величины магнитного поля, как если бы обрабатываемое изделие подвергали нагреву до точки Кюри.

Модель	СРДМ
Минимальный входной ток, мА	10
Максимальный выходной ток (при входном напряжении 220 В), мА	200
Максимальная мощность на нагрузке 0,125 Ом, кВА	5
Коэффициент искажения синусоидальной формы кривой напряжения	Не более 10 %
Входное напряжение, В	220
Частота входного напряжения, Гц	50
Габаритные размеры, мм	551x600x632
Вес, кг	70



STRESSVISION Expert v. 2.013

Магнитоанизотропный сканнер-дефектоскоп

#остаточные напряжения металла

Для измерения, индикации и визуализации механических (технологических, остаточных) напряжений в основном металле, сварных швах и околошовной зоне с представлением информации о наличии условий развития разрушений в исследуемой зоне объекта контроля.

- Послойная визуализация напряженного состояния поверхностных слоев основного металла.
- Выявление опасных и зарождающихся дефектов, создающих концентрацию механических напряжений.
- Определение условий развития разрушений в исследуемой зоне.

Оператор пошагово перемещает датчик прибора по поверхности участка изделия, результат записывается в электронном виде. После компьютерной обработки строятся и выводятся на дисплей картограммы распределения механических напряжений, зоны концентрации напряжений и др. Степень опасности и наличие условий разрушения участка исследуемого изделия с выявленными участками КМН (концентрации механических напряжений), КНН и градиентами РГМН (разница главных механических напряжений) оценивается по методике общего пользования (СП, РД и т.п.).

Модель	STRESSVISION Expert v. 2.013
Минимальная площадь сканирования, мм	90 x 90
Число узлов сканирования, мин.-макс, шт	25 - 93378
Максимальное число зон сканирования, шт	3700
Потребляемый ток, А	0,25
Рабочий температурный диапазон, °С	от - 10 до +55
Габариты измерительного блока, мм	87 x 227 x 167
Вес, кг	1,8



ДОН-5ЦЗ

Лазерный интерферометр

#измерение остаточные напряжения металла

Для регистрации полей малых перемещений исследуемой поверхности и измерения остаточных напряжений.

Метод основан на упругой нагрузке, возникающей в локальной области исследуемого изделия, путем засверловки несквозного отверстия малого диаметра и глубины. Точность определения деформации таким методом достигает ± 130 нм, что позволяет определить деформации, вызываемые наличием невысоких остаточных напряжений.

Метод лазерной интерферометрии позволяет получить точные данные по величине, знаку и направлению главных осей напряжений за 10...15 мин (в отличие от метода трепанации, где срок исчисляется неделями).



WS-1

Лазерный сканер сварных швов

#геометрия сварного шва
#контроль сварных швов

Система WS-1 предназначена для контроля состояния поверхностей перед сваркой и непосредственно сварного шва. Камера высокого разрешения записывает изображение шва, после чего его можно измерить, увеличить и внести комментарии в программном обеспечении в режиме реального времени.

Лазерное сканирование позволяет определить геометрические размеры дефектов сварочного шва: подрезы, поры, геометрию катета шва.

Прибор позволяет получить 3D-модель. Программный модуль сравнивает ее со встроенными шаблонами и выдает результаты об отклонении от заданных параметров в режиме реального времени.

ШМЕЛЬ-1 | ШМЕЛЬ-2

Технологический комплекс ультразвуковой ударной обработки

Технологический комплекс предназначен для упрочняющей обработки сварных соединений методом ударного деформирования на ультразвуковой частоте. Оператор поступательно обрабатывает зону сварного шва и околошовную зону. Лучший результат получают в том случае, если обработка производится по горячему шву.

В поверхностном слое зоны обработки формируются сжимающие напряжения, в более глубоких слоях происходит релаксация.

- СНИЖАЕТ остаточные сварочные напряжения за счет образования сжимающих поверхностных напряжений
- УМЕНЬШАЕТ вероятность возникновения дефектов
- ФОРМИРУЕТ поверхностный упрочняющий слой с сопротивляемостью к образованию трещин
- КОМПАКТНЫЙ И МОБИЛЬНЫЙ
- УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
- ЭКОНОМИЧНЫЙ
- ОТСУТСТВУЕТ ВЛИЯНИЕ на химический состав металла
- ЭКОЛОГИЧЕСКИ БЕЗОПАСНЫЙ

Для снижения остаточных механических напряжений методом низкочастотной виброобработки (НВО) на резонансных частотах. Прибор позволяет работать в трех режимах: ручном, автоматического прогона и автоматическом. Автоматический режим поддерживает работу на выбранной частоте

- КОМПАКТНОСТЬ И МОБИЛЬНОСТЬ
- УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ Можно использовать для конструкций различного размера, конфигураций, состава и структуры металла
- ЭКОНОМИЧНОСТЬ Значительное снижение энергетических, временных и трудовых затрат по сравнению с другими способами снижения механических напряжений
- ОТСУТСТВУЕТ ВЛИЯНИЕ на химический состав и структуру металла изделия.

