



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. 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. Este equipo puede trabajar en AC o DC (dependiendo del modelo). Comando mediante sistema microprocesado especialmente programado para la detección de fisuras.

Este equipo portátil está diseñado para aplicar un campo magnético **entre sus pinzas**, como así también, realizar el proceso de **desmagnetizado**.

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

### VENTAJAS PRINCIPALES

- ✓ 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.
- ✓ 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.
- ✓ **Diseño de las pinzas** acorde a la pieza a inspeccionar.

**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 máquina 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.

### CARACTERISTICAS GENERALES

MODELOS ESTANDAR	Medidas Aproximadas en mm			POTENCIA (Amp.)
	Alto	Ancho	Prof.	
ATLP 3 - 1	950	600	450	1200
ATLP 3 - 2	950	600	450	2000
ATLP 3 - 3	950	600	450	3000