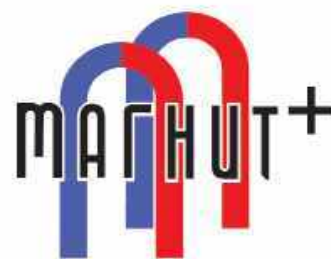


ООО «МАГНИТ ПЛЮС»
(Россия, г. Санкт-Петербург)

Каталог
оборудования

2025



**ИННОВАЦИОННЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ СВАРОЧНЫХ
ПРОИЗВОДСТВ**

<https://magnit-sp.ru>

mail@magnit-sp.ru

+7 (812) 622-14-31

+7 (921) 750-14-31

Уважаемые Коллеги!

Компания ООО «МАГНИТ плюс» (<https://magnitplus.ru>) - российский разработчик, производитель и поставщик оборудования и инструмента для обработки металла с 1998 года.

Основная наша продукция - оборудование на основе постоянных магнитов, вспомогательное оборудование для сварочных работ: устройства для размагничивания (устранение эффекта «магнитного дутья» при сварочных работах), оборудование для снятия механических напряжений в металлоконструкциях без применения термообработки.

Наиболее востребованная продукция ООО «МАГНИТ плюс»:

- Магнитные консоли - магнитное герметизирующее устройство для оперативного устранения течи из трубопроводов и емкостей.
- Магнитные контакты обратного сварочного провода - удобная замена струбцин или клещевого зажима.
- Магнитные грузозахваты.
- Разделители листового металла в пачках.
- Магнитная оснастка для закрепления контрольно-измерительных приборов: магнитные основания, штативы, стойки, держатели.
- Электрические кромкорезы (снятие фаски) для обработки кромок труб, металлических листов и заготовок перед сваркой и покраской.
- Магниты для компенсации магнитного поля в зоне сварки с регулировкой магнитного поля - МКР и без регулировки - МКП. Устройства для размагничивания: туннельные, ручные, настольные или мобильные, для работы на выезде. По заказу изготавливаем оборудование с тонкой регулировкой для устранения остаточной намагниченности.
- Монтажные магниты - магнитные угольники (уголки), прижимы, держатели для сборки металлоконструкций под сварку

Оборудование для измерения и снятия механических напряжений в металлоконструкциях:

- Технологический комплекс «ШМЕЛЬ» для упрочняющей обработки сварных соединений металлоконструкций методом ударного деформирования на ультразвуковой частоте (ультразвуковая обработка). Позволяет эффективно снимать остаточные сварные напряжения.



- Технологический комплекс «ВТУ» для снижения остаточных сварочных напряжений, стабилизация геометрических размеров сварных и литых конструкций методом низкочастотной виброобработки сварных соединений.

- Магнитоанизотропный сканер-дефектоскоп для диагностирования и оценки напряженного состояния сварных соединений и основного металла, определения остаточных механических напряжений в металле, позволяющий проводить анализ зон, содержащих технологические и конструктивные концентраторы механических напряжений, а также оценивать уровни этих напряжений и определить остаточный ресурс основного металла.

- Магнитные решетки и сепараторы, позволяющие извлекать ферромагнитные примеси из сыпучих, газообразных или жидких материалов на этапе загрузки или перегрузки сырья. Магнитные решетки и сепараторы 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.

Инженеры компании разрабатывают оборудование по индивидуальным заказам.

Компания ООО «МАГНИТплюс» является официальным поставщиком ленточных шлифовальных станков по металлу «GRITbyFEIN» (Германия), промышленного электроинструмента фирмы «FEIN» (Германия) и оборудования для монтажа труб фирмы «ROTHENBERGER» (Германия).

Осуществляем доставку во все регионы России.

Мы открыты для сотрудничества и предлагаем наши опыт и знания для совместного поиска решений в реализации Ваших производственных Задач.

**Надеемся на долгосрочное и взаимовыгодное
Сотрудничество!**



МОЩНЫЕ МАГНИТНЫЕ ЗАХВАТЫ

**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.


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	МГР-1000М
Номинальная грузоподъемность, кг	40	150	500	1000	1500	2000	500
Усилие на отрыв, кг	120	450	1500	3000	4500	6000	1500
Длина рабочей поверхности, мм	85	60	150	138	166	172	205
Ширина рабочей поверхности, мм	80	90	100	204	306	310	138
Вес, кг	1,4	3,5	8,5	25	77	54	30

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.


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	МПГ-80	МПГ-320	МПГ-630	МПГВ-630
Номинальная грузоподъемность, кг	80	320	630	630
Усилие на отрыв, кг	280	1120	2210	1890
Длина рабочей поверхности, мм	140	200	270	250
Ширина рабочей поверхности, мм	101	166	176	250
Вес, кг	2,5	15,5	25,9	34

РАЗДЕЛИТЕЛЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛИСТОВ «РМЛ-035»

Разделитель металлических листов РМЛ-05 для разделения стальных листов толщиной до 3-х мм, лежащих в пачке, при различных технологических операциях.