Модель	ВТУ-01МП.2
Частотный диапазон, Гц	0-100
Напряжение питания, В	220 +10/-15%
Потребляемая мощность, Вт	550
Рабочее усилие, расчетное, кН	18
Масса вибровозбудителя, не более, кг	25,2
Масса пульта управления, не более, кг	1,4
Длина соединительного кабеля, м	7



#ультразвуковая ударная обработка

Модель	ШМЕЛЬ 1/ ШМЕЛЬ 2
Потребляемая мощность, макс., кВт	1,2
Номинальное напряжение, В	220
Диапазон рабочих частот, Гц	50
Номинальная мощность, подводимая к инструменту, Вт	650
Габаритные размеры инструмента, мм	455 x 180 x 75
Амплитуда колебаний на выходе, мкм	35
Длина соединительного кабеля, м	5
Вес инструмента, кг	3,5

ВТУ-01МП.2

Технологический комплекс низкочастотной виброобработки

#снятие остаточных сварочных напряжений в металлоконструкциях
#низкочастотная виброобработка





#зачистка сварного шва
#ленточное шлифование
#инструмент FEIN

GIMS 75 | GIMS 150

Ленточно-шлифовальный станок для зачистки сварных швов на полу. Используется в тех случаях, когда транспортировка заготовки связана с несоразмерными затратами из-за габаритов или неудобного положения. Эргономически сбалансированная каретка.

Обработка сварных швов с высокой производительностью, максимальной нагрузочной способностью, высокой эксплуатационной надежностью и экономичностью.

Подходит для зачистки сварных швов большой высоты.

ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

GHB 15-50 | GHB 15-50 INOX

Мощная ленточно-шлифовальная машина с удивительно высокой производительностью. Шлифование производится бесконечной абразивной лентой. Подходит для зачистки сварного шва, для снятия фаски, торцовки и других операций, по листу и трубам. Со вспомогательным приспособлением может использоваться как настольный шлифовальный станок. Приспособление приобретается отдельно.

При мощности 1,5 кВт производительность при операции зачистки сварного шва выше в 3-5 раз, чем при работе УШМ.

Может быть установлена стационарно и использоваться как настольный станок для обработки мелких деталей. Обрабатывает плоские и цилиндрические поверхности.

Смена ленты производится без применения вспомогательных инструментов. Рукоятка устанавливается в положениях 0°, 90° и 180°. Двигатель поворачивается и может быть установлен под любым углом.

Модель GHB 15-50 INOX - отличается возможностью плавной регулировки скорости вращения ленты.



Модель	GHB 15-50	GHB 15-50 INOX	GRIT GIMS 75	GRIT GIMS 150	GRIT GIMS 75-2H	GRIT GIMS 150-2H
Номинальная потребляемая мощность, кВт	1,5	1,5	4 (6)	4 (6)	2.6/3.1	2.6/3.1
Ширина ленты, мм	50	50	75	150	75	150
Длина ленты, мм	1 000	1 000	2 000	2 000	2 000	2000
Скорость вращения, об/мин	8 500	2 500-7 900	3 000	3 000	1 500/3 000	1 500/3 000
Вес, кг	5,6	5,6	100-115	100-115	100-115	100-115
Примечание	скорость вращения не регулируется	скорость вращения регулируется	комплектуется двигателем 4 или 6 кВт	комплектуется двигателем 4 или 6 кВт	две скорости вращения ленты	две скорости вращения ленты

КРОМКОФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ

МКФП-20К

Для торцовки и снятия фаски в пределах от 0° до 60° шириной до 20 мм на листах и отводах труб диаметром свыше 160 мм расположенных вертикально.

Режущий инструмент: две фрезерные головки, содержащие по 8 твердосплавных пластин с четырьмя режущими кромками каждая. В комплект входят ролики для работы по листу и по вертикальной трубе. Для работы по горизонтальной трубе устройство УМ-05 следует приобрести отдельно.

- Широкий диапазон регулировки
- Мобильность и компактность
- Возможность работать в ограниченном пространстве
- Высокая производительность
- Низкая себестоимость операции
- Высокое качество поверхности после обработки
- Возможность торцовки кромок труб и листов



#кромкорез ручной
#фаскосниматель
#снять фаску на трубе
#торцовка трубы



УМ-05

Приспособление для закрепления кромкореза МКФП-20К на горизонтальных трубах диаметром от 400 до 1420 мм.



