

El objetivo principal del equipo es **detectar fisuras**, tanto internas como externas, como también para **distintos tipos de piezas** en general, tanto de pequeñas dimensiones como grandes.

- Este equipo puede trabajar en **AC** o **DC** (dependiendo del modelo).
- Este equipo portátil está diseñado para aplicar un campo magnético **entre sus pinzas**, como así también, realizar el proceso de **desmagnetizado**.
- Posee un control remoto para realizar el encendido y apagado del equipo y un amperímetro digital.
- La **regulación de la potencia** de magnetización y desmagnetización, logrando una adecuada potencia para cada tipo de pieza y material.

USO: bulones en general, pernos de pistones, bielas, válvulas, pequeños ejes, etc.



CARACTERISTICAS GENERALES

SISTEMA: La totalidad del sistema electrónico está basado en componentes de estado sólido, comandado por un cabezal con un microcontrolador y una pantalla de LCD para poder seleccionar los distintos modos de trabajo.

Comando mediante sistema microprocesado especialmente programado para la detección de fisuras.

Con programas almacenados en memoria.

Los tiempos de ciclos de operación, por ser digitalizados, se mantienen en sus valores óptimos independientes del tiempo, la temperatura y las variaciones de la tensión de red.

MODOS DE OPERACIÓN: Realizada la programación se podrá ensayar la pieza de una manera sencilla donde el operador tendrá dos pulsadores para realizar el ensayo, **MARCHA** y **PARADA** y un Led le indicara que el ensayo está realizándose. La programación se realiza con dos pulsadores denominados **C** (Cambio) y **F** (Función).

Las opciones de programación que posee son:

A - Programar modo:

Magnetiza - Desmagnetiza

Magnetiza - No Desmagnetiza

B - Tiempo de espera:

Programación del tiempo de espera que puede ir de 1 seg. A 50 seg.

C - Manual o Automático:

MANUAL: Cuando es seleccionada esta opción se cumplirá un ciclo y la maquina quedara en espera hasta que pulsen en el panel frontal (**MANUAL**).

AUTOMATICO: Cuando es seleccionada esta opción la máquina completara un ciclo y esperara un tiempo, previamente programado, (de 1 a 50 seg.) para que el operario cambie la pieza.

D - Tiempo Fabrica:

Programación de las potencias de magnetizado y desmagnetizado

Programación del Tiempo Total: para una magnetización y desmagnetización es de aproximadamente 10 segundos.

E - Detección de **ERRORES** cuando la pieza no fue magnetizada correctamente.

	MODELOS		MEDIDAS Aproximadas en mm			POTENCIA	
	Alterna	Continua	Alto	Ancho	Prof.	(Amp.)	
ATLP 3 - 1	A	CCOC	CCMO	950	1600	1080	1200
ATLP 3 - 2	A	CCOC	CCMO	950	1600	1080	2000
ATLP 3 - 3	A	CCOC	CCMO	950	1600	1080	3000

CCOC: Corriente Continua Onda Completa.
CCMO: Corriente Continua Media Onda.