Разделение листов в пачке происходит за счет образования межлистового зазора под воздействием магнитного поля.

Магнитный блок устанавливается с боковой и (или) торцевой поверхности пачки стальных листов, непосредственно в контакте с разъединяемыми листами.

Кронштейн служит для присоединения к технологическому оборудованию. Болты прикрепляют магнитный блок к кронштейну и позволяют регулировать его положение по высоте. Перед установкой очистить рабочую поверхность магнитов.

Не допускается прогрев магнитов до + 80 градусов Цельсия.



Технические характеристики:

Размеры рабочей поверхности магнитов: 350 x 70 мм

Габаритные размеры: (Д x Ш x В): 362 x 70 x 56 мм

Толщина обрабатываемых листов: до 3-х мм

Регулировочный ход: 82 мм. Вес магнита: 5,5 кг. Гарантия: 12 месяцев.

Магнитные призмы



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



МПД-500



МПД-1500

МАГНИТНЫЕ ПРИЖИМЫ ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ДЕПЛАНЦИЙ

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.

МПД-3000 - Прижим состоит из 2-х постоянных магнитов с роторным механизмом отключения магнитного поля, опорной рамы с колёсами и прижимного винта с храповым механизмом.

Модель	МПД-500	МПД-1500
Размер рабочей поверхности, мм	92 x 60	128 x 91
Габариты, мм	666 x 219 x 80	870 x 170 x 205
Усилие на отрыв, кг	500	1500
Вес, кг	5	10



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАГНИТНОГО ПРИЖИМА МПД - 3000

Наименование параметров	Параметры
Размеры рабочей поверхности магнита, мм	90 x 128
Суммарная сила притяжения магнитов, не менее, Н	30000
Габариты (длина x ширина x высота), мм	700 x 250 x 795
Масса, кг	32
Расстояние между прижимными штоками: мм	200÷400

МПД-3000

Использование магнитных приспособлений при сварке, это:

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

МАГНИТНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ

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-2100 используются для крепления опалубки при изготовлении деталей сборного железобетона.

ДМЖ-2100



Модель	ДМЖ-5	ДМЖ-2100
Размер рабочей поверхности, мм	280x60	320x120
Габариты, мм	280 x 60 x 80	320 x 120 x 100
Усилие на отрыв, кг	900	2100
Вес, кг	3,5	7

МАГНИТНЫЕ КОНТАКТЫ ОБРАТНОГО СВАРОЧНОГО ПРОВОДА

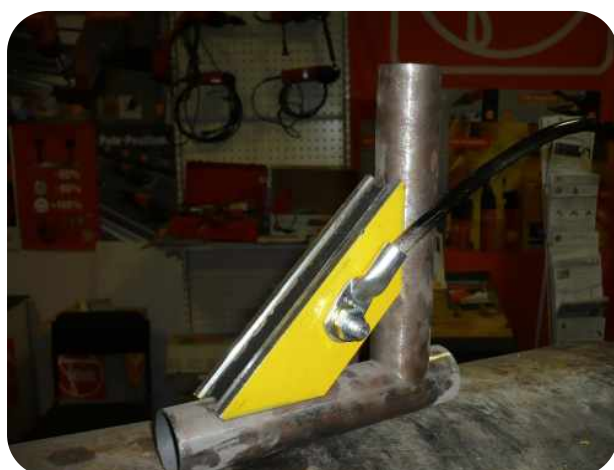
Экономичное решение закрепления обратного сварочного провода при сварке габаритных конструкций и трубопроводов больших диаметров, когда использование клещевого зажима невозможно.

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.



МК-315



МК-500



МК-600

В отличие от МК-500, МК-600 имеет алюминиевую проставку между магнитоводами, что повышает его работоспособность.

Модель	МК-315	МК-500	МК-600
Максимальный рабочий ток, А	315	500	600
Размер рабочей поверхности, мм	—	—	—
Габариты, мм	130 x 35 x 30	175 x 50 x 35	175 x 50 x 35
Усилие на отрыв, кг			
Вес, кг	0,7	1,5	1,5

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°.

УММП-360 - для предварительной установки и фиксации плоских и цилиндрических элементов металлических конструкций до их окончательной сборки сваркой. Угольник состоит из сварного угольника с пазами, расположенными на каждой стороне двух подвижных магнитных оснований **с отключаемым магнитным полем**. Усилие на отрыв каждого магнитного основания – 200 кг. Магниты не требуют подключения электричества, они включаются и выключаются простым поворотом рукояти. Угольники крепятся как на плоскую поверхность, так и на цилиндрическую, например на узкие трубы.