МКФ-6

Настольное кромкофрезерное устройство для обработки стальных кромок заготовок шириной среза до 6 мм. Угол фаски не регулируется.

Модель	МКФП-20К	МКФ-6
Источник питания	220V/50Hz	220V/50Hz
Мощность, кВт	1,1	1,1
Номинальная частота вращения, об/мин	2828	2828
Потребляемый ток, А	8	8
Кэффициент мощности	0,85	0,85
Инструмент	Две фрезерные головки со сменными твердосплавными пластинами	Фрезерная головка со сменными твердо-сплавными пластинами
Скорость обработки, м/мин	1,5 (зависит от ширины среза)	1,5
Максимальная ширина среза, мм	20 (для угла 45°)	6 (для угла 45°)
Диапазон регулировки угла среза	От 0° до 60°	не регулируется
Габариты, мм	420 x 330 x 305	400 x 200 x 150
Общий вес, кг	20	19

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ МОНТАЖНЫЙ ДОМКРАТ

УГВ 15-150 | УГВ 20-0150

Гидравлический монтажный домкрат - универсальное устройство, позволяющее выполнять широкий спектр монтажных работ: ремонтных, аварийно-спасательных и других. Используется при подгонке уровня торцов труб для сварки, выравнивания овальных труб (исправление овальности, деовализации), прижима обечаек для сварки, устранение дипланаций при монтаже труб под сварку.

Комплект поставки:

- гидроцилиндр двусторонний с приспособлением для крепления оснастки
- насос ручной гидравлический
- шланг высокого давления с быстроразъемным наконечником
- цепь круглозвенная для обхвата трубы (обечайки) и крепления монтажного домкрата
- соединительная пластина.

УГВ 15-150 позволяет выровнять трубы с толщиной стенки до 30 мм, УГВ 20-150 - трубы с толщиной стенки больше 30 мм.



Модель	УГВ 15-150	УГВ 20-150
Максимальное создаваемое усилие, тс	15	20
Ход поршня, мм	150	150
Максимальное давление в гидросистеме, МПа	70	70
Масса комплекта, кг	22	28
Длина цепи, м	5	5
Масса цепи, кг	20	20



УГР-1019 | УГР-1924 | УГР-2432
УГР-3241 | УГР-4150 | УГР-5060 | УГР-6075

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГАЙКОРЕЗЫ

Гидравлические гайкорезы предназначены для работы с повреждёнными или закисшими гайками. Клин из высокопрочной стали разрезает гайку без повреждения резьбы болта. Гарантируется легкая, быстрая и безопасная работа.

Комплект поставки:

- Насос гидравлический ручной
- Шланг высокого давления с быстроразъемным наконечником
- Головка гидравлическая

Модель	УГР-1019	УГР-1924	УГР-2432	УГР-3241	УГР-4150	УГР-5060	УГР-6075
Диапазон размеров гаек под ключ, мм	10-19	19-24	24-32	32-41	41-50	50-60	60-75
Усилие, тс	6	10	14	20	23	35	56
Диапазон размеров резьбы, мм	M6 - M12	M12 - M16	M16 - M24	M24 - M27	M27 - M36	M36 - M42	M42 - M48
Ход ножа, мм	15	15	22	23	23	27	35
Габариты, мм	227 x 45 x 63	247 x 55 x 68	271 x 65 x 76	300 x 80 x 90	309 x 85 x 90	343 x 102 x 113	387 x 130 x 195
Масса, кг	1,7	2,5	3,5	5,1	5,3	9,3	20,5



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ МАШИНКА ДЛЯ УПРОЧНЕНИЯ СВАРНЫХ ШВОВ

ПМ-2

Предназначена для упрочнения сварного шва и околошовной зоны после сварки, может применяться для зачистки металлоконструкций от следов коррозии, окалины и старой краски. В качестве инструмента применяется пучок из 19 игл.

Модель	ПМ-2
Диаметр иглы, мм	3
Энергия удара, Дж	3,5
Частота ударов, сек ⁻¹	63
Давление сжатого воздуха, МПа	0,45
Расход воздуха, м ³ /мин.	0,6
Габаритные размеры, мм	325 x 46 x 120
Вес, кг	2,3



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ МАШИНКА ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ГРАТА

ПМ-1

Предназначена для зачистки сварных швов и лёгких рубочных работ (пневмозубило). Небольшой размер, эргономичная конструкция, легкость использования.

