

## БЕСКОНТАКТНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ АКУСТИЧЕСКОЙ ЭМИССИИ

<b>НАЗНАЧЕНИЕ:</b>	прием сигналов акустической эмиссии (АЭ) непосредственно с вращающихся деталей узлов и агрегатов промышленного и технологического оборудования (валы турбин, редукторов, генераторов, двигателей, шпинделей станков, заготовок и т.д.)
<b>ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:</b>	- физика прочности и пластичности - материаловедение - трибология - металлообработка - диагностика и неразрушающий контроль деталей вращения
<b>ПРЕИМУЩЕСТВА:</b>	- универсальный - широкополосный - компактный
<b>ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:</b>	- бесконтактная передача АЭ сигнала - автоматическое поддержание постоянного коэффициента передачи - гальваническая развязка



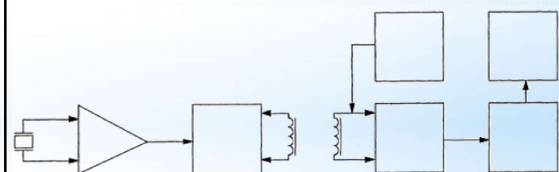
### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- материал пьезоэлемента:  $\text{LiNbO}_3$
- тип: широкополосный
- диапазон рабочих частот при неравномерности АЧХ 6 дБ: 80-400 кГц
- при неравномерности АЧХ 10 дБ: 50-500 кГц
- рабочий зазор:  $1 \pm 0,5$  мм
- допустимое биение: 0,1 мм
- габариты датчика:  $\varnothing 26 \times 17 + \text{M}6 \times 9$  мм
- габариты приемника:  $\varnothing 26 \times 24$  мм
- габариты/вес модуля питания:  $150 \times 140 \times 80$  мм/1,2 кг
- СКЗ собственного шума: < 10 мкВ

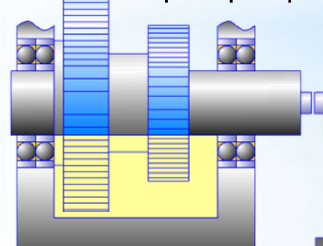
Разработан совместно с ООО «Микросенсорс АЭ»

ПАТЕНТ № 119457 от 30.03.2012

### Общая схема преобразователя:

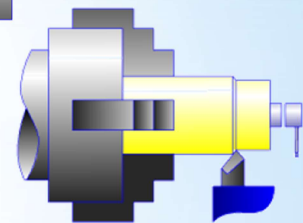


### Примеры применения:



Контроль работы:  
подшипников,  
зубчатых передач,  
целостности вала

Контроль износа  
инструмента и режимов:  
точения, фрезерования,  
выглаживания и т.д.



Контроль износа  
инструмента и режимов:  
шлифования, резания,  
заточки инструмента и т.д.