Основные преимущества:

- Надёжность крепления
- Сохраняет все основные технические характеристики за весь срок службы
- Экономия рабочего времени
- Простота в применении



УММ-2



УММР-3



УММ-1



УММП-360



Модель	УММ-1	УММ-2	УММР-3	УММП-360
Размер рабочей поверхности, мм	3 основания 83 x 50 подошва - 200 x 114	2 основания 100 x 10	2 основания 125 x 55	4 основания 0М-200 13,5 x 65
Габариты, мм	425 x 114 x 600	147 x 147 x 16	292 x 34 x 56	360 x 360 x 36
Усилие на отрыв, кг	120	40	70	200 x 4
Вес, кг	25	1,5	3,5	10

МАГНИТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ПОДКЛАДНЫХ ПЛАСТИН ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ОДНОСТОРОННЕГО ШВА

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.

«Магнитный держатель подкладных пластин МДПП-2» производства ООО «МАГНИТ плюс» применялся на строительстве «Крымского Моста».



МДПП-1У

Модель	МДПП-1У	МДПП-2
Размер рабочей поверхности оснований, мм	60 x 90	60x90
Габаритные размеры держателя, мм	300 x 120 x 240	660x120x540
Сила притяжения каждого основания, кН	4,5	4,5
Критическая температура, °С	180	180
Усилие выключения, не более, Н	80	80
Вес, кг	10	13



МДПП-2

- ▶ 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
		
ИТОГО:	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.

Модель	МДРП-1	ОМ-90	ОМ-200	ОМ-600
Габариты, мм	40 x 160 x 180	80 x 35 x 56	80 x 35 x 56	175 x 88 x 58
Усилие на отрыв, кг		90	200	600
Вес, кг	1	1	1	7

МАГНИТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ МДН - 1



Магнитный держатель **МДН - 1** предназначен для фиксирования направляющих автоматического сварочного комплекса («сварочного трактора») на свариваемых поверхностях объектов мостостроения и дорожного строительства.

Благодаря **МАГНИТНОМУ ДЕРЖАТЕЛЮ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ МДН - 1** наши Партнеры смогут значительно облегчить процесс перенастройки автоматического сварочного комплекса («сварочного трактора») и сократить время сварки заданных площадей металлоконструкций.

Размеры рабочей поверхности, мм	По заказу
Суммарная сила притяжения магнитов, Н	По заказу
Габариты (длина x ширина x высота), мм	206 x 20 x 23
Масса, кг	0,16



ОМ-90 | ОМ-200 | ОМ - 600
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.



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.

Модель	КМ-1	ДМИ-1
Усилие на отрыв, кг		
Размер основания, мм	90 x 35*	25 x 15*
Высота и диаметр стойки, мм		
Вес, кг	1	0,5

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



KM-450



KM-200

ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ МАГНИТНЫЕ КОНСОЛИ

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 4500/2000Н) . В комплект устройства входит винт для прижима заплата 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.



KMГ-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 заплаты на плоских и цилиндрических поверхностях без потери прижимной силы.

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

Модель	KM-200	KM-450	KMГ-900
Суммарная сила притяжения, Н	2000	4500	9000
Размер рабочей поверхности, мм	66x36	90x60	90x60 x 2
Габаритные размеры, мм	182x56x129	200x190x150	300÷370x65÷90x240÷300
Вес, кг	1,45	5,5	6

МАГНИТНЫЕ СЕПАРАТОРЫ, РЕШЕТКИ И СТЕРЖНИ

МАГНИТНЫЕ РЕШЕТКИ ДЛЯ СЫПУЧИХ ПРОДУКТОВ



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.

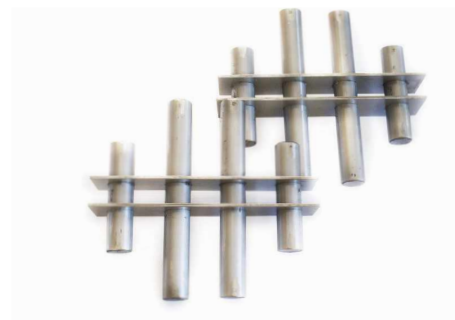
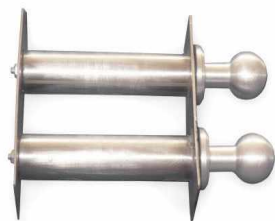
Магнитные решетки могут быть изготовлены разных размеров и форм: круглые, квадратные, прямоугольные, с одним или двумя рядами магнитных стержней, с разными способами очистки. Очистка может производиться в ручную либо путем извлечения магнитных стержней.

Магнитные решетки для сыпучих продуктов – очень универсальные устройства, используемые в самых разных сферах. Их стоимость невысока по сравнению с другими сепараторами. При этом они прекрасно защищают дорогостоящее оборудование от поломок (вследствие попадания в рабочие части металлических предметов). Чаще всего решетки применяют в таких отраслях:

Пищевая промышленность – очистка сахара, муки, круп от металлических элементов.