Видео на сайте www.magnit-sp.ru

Модель	ПМ-1
Энергия удара, Дж	3,5
Частота ударов, сек ⁻¹	63
Давление сжатого воздуха, МПа	0,45
Расход воздуха, м ³ /мин.	0,6
Габаритные размеры, мм	251 x 46 x 120
Вес, кг	2,2

СТАНКИ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ГРАТА И ЗАУСЕНЦЕВ

#корщетка станок
#механическая корщетка
#зачистные станки для металла

Станки эффективно работают при удалении грата, заусенцев с труб, профилей и листовых заготовок. При установке полировальных кругов возможно выполнение операций по финишной обработке. Повышенная эксплуатационная безопасность обеспечивается встроенным предохранительным выключателем с автоматом защиты электродвигателя.

Модель	GRIT GXE	GRIT GIE
Мощность, кВт	2,2	1,5
Скорость вращения, об/мин	1500	1500/3000
Диаметр инструмента (корщетки), мм	250	250
Вес, кг	32	34

GRIT GXE | GRIT GIE





ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ GRIT ДЛЯ ШТУЧНОГО И МЕЛКОСЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

GRIT GX

Базовый модуль

Станки GRIT GX созданы для условий и задач небольших производств. Это универсальность, быстрый монтаж, переналадка и настройка, удобство и простота обслуживания. Базовые станки серии GX75 / GX 752H обладают высокой мощностью электродвигателя, что делает их высокопроизводительными и гарантирует высокий съем металла за минимальное время, а уникальная система натяжения ленты гарантирует высокую точность операции.

Обдирка, зашлифовка сварного шва, выполнение фаски, снятие грата и плоское шлифование, эти операции производятся на одном базовом станке без дополнительных приспособлений, что дает значительную экономию эксплуатационных расходов.

Модель	GRIT GX 75	GRIT GX 752H
Номинальная мощность, кВт	3	1,5/2
Частота вращения на холостом ходу, об/мин	3000	1500/3000
Размер ленты, мм	75 x 2000	75 x 2000
Вес, кг	75	75



Базовые модули GX 75 и GX75 2H



GX 75 с модулем GXC и модулем подачи СОЖ



Базовый станок GX 75 с модулем GXR



Независимый станок для снятия грата GXE



GRIT GXR

Модуль для шлифовки закруглений

Выемка точных закруглений на трубах, профилях выполняется без приобретения отдельного станка, достаточно модуля GXR к базовой модели GRIT GX.

Модуль снабжен ограничителем глубины, поперечными салазками и быстрозахжимным приспособлением с тисками с зажимными губками из нержавеющей стали. Диаметр обрабатываемой трубы или размер профиля от 16 до 75 мм, угол шлифовки от 30° до 90°. Встроенный пылесборник заполняется водой для надежного охлаждения стружки и тушения искр.

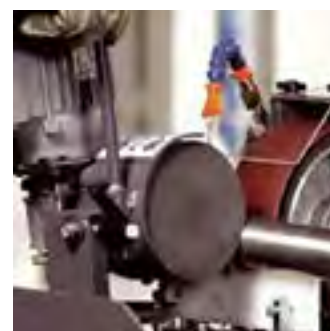
Широкий ассортимент контактных роликов дает возможность вышлифовать точно под размер все ходовые диаметры труб.

GRIT GXС

Модуль для бесцентровочного круглого шлифования

Переналадка базового модуля GRIT GX для бесцентровочного шлифования цилиндрических поверхностей при помощи дополнительного модуля происходит очень быстро и без дополнительных затрат. Бесцентровочный станок, который включает базовый модуль, модуль GXC и модуль для подачи смазочно-охлаждающей жидкости GXW, позволяет получать высокое качество поверхности при высокой рабочей скорости. Позволяет шлифовать трубы или валы диаметром от 10 до 100 мм. Скорость подачи задается бесступенчато в диапазоне до 2 м/мин.

В комплект входят различные направляющие рейки, которые используются в зависимости от качества поверхности заготовки.





ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ GRIT ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ

GRIT GI

Базовый модуль

Станки серии GRIT GI рассчитаны на применение в промышленном производстве для длительной работы при высоких нагрузках.

Модульное исполнение позволяет в любой момент быстро скомпоновать или переналадить станок для выполнения требуемой технологической операции.

Базовый привод это высокопроизводительный ленточно-шлифовальный станок с одной или двумя частотами вращения и шириной ленты 75 или 150 мм.

Модель	GRIT GI 75	GRIT GI 75 2H	GRIT GI 150	GRIT GI 150 2H
Номинальная мощность, кВт	4	2,6 - 3,1	4	2,6 - 3,1
Частота вращения на холостом ходу, об/мин	3000	1500/3000	3000	1500/3000
Размер ленты, мм	75 x 2000	75 x 2000	150 x 2000	150 x 2000
Вес, кг	65	65	82	82



GRIT GIMS

Мобильная каретка для базового модуля

Модуль для зачистки сварных швов на полу. Удобно использовать в тех случаях, когда транспортировка заготовки в цех связана с большими затратами или невозможна.

