PARKER RESEARCH CORPORATION

B310S 磁轭探伤仪

符合无损检测标准的磁粉探伤仪

B310S 磁轭探伤仪是符合世界各国无损检测标准的磁轭探伤仪。使用时请注意操作步骤和安全事项。

电源: B310S 设计的标准工作电压为 230V AC, 50HZ 的电源。使用时一定要进行接地保护。循环工作时间:“开”2 分钟,“关”2 分钟。切不可以长时间将磁轭探伤仪处于“开”的壮态。如需使用直流磁场,可选配 DC300S 的直流脉冲电源。

不可对设备进行任何维修的偿试。如需修理，请返回厂家或当地代理商。

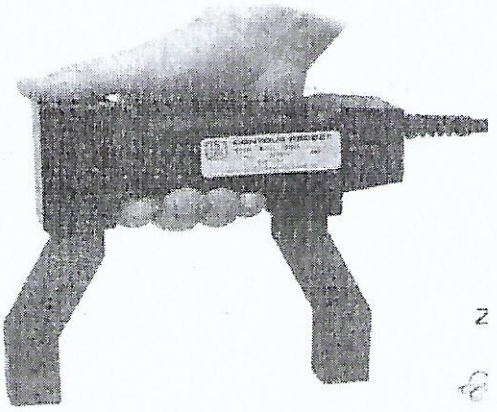

图 1

仪器介绍：B310S 磁轭探伤仪提供了一个非常强的磁场。将探伤仪的磁极放在被检测物体上面会形成一条从 N 极到 S 极的磁场通路。在总体设计和操作上，该仪器护套内的磁极组件上绕着一个线圈。磁极的灵活性可便于操作人员将其定位在需检测的精确区域。

独有的活动关节使得B310S能够在许多狭窄的地方使用.,磁轭电源连接线可安装在仪器的顶部或者仪器尾部(如图 3 所示).安装时只需简单地将将 B310S 尾部的四个螺丝钉拧下即可。小心旋转后盖,不要朝任何方向扭曲电线。并必须小心地将电线放进护套，不得挤压。拧上 4 个螺丝钉即可。

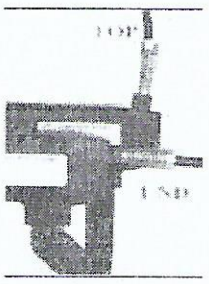

图 3

操作：将探伤仪与带有接地的电源相连。将探伤仪放在工作平台上，磁极与所测区成直角放置。按下测试开关并在检测区上方轻轻地撒上磁粉。检测结果会如图 2 方向显示。将探伤仪从首次检测处转 90 度,重复检测.

只有在磁粉撒毕方可放开检测开关。但是如果需要吹去多余的磁粉时,如显示轻微缺陷的程序相同,仪器在操作该步骤时还应该保持在工作状态。

退磁：使用下面程序可将含有剩磁的小工件退磁。仪器通电后将含有剩磁的部件通过磁极中间部位然后将仪器辙到离工作平台 2 英尺外的地方。如是较大的工件，可将仪器如检测时同样放置，然后将其提高至约 2 英尺的高度。将剩磁场完全清除需要多次操作该步骤。

AC 磁场和 DC 磁场的使用：一同是两种磁场的优缺点比较。熟悉仪器将会提高检测工作的可靠性。

AC 磁化：AC 磁场为表层磁场不会浸入物体的横截面。AC 磁场伴随涡流容易引导磁场涡流形成和磁场振动。由于这些原因，AC 磁场在检测表层或表面裂纹时经常使用。

可选脉冲 DC 电源：DC--300 电源提供了如下所述强 DC 磁场。它包含一个密封在护套里的电路板。如电源上的标志所示，仪器应与输出端电缆相连，而输入端应与接地 230VAC 电源相连。注意：DC300 的设计仅仅适用于 B300S 和 B310S 系列的探伤仪，不得用于其它任何电器设备的电源。

脉冲 DC 磁场：

脉冲 DC 磁场可深入物体横载面并容易在两极之间的任一面扩散。磁场能量在较大范围内扩散。DC 磁场就可以提供近表层的检测。

注意：在小部件上，过剩磁场可能会将部件渗透致使缺陷无法检测造成假象。

质量保证：B310S 探伤仪质保期为发货后 12 个月。

如果需要对仪器进行维修，请将其运返厂家或当地代理商。**PARKER** 公司只限于对有损毁设备进行维修或更换，对因使用该仪器而引起的其它争执不承担任何责任。

上海遂欧仪器有限公司　021-80230689