Тяжелая промышленность – очистка угля, щебня, песка, дробленого пластика, цемента и глины.

Сельское хозяйство – очистка зерна.



ПЛИТА СЕПАРАЦИОННАЯ МАГНИТНАЯ ПСМО-530Х290



Плита сепарационная с системой самоочистки, предназначена для эффективного, непрерывного удаления ферро магнитных частиц (металлические опилки, шурупы, болты, окалина, проволока и т.д.) из сыпучих смесей, что исключает попадания металла в готовый продукт и предотвращает порчу дорогостоящего оборудования. Сепарирующие поверхности изготовлены из пищевой нержавеющей стали, что позволяет его использовать в пищевой промышленности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ПСМО-530x290
Максимальная величина индукции магнитного поля на поверхности плиты, Тл	0,35
Размер рабочей поверхности, мм	500x240
Габаритные размеры, мм	560x295x115
Вес, кг	12,0

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Благодаря использованию магнитной системы из неодимовых магнитов, сепарационная магнитная плита имеет компактные размеры и небольшой вес по сравнению с аналогичными сепараторами импортного производства. Для работы не требуется электричества и специального обслуживания. Сделана на основе постоянных магнитов. Потери - 1% в течение 10 лет.



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 и МКП-2 не регулируется, но состоит из составных частей.



МКП-2.3МП



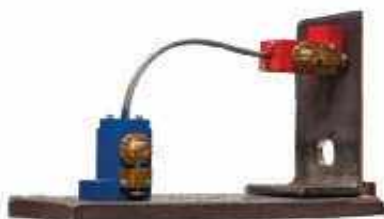
МКР-1



МКР-2



МКП-3



МКР-2

► 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	МКП-2
Величина компенсируемого магнитного поля, Гс	до 2450	до 1500	до 3000	до 1500
Длина компенсируемого участка, мм	150-300	150-300	150-300	150-300
Расстояние между полюсами, мм	200x120	Регулируется	200x120	Регулируется
Вес, кг	5,5	3,0	4,5	3,0

КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ КОМПЕНСАЦИИ МАГНИТНОГО ПОЛЯ



МКР-2.3МП



МКР-1.2МП



МКР-1.3МП



МКП-3.3МП



МКП-3.2МП

МКР-1.2МП; МКР-1.3МП; МКП-3.2МП; МКП-3.3МП;
МКР-2.3МП

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

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.



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-250А

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



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

Модель	КУДИН -250А
Напряжение, В	220/380
Максимальный выходной ток в режиме размагничивания, А	300
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



КУДИН-НРУ

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

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

РАЗМАГНИЧИВАЮЩИЕ УСТАНОВКИ ТУННЕЛЬНОГО ТИПА РУТТ-160 И РУТТ-450

Модель	РУТТ-160	РУТТ-450
Максимальная мощность на нагрузке, кВА	5	5
Коэффициент искажения синусоидальной формы кривой напряжения	не более 10 %	не более 10 %
Входное напряжение, В	220	220
Частота входного напряжения, Гц	50	50
Габаритные размеры, мм	620 x 530 x 660	551x600x632
Вес, не более, кг	86	70
Диаметр отверстия соленоида, мм	160	-
Габаритные размеры соленоида, мм	470 x 400 x 440	450x200x450
Вес соленоида, кг	44	30

РУТТ-160



РУТТ-450



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.



КУДИН-СРДМ

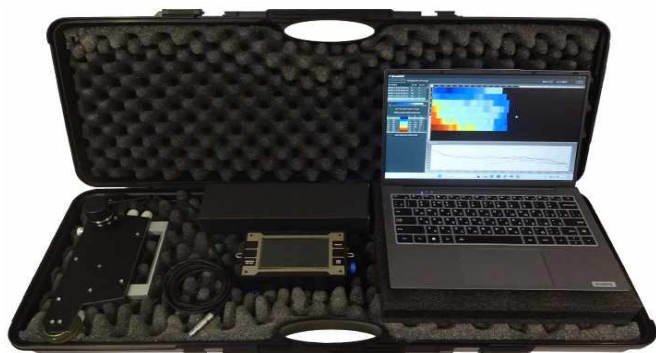
Стационарный источник размагничивания

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

«АНТИСТРЕСС - МАГНИТ ПЛЮС»

Многоканальный сканер напряжения металла



Многоканальный сканер механических напряжений металла предназначен для непрерывного контроля величины механического напряжения стального изделия, металлоконструкции, изготовленного из конструкционной стали, по распределению напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла.

Сканер может быть использован в полевых, цеховых и лабораторных условиях.

Индикация результатов измерений:

- графическая развертка измеренных значений напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла, а также расчетных значений механического напряжения металла, в виде цветовой картограммы, либо графиков;
- вывод числовых значений и запись результатов измерений в единицах измерения напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла (мкТл), и механического напряжения металла (МПа).