Эргономически сбалансированная каретка, оптимальная замена УШМ в обработке сварных швов с высокой производительностью. Зачистка таких швов углошлифовальными машинками трудоемко и малопродуктивно.

GRIT GIL

Модуль плоского продольного шлифования



Модуль GIL для продольного шлифования - единственный на рынке, имеющий автоматическую подачу. Обеспечивает быстрое и экономичное получение поверхностей высокого качества финишной обработки и позволяет работать с любыми металлами, в том числе легированными сталями. Ширина заготовки задается по потребности переставными упорами. Листовой материал можно шлифовать в вертикальном положении.



GRIT GIR

Модуль для радиусного шлифования

Модуль для шлифовки закруглений при подгоночном шлифовании труб, профилей и листовых заготовок в серийном производстве.

Базовый модуль с дополнительным модулем GIR превращается в установку для обработки закруглений. Точная вышлифовка диаметров от 20 до 150 мм с углом до 90°. Встроенный ограничитель глубины и ограничитель длины по заказу.

GRIT GIC

Модуль для круглого бесцентрового шлифования



Идеальный станок для круглого шлифования труб и цилиндрических заготовок диаметром от 10 до 160 мм в серийном производстве. Станок с модулем GIC показывает высокую производительность и при черновой обдирке, и при финишной обработке без потери качества. Встроенная подача СОЖ и бесступенчатое изменение скорости подачи. GIC имеет особопрочное исполнение и обеспечивает высокую эксплуатационную безопасность.



Станки и инструменты для механической обработки Инструмент для обработки листового металла, пиления, фрезерования



ШЛИЦЕВЫЕ НОЖНИЦЫ

Прямые и криволинейные разрезы и вырезы в листовом металле, профилях, трубах толщиной до 2 мм. Резка без образования стружки, без коробления металла. Открытая режущая головка обеспечивает превосходный обзор реза, главное условие обеспечения точности реза. Эргономичность и малый вес.



ЛИСТОВЫЕ НОЖНИЦЫ

Для резки, разделения, обрезки кромок листового металла толщиной до 4,2 мм. Легко вписываются в кривые, дают чистый, без заусенцев рез. Неограниченный обзор линии реза, возможность настройки на толщину металла без использования инструмента. Компактная и легкая конструкция позволяет выполнять точные работы без усталости. Стружкоприжим обеспечивает плавный непрерывный рез, что значительно повышает производительность.



ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ

Самый маневренный, наиболее легко вписываемый в кривые режущий инструмент для волнистых, гофрированных листов и профилей толщиной до 5 мм. Для разрезов, прорезей и вырезов. Подходит для резки по шаблону, может поворачиваться на месте. Инструмент выпускается как в аккумуляторном, так и в сетевом исполнении, оборудован системой быстрой смены инструмента QuickN. Низкие эксплуатационные расходы, высокая производительность.



ПРОРЕЗНЫЕ ПИЛЫ
(ЛОБЗИКИ)

Пилы по металлу (до 10 мм по стали). Соотношение числа оборотов и нагрузки на редуктор рассчитывается на жесткие условия работы в обработке металла. Встроенная электроника обеспечивает сохранение постоянного числа ходов на установленном уровне даже при высокой нагрузке.



ПРОРЕЗНЫЕ ПИЛЫ
ДЛЯ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ

Пилы для разрезания и обработки профилей и труб из пластика, газобетона, стали и чугуна диаметром до 440 мм с бесступенчатым регулированием числа оборотов. Пригодны для резки многослойных материалов. Зажимные приспособления позволяют выполнять косую резку под углом 45°. Инструмент выпускается с электрическим приводом или пневматическим.



МОНТАЖНАЯ ФРЕЗА

Для резки без избыточной пыли дерева, штукатурки, кирпича, цемента, керамической плитки, плитки из натурального камня, металлических крепежных скоб. Пыль всасывается и собирается в закрытый колпак. Рез производится на минимальном расстоянии от стены, точность разреза, высокая скорость работы.



РУЧНЫЕ ДРЕЛИ

FEIN - изобретатель дрели.

Из всего арсенала выпускаемого инструмента ручные дрели представлены в самом широком диапазоне. Работа над совершенствованием этого инструмента не прекращается с 1895 года и сейчас FEIN представляет лучшие образцы технических разработок в этой области.

Дрели различаются по величине и форме, по назначению и техническим параметрам. Дрели-винтовёрты, резьбонарезные дрели, угловые дрели для труднодоступных мест, дрели ударного действия для интенсивного применения, аккумуляторные или сетевые, компактные односкоростные для отверстий до 10 мм в стальных изделиях, двухскоростные дрели до 26 мм или четырехскоростные дрели до 32 мм.

Конусное крепление патрона, металлический быстросажимный патрон гарантируют высокую точность и вращение без радиального биения. Мощные двигатели, надежность, высокая производительность, точность в работе, эргономичность формы, легкость и простота в обслуживании, долговечность.



МАГНИТНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТОЙКИ

Универсальные магнитные стойки для дрелей: нарезание резьбы, сверление,

зенковка, развертка и др. операции в горизонтальном, вертикальном, потолочном положении. Удобство, подвижность и гибкость применения сверлильного инструмента в любых условиях. Точная регулировка сверлильного шпинделя для правильного позиционирования инструмента. Бесступенчатая регулировка хода, компактная конструкция, оптимальный удельный вес.

Большая удерживающая сила электромагнита и схема безопасности, обеспечивают надежную работу в любом положении.



БАЛАНСИРЫ

Для обеспечения комфорта при длительных работах с инструментом и тяжелыми приборами. Трос обеспечивает бесступенчатую регулировку грузоподъемности от 0,5 до 60 кг. Постоянная сила натяжения, безопасность, удобство в настройке и компактность конструкции.



КВМ МАГНИТНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТОЧНОГО СВЕРЛЕНИЯ

Корончатое сверление быстрее, тише и точнее спирального. Магнитные системы FEIN KVM могут выполнять широкий спектр задач: корончатое и спиральное сверление, нарезание резьбы, развертывание и зенкование. Точность позиционирования инструмента обеспечивается электромагнитным основанием.

Установки KVM мобильны, высокопроизводительны, точны, экономичны и безопасны в эксплуатации. Станки великолепно зарекомендовали себя при ремонте крупногабаритного оборудования, монтаже металлоконструкций в условиях штучного и мелкосерийного производства.

Корончатое сверление экономит до 40% времени за счет отсутствия предварительного сверления.



КВВ КОМПАКТНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ КОРОНЧАТОГО СВЕРЛЕНИЯ

Компактные станки, позволяющие работать в ограниченном пространстве с диаметром корончатого сверла до 60 мм и глубиной сверления до 75 мм. Высокая скорость вращения без радиального биения, безопасное удаление керна. Встроенное устройство гравитационной подачи смазочно-охлаждающей жидкости. Магнитное основание позволяет фиксировать инструмент и выполнять работы в любом положении: под углом к горизонтали, вертикально, в потолочном положении.



КВН РУЧНАЯ ДРЕЛЬ ДЛЯ КОРОНЧАТОГО СВЕРЛЕНИЯ

Ручная система корончатого сверления по металлу диаметром до 25 мм и глубиной до 20 мм.





КМ-450

Магнитная консоль - это возможность быстрого устранения утечки жидкостей и газов из стальных или чугунных емкостей и трубопроводов в аварийных ситуациях. Консоль инертна по отношению к огнеопасным веществам и может использоваться, например, на действующих нефтепроводах столько времени, сколько требуется для подготовки к ремонтным работам (перекрытие задвижек, организация отводов, откачка содержимого и т.д.).

Монтаж/демонтаж осуществляется за секунды при помощи постоянного магнитного поля с высокой силой притяжения (до 4500Н). В комплект устройства входит винт для прижима заплат при большой площади повреждения и винт с коническим наконечником для герметизации мелких отверстий.

- Быстрая ликвидация утечки: установка одной консоли любой модификации занимает несколько секунд
- Инертность к нефтепродуктам, консоли могут использоваться без опасности воспламенения на действующем нефтепроводе
- Высокая эффективность при работе с водой, газом, нефтехимией и химреактивами
- Не требуют источника энергии
- Долговечны и просты в эксплуатации

ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ МАГНИТНЫЕ КОНСОЛИ



КМГ-900

Герметизирующая консоль предназначена для быстрой установки на плоской или цилиндрической ровной поверхности из стали или чугуна и герметизации отверстия в месте утечки жидкости или газа. Консоль состоит из 2-х постоянных магнитов с роторным механизмом отключения магнитного поля, опорной рамы, прижимного штока с регулировочной рукояткой. Прижимной шток имеет плоскую или коническую головку.

Два магнита обеспечивают прочное крепление на поверхности, а прижимной шток, расположенный между магнитами позволяет зафиксировать заплату и остановить утечку. Форма магнитов позволяет устанавливать заплату на плоских и цилиндрических поверхностях без потери прижимной силы.