Устройство индикации показаний – цветной жидкокристаллический дисплей, с сенсорным экраном.

РЕШАЕТ ЗАДАЧИ:

- Контроль качества снятия остаточных напряжений после термообработки, ультразвуковой ударной обработки, низкочастотной виброобработки, прокатки.
- Контроль качества и отладка режимов технологических операций сварки, резки, вальцовки, токарной и фрезерной обработок.
- Определение наличия условий для развития пластического течения и потенциального разрушения объекта контроля.
- Сверхранняя диагностика – поиск и выявление зарождающихся дефектов, создающих концентрацию механических напряжений.
- Оценка степени опасности технологических дефектов по параметрам НДС.
- Мониторинг НДС металлоконструкций в процессе монтажа, под нагрузкой и в процессе эксплуатации без остановки технологического процесса.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Диапазон измерения величины напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла, мкТл: - от 0 до 100000.

Диапазон измерения величины механического напряжения металла, МПа - от 0 до σ_B , где σ_B – предел прочности металла.

Предел допускаемой основной погрешности измерения механического напряжения металла определяется по формуле $-0.5 + 0.05\sigma_i$, где σ_i – показания сканера в МПа.

Наибольшая скорость сканирования контролируемой поверхности металла, м/мин - 40.

Диапазон регулировки частоты измерений, выборки в секунду - 0.001 – 500.

Максимальное возможное число магнитно-измерительных блоков, одновременно работающих от общего блока управления - 12.

Прибор сканирующего типа, позволяющий оперативно выявлять и визуализировать в металлических конструкциях:

- локальные области с повышенным напряженно-деформированным состоянием (НДС) металла;
- зоны пластической деформации металла и скопления микротрещин;
- области с нарушениями структуры и фазовыми превращениями металла;
- области металла с существенными отклонениями химического состава стали от требований ГОСТ и ТУ.

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.

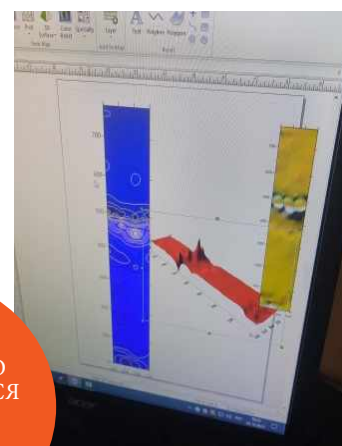
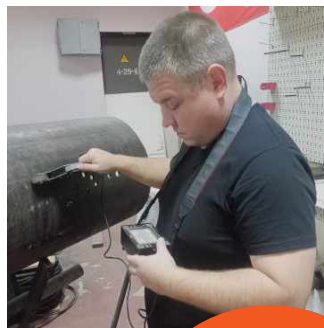
Выявление опасных и зарождающихся дефектов, создающих концентрацию механических напряжений.

Определение условий развития разрушений в исследуемой зоне.

Оператор 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.

ПРЕИМУЩЕСТВА КОМПЛЕКСА:

1. Непрерывное измерение со скоростью до нескольких десятков измерений в секунду, а не по точкам.
2. Нормальная индикация графиком в реальном времени, без использования компьютера т.е. сделали проход до и после виброобработки металла - сразу увидели разницу на экране.
3. Можно записать измеренные данные и передать их на компьютер для построения картограммы напряжений.
4. Многоканальная архитектура.

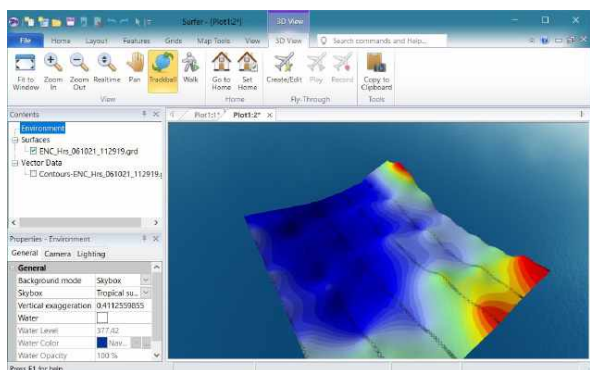
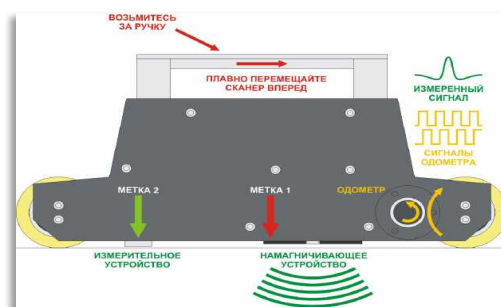


РАЗРАБОТАННО
И ПРОИЗВОДИТСЯ
В РОССИИ!