▶ При размерах повреждения около 30 мм в диаметре КМГ-900 выдержит давление до 100 атмосфер

Модель	КМ-450	КМГ-900
Суммарная сила притяжения, Н	4500	9000
Размер рабочей поверхности, мм	90x60	90x60 x 2
Габаритные размеры, мм	200x190x150	300÷370x65÷90x240÷300
Вес, кг	5,5	6



МАГНИТНЫЕ СЕПАРАТОРЫ И РЕШЕТКИ



Магнитные решетки позволяют извлекать ферромагнитные примеси из сыпучих, газообразных или жидких материалов на этапе загрузки или перегрузки сырья. Магнитные решетки исключают попадание металлической пыли, стружки и других посторонних включений в рабочий орган механизма, продлевают срок службы оборудования, предотвращают преждевременный износ и выход из строя.

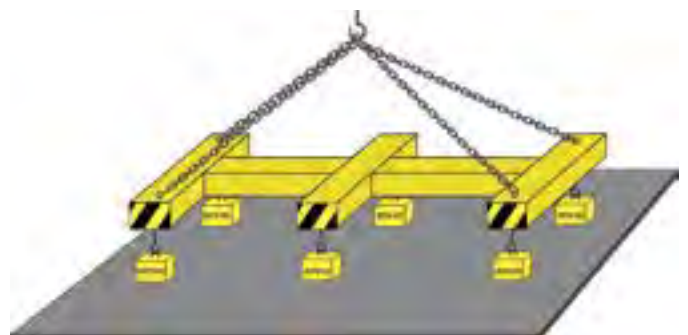
Магнитные решетки могут быть изготовлены разных размеров и форм: круглые, квадратные, прямоугольные, с одним или двумя рядами магнитных стержней, с разными способами очистки. Очистка может производиться в ручную либо путем извлечения магнитных стержней.



ОБОРУДОВАНИЕ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ ЗАДАНИЯМ ЗАКАЗЧИКОВ

- Магнитные грузозахваты и траверсы с электроимпульсным отключением магнитного поля.
- Траверсы магнитные с механическим отключением магнитного поля.
- Телескопические магнитные траверсы с механическим отключением грузозахватов.
- Магнитные решетки и сепараторы,
- Магнитные разделители металлических листов («распушители»).
- Устройства для намагничивания.
- Устройства для размагничивания, в том числе до бесконечно малой величины магнитного поля.
- Магнитные приспособления для крепления нестандартного оборудования заказчика.
- Магнитные консоли для аварийной герметизации отверстий в ответственных емкостях и на трубопроводах.

Траверсы производства «МАГНИТ плюс» для листового металла отличаются тем, что при работе захватывают и перемещают по одному листу без залипания последующего.





ROTERM 2000
Устройство электрическое для пайки

Электроустройство для пайки мягким припоем для надежной, быстрой безогневой пайки мягким припоем медных труб D 6 – 54 мм, 1/4 – 2.1/8“.

Подходит для проведения ремонтных работ в жилых помещениях, старых постройках и других местах, где нельзя работать открытым пламенем из-за опасности возгорания. Быстрый, направленный нагрев места пайки позволяет получить надежное соединение. Рабочий кабель 4 м это большой рабочий радиус, можно работать в труднодоступных местах. Термозащита от перегрузки: автоматическое отключение. Охлаждающие ребра из нержавеющей стали на обоих рычагах клещей предотвращают перегрев рукояток.

Мощность нагрева: 2000 Вт
Габариты: 260 x 190 x 200 мм,
Вес: 10,5 кг



MULTY 300
Пропановая паяльная лампа

Набор для пайки листовой (кровельной) меди мягким припоем, лужения, разогрева и т. п.

Паяльник с плоским медным жалом 350 г.
Пропановый шланг 2 м.



ROFIRE PIEZO HANDY PRO
Горелка для пайки

Специальная горелка для пайки мягким / твердым припоем с пьезоподжигом.

Комплектация: сопло, вентиль тонкой регулировки, шланг 2 м, Рогаз 2000.
Вес: 1,1 кг



AIRAC
Набор для пайки твердым припоем

Ацетиленовая инжекторная горелка для пайки твердым припоем или нагрева медных и стальных труб до 60 мм в комплекте.

Комбинация кислорода, поступающего из атмосферного воздуха, подаваемого в горелку без давления, и ацетилена благодаря спец. конструкции горелки дает температуру пламени 2350°C. Пламя концентрированное, острой формы, обеспечивает точную и быструю пайку.

Вес 2,9 кг.



1S
Припой

Серебросодержащий мягкий припой для соединения пайкой медных труб с медными, из красной бронзы и латунными фитингами в системах горячего и холодного водоснабжения. Не содержит флюс, используется с соответствующей пастой РОСОЛЗ.