Магнитно-измерительный блок сканирующего типа представляет собой устройство на двух колесах, установленных друг за другом, внутри которого размещается устройство намагничивания металла и устройство измерения напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла.

Вращение колес передается на устройство отсчета пройденной дистанции (одометр), показания которого передаются в блок управления вместе с показаниями устройства измерения напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла.

Сканирование напряженного состояния металла производится по линейным профилям путем поступательного перемещения магнитно-измерительного блока на поверхности металла



Индикация результатов измерений:

- графическая развертка измеренных значений напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла, а также расчетных значений механического напряжения металла, в виде цветовой картограммы, либо графиков;
- вывод числовых значений и запись результатов измерений в единицах измерения напряженности (индукции) поля остаточной намагниченности металла (мкТл), и механического напряжения металла (МПа).



ДОН-5ЦЗ
Лазерный интерферометр



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).

Основные технические данные:

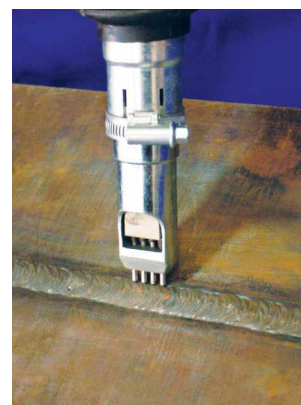
- Длина волны лазерного излучения - 532 нм.
- Выходная мощность лазера - 10 мВт.
- Питание - от сети 220В через блок питания или от аккумуляторной батареи (5В).
- Размер контролируемой области (радиус) - не менее 60мм.
- Разъем для подключения к компьютеру - USB1.0
- Габаритные размеры Д*В*Ш (не более) - 180*400*130мм.
- Масса интерферометра (не более) - 3,5кг
- Фиксируемые углы наклона оптической плоскости интерферометра к исследуемой поверхности, град. - 45 и 90.

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.



ШМЕЛЬ-1

Работа технологического комплекса «ШМЕЛЬ» основана на ударном воздействии на обрабатываемый материал с целью его пластического деформирования. Ультразвуковая колебательная система размещена в корпусе, который обеспечивает возможность ее принудительного жидкостного охлаждения.

Ультразвуковой генератор, размещенный в блоке питания, осуществляет преобразование тока промышленной частоты 50 Гц в ток высокой частоты 26–28 кГц, соответствующего частоте ультразвука.

Энергия тока высокой частоты при помощи магнитострикционного преобразователя, расположенного в ударном инструменте, формирует колебания ультразвуковой частоты, которые через волновод и удлинитель переходят в иглу-ударник.

- 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.



ШМЕЛЬ-2

Модель	ШМЕЛЬ 1/ ШМЕЛЬ 2
Потребляемая мощность, макс., кВт	1,2
Номинальное напряжение, В	220
Диапазон частот, Гц	50
Номинальная мощность, питающей сети, 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

Технологический комплекс низкочастотной виброобработки

Для снижения остаточных механических напряжений методом низкочастотной виброобработки (НВО) на резонансных частотах. Комплекс позволяет работать в двух режимах: ручном и в режиме автоматического прогона.

НВО как метод позволяет снизить напряжения во всей конструкции целиком, позволяя полностью или частично отказаться от термообработки. При резонансной вибрации в металле происходят микродеформации, которые снижают механические напряжения, как в сварном шве, так и в основном металле по всей металлоконструкции.

Возможности НВО

- Снижает остаточные механические напряжения в металле.
- Уменьшает вероятность возникновения дефектов, протекающих со временем, за счет стабилизации структуры металла.
- Уменьшает деформации, вызванные сваркой.
- В ряде случаев повышает долговечность сварного соединения до уровня основного металла.
- Процесс обработки занимает 15-30 минут.
- Метод универсален для разных конструкций, оборудование компактно и мобильно.
- Сравнительно низкая стоимость оборудования и затрат на обслуживание.
- Возможность в сокращении технологической цепочки работ. Исключается дополнительная транспортировка до печи и обратно (обработка ведется на месте сборки).
- Возможность работы на предварительно обработанных конструкциях (лакокрасочные, изоляционные, антикоррозионные и др. покрытия).
- Нет изменений в хим. составе металла, окаины, цветов побежалости и т.п.

В отличие от дорогостоящей термообработки, которую можно применить не в любой ситуации, НВО, не изменяя структуры металла, при малых энергозатратах, способна, с высокой степенью эффективности, снизить остаточные напряжения в металлоконструкциях.

- 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.



ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ
ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА
В ТЕЧЕНИЕ 1 ГОДА
С МОМЕНТА
ВВОДА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.
ПРОВОДИТСЯ
ОБУЧЕНИЕ ПО РАБОТЕ
С ОБОРУДОВАНИЕМ.



VTU-02MP

Модель	VTU-02MP
Частотный диапазон, Гц	0-100
Напряжение питания, В	220 +10/-15%
Потребляемая мощность, Вт	1 700
Рабочее усилие, расчетное, кН	20
Масса вибровозбудителя, не более, кг	31
Масса пульта управления, не более, кг	1,4
Длина соединительного кабеля, м	7

МЕТОДЫ СНИЖЕНИЯ ОСТАТОЧНЫХ МЕХАНИЧЕСКИХ НАПРЯЖЕНИЙ

СРАВНЕНИЕ МЕТОДОВ	ТЕРМООБРАБОТКА	ЕСТЕСТВЕННОЕ СТАРЕНИЕ	ВИБРООБРАБОТКА НА РЕЗОНАНСНОЙ ЧАСТОТЕ
Время операции	до нескольких суток ❌	до 1 года ❌	от 20 минут до 2 часов ✅
Энергозатраты	до 20 тыс кВт и более ❌	отсутствует	до 2 кВт ✅
Влияние на структуру металла	есть ❌	отсутствует	отсутствует ✅
Размеры, масса, конфигурация обрабатываемой детали (конструкции)	ограничены размером термопечи ❌	не ограничены	не ограничены ✅
Применение вне цеха (мобильность)	не возможно в полном объеме ❌	возможно	возможно ✅

DEBEVER
INDUSTRIETECHNIK

ООО «Дебивер»
ИНН: 781127821, КПП: 781401001, Факт./Юр. Адрес:
197983, г. Санкт-Петербург, ул. Зарубаевых, д.15,
строение 5, пом. 56 Петербургской филиал АО
Юнстрател Банк.
г. Санкт-Петербург, ул.: 4712381030024809456;
т/с: 331018108 0000000858 БИК: 044030858,
ОГРН: 1077847470612, ОКПО: 80570786

Иск. №4 от 11.01.2022 г.

**О согласии на использование
товарного знака**

ООО «ДЕБИВЕР» (правообладатель) в лице
генерального директора Володина Д.Н.,
действующего на основании Устава, настоящим
документом подтверждает:

- правообладатель является законным собственником
товарного знака "ДЕБИВЕР" (DEBEVER)
- правообладатель не возражает против использования
ООО «МАГНИТ плюс» 190020 Россия, г.
Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д.
223-225, лит. "С" ИНН: 7805180817 КПП: 783901001
ОКПО: 54254961 ОГРН: 1037811015043 ОКЕАТО: 4030600
товарного знака "ДЕБИВЕР" (DEBEVER) для
использования в сети Интернет на сайте www.magnit-
sp.ru, а также при создании и оформлении новых
сайтов
- право на использование товарного знака
предоставлено безвозмездно

Генеральный Директор ООО «Дебивер»  Володин Д.Н.



КРОМКОФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ "DEBEVER"

Ручной фаскосниматель DEBEVER - Ваш мобильный помощник!

Подходят для операций по снятию фаски с торца металлической трубы (углеродистая, нержавеющая и легированная сталь и др.), расточки и торцевания. Устанавливаются на внутреннем диаметре трубы от 16 до 820 мм.

Для операций по снятию фаски различной формы (U, V, J), для расточки и торцевания. Имеют два резцедержателя. Это позволяет выполнять несколько операций одновременно и при этом контролировать режим резания, поскольку осевая подача реза осуществляется вручную. Оснащены электроприводом. Крепятся внутри трубы с помощью трех самоцентрирующихся кулачков.

Имеют Т-образную и Y-образную конструкцию. Благодаря этому требуют минимум рабочего пространства.

Для снятия фаски с торца трубы толщиной до 75 мм. в маркировке оборудования указан индекс «II».

Фаскосниматели "DEBEVER" широко применяются в отраслях, где необходимо обрабатывать высокопрочные трубы из углеродистой, нержавеющей и легированной стали: добыча нефти и природного газа, химические заводы, котельные, атомная энергетика.



ISY-150 (d65-159 mm)



ISY-250-II (d80-240 mm)



ISY-351-II (d150-330 mm)



ISY-850-II (d600-820 mm)



ISY-630-II (d300-600 mm)

Модель	Рабочий диапазон (внутренний), мм	Рабочий диапазон (внешний), мм	Максимальная толщина стенки, мм	Привод, 220-230 В	Мощность, кВт	Скорость вращения, об/мин.	Масса, кг
ISY-28T (d16-28 mm)	16-18	16-8	15	Aotai	0,9	65	11
ISY-80 (d28-76 mm)	28-76	32-80	15	Huawei	1,43	53	16
ISY-150 (d65-159 mm)	65-159	73-180	20	Huawei	1,43	30	33
ISY-250 (d80-240 mm)	80-240	90-270	20	Huawei	1,43	16	51
ISY-250-II (d80-240 mm)	80-240	90-270	75	Huawei	1,43	16	60
ISY-351 (d150-330 mm)	150-330	163-351	20	Huawei	1,43	10	61
ISY-351-II (d150-330 mm)	150-330	163-351	75	Huawei	1,43	10	69
ISY-630-II (d300-600 mm)	300-600	363-630	75	Huawei	1,43	8	122
ISY-630-II (d300-600 mm)	300-600	363-630	75	Huawei	1,43	8	122
ISY-850 (d600-820 mm)	600-820	600-820	20	Aotai	2	8	250
ISY-850-II (d600-820 mm)	600-820	600-820	72	Aotai	2	8	250

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 обечаяек для сварки, устранение дилатаций при монтаже труб под сварку.