Диапазон плавления 221 - 240°C, может использоваться в системах горячего и холодного водоснабжения. Диаметр проволоки 3 мм.



ROSOL 3 | ROSOL 1S
Пастообразный флюс

ROSOL 1S - флюс для мягкого припоя, содержание припоя: S-Sn97Ag3, используется только с припоем для фитингов 1 S.

ROSOL 3 - флюс для мягкого припоя, содержание припоя: S-Sn97Cu3, используется только с припоем для фитингов типа 3.



ROXY 140L
Установка для газовой сварки

Аппарат для автогенной сварки ROXY 140L с MAXIGAS и кислородом. Температура пламени до 3100°C.

Вес: 10,8 кг

«Для испытания технологических свойств магнитных контактов МК-500А ... на производственную базу УАВР ООО «Севергазпром» были переданы комплекты выше указанного оборудования. Данное оборудование было задействовано при ремонтных работах на магистральных трубопроводах.

Оборудование производства ООО «МАГНИТ плюс» можно рекомендовать к применению при выполнении сварочно-монтажных работ на объектах магистральных трубопроводов».

ООО «Севергазпром»

«ОАО «ПО «Севмаш» рекомендует оборудование производства ООО «МАГНИТ плюс», а именно размагничивающую установку «КУДИН-200А» к применению для производственного размагничивания металлических конструкций и магистральных трубопроводов перед выполнением сварочно-монтажных работ».

ОАО «ПО «Севмаш»

«Технологический комплекс ВТУ-01МП2 был поставлен на наше производство в 2011 году ООО «МАГНИТ плюс» для снятия остаточных механических напряжений методом НВО в металлоконструкциях с повышенными требованиями прочностных и точностных характеристик.

За это время комплекс ВТУ-01МП2 зарекомендовал себя как надежное, эффективное оборудование для снятия остаточных сварочных напряжений».

ОАО «РОТОР»

«ООО «ЗМУ КЧХК» в лице газоспасательной службы обратилось к ООО «МАГНИТ плюс» ... с предложением разработать и изготовить магнитные герметизирующие консоли для быстрой и нетрудоемкой установки на стальных поверхностях емкостного оборудования, а так же на трубопроводах для проведения ремонтных и восстановительных работ. Специалистами ООО «Магнит плюс» консоли были изготовлены в соответствии с техническим заданием и конструкторской документацией, надлежащего качества и в заранее оговоренные сроки.

За время проведения испытаний на учебно-тренировочном полигоне газоспасательной службы герметизирующие консоли зарекомендовали себя с наилучшей стороны».

ООО «ЗМУ КЧХК»





ООО «МАГНИТ плюс» производит и поставляет оборудование на постоянных магнитах с 1998 года. Последние несколько лет активно развивается производственная база в Санкт-Петербурге.

Наши клиенты - машиностроительные, судостроительные, строительные компании, подразделения ГО и ЧС, ремонтные и строительные предприятия нефтегазовой промышленности и другие предприятия строительной и машиностроительной отраслей.

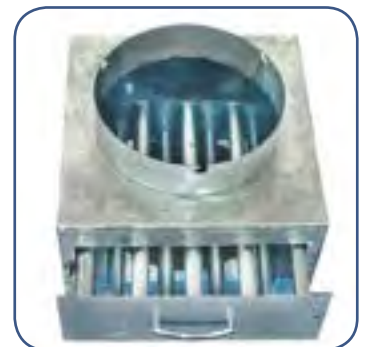
Основное направление научной работы компании - разработка вспомогательного оборудования для сварочных работ, устройств для размагничивания и устранения эффекта «магнитного дутья» при сварочных работах, снятия остаточных механических напряжений металла без применения термообработки. «МАГНИТ плюс» является держателем патентов на собственные разработки.

Мы открыты для сотрудничества и предлагаем наши опыт и знания для совместного поиска решений насущных проблем машиностроительных производств. Инженеры компании разрабатывают оборудование по индивидуальным заказам. Эти разработки становятся серийными моделями, т.к. задачи, которые решают те или иные приспособления на производстве, универсальны и востребованы в разных отраслях.

«МАГНИТ плюс» является официальным дилером немецкого производителя профессионального инструмента и оборудования FEIN. В офисе компании действует демонстрационный зал, специалисты готовы продемонстрировать вам возможности оборудования, представленного в данном каталоге.

Обучение специалистов компаний-заказчиков производится бесплатно и проходит на базе предприятия в Санкт-Петербурге.

Отправим оборудование в любую точку России и СНГ.



ООО «МАГНИТ плюс»
190020 Россия, Санкт-Петербург,
наб. Обводного канала, д. 223-225
+7-812-622-1431
www.magnitsp.ru mail@magnitsp.ru