Комплект поставки:

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

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



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

Пневматический инструмент Станки и инструменты для устранения грата



ПМ-2

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ МАШИНКА ДЛЯ УПРОЧНЕНИЯ СВАРНЫХ ШВОВ

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.



ПМ-1

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ МАШИНКА ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ГРАТА

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

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

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

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 трубах. 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.

Мобильный модуль FEIN GRIT GHBM

Предназначен для мобильного использования непосредственно в зоне шлифования совместно с машинами GRIT GHB 15-50 и GRIT GHB 15-50 Inox. Роликовые направляющие упрощают шлифование сварных швов большой длины. Получение однородных поверхностей за один проход. Быстрая переналадка модуля для другого использования.

Технические характеристики:

Размеры ДхШхВ, мм 430x252x166

Размер шлифовальной ленты, мм 50x1000

Вес, кг 5

Особенности:

Минимум усилий при шлифовании сварных швов большой длины благодаря роликовой направляющей.

Переналадка для другого применения за 45 с.

Однородные поверхности за один проход.

Удобная обработка больших поверхностей.





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 быстрозажимным 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 вышлифовывать точно под размер все ходовые диаметры труб.



GRIT GXC

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.



GRIT GI
Базовый модуль

ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ GRIT ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ

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

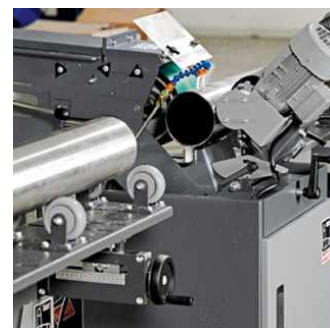
Модуль GIL для продольного шлифования - единственный на рынке, имеющий автоматическую подачу. Обеспечивает быстрое и экономичное получение поверхностей высокого качества финишной обработки и позволяет работать с любыми металлами, в том числе легированными сталями. Ширина заготовки задается по потребности 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 ограничители длины по заказу.



GRIT GIC
Модуль для круглого бесцентровочного 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.



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-винтоверты, 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 быстрозахимной 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 другие 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.

КВМ МАГНИТНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТОЧНОГО СВЕРЛЕНИЯ

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

Установки КВМ 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.



ОТЗЫВЫ НАШИХ ПАРТНЕРОВ:

«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 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 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»



СОДЕРЖАНИЕ

МАГНИТНЫЕ ЗАХВАТЫ И МАГНИТНЫЕ ПЛИТЫ.....4-5

МАГНИТНЫЕ МОНТАЖНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.....6-8

МАГНИТНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ЛАБОРАТОРИЙ.....9

РАЗМАГНИЧИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ
«МАГНИТНОГО ДУТЬЯ» ПРИ СВАРКЕ...10-13

КОНТРОЛЬ НАПРЯЖЕННО-
ДЕФОРМИРОВАННОГО СОСТОЯНИЯ
И ГЕОМЕТРИИ СВАРНОГО ШВА...14

СНЯТИЕ ОСТАТОЧНЫХ
ВНУТРЕННИХ НАПРЯЖЕНИЙ МЕТАЛЛА...15-16

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ...17

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ...18

СТАНКИ И ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СНЯТИЯ ГРАТА.....19

МАГНИТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ОПЕРАТИВНОГО УСТРАНЕНИЯ ТЕЧЕЙ...20

МАГНИТНЫЕ РЕШЕТКИ И СЕПАРАТОРЫ...21

СТАНКИ И ИНСТРУМЕНТЫ FEIN
ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ...22-24



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. **ООО «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.

ООО «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.

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.





ООО «МАГНИТ плюс»
190020 Россия, Санкт-Петербург,
наб. Обводного канала, д. 223-225
+7 (812) 622-14-31
<https://magnitsp.ru> mail@magnitsp.ru

Представитель ООО «МАГНИТ плюс» в г. Новосибирске -
ООО «ТПА» (Общество с ограниченной ответственностью «Торгово-
Промышленное Агентство»)
630132, РОССИЯ, Новосибирская обл., г. Новосибирск, улица
Нарымская, д. 9, офис 89
+7 960-795-75-23, +7 906-995-34-00
v.seredkin@mail.ru

**МЫ БУДЕМ РАДЫ ПРИНЯТЬ УЧАСТИЕ В
РЕШЕНИИ ВАШИХ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАЧ!**