# Khảo sát ứng dụng hệ thống MT/

# Questionare for MT system requirements

## Thông tin khách hàng/Customer info

|  |  |
| --- | --- |
| Tên công ty/Company Name: |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Địa chỉ/Address: |  |
| Người liên hệ/Contact: |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Thư điện tử/Email: |  | Số điện thoại/Phone: |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Ứng dụng/Application: |  |
| Kinh phí/Budget: |  |
| Ngày dự kiến/Delivery date: |  |

## Thông tin sản phẩm/Part Description

|  |  |
| --- | --- |
| Sản phẩm/Part: |  |
| Vật liệu/Material: |  |
| Điều kiện bề mặt/Surface finish | ☐ Machined ☐ Forged ☐ Casted ☐ Drawn |
| Kích thước/Dimensions: | Length, Width / Dia., Height |
| Trọng lượng/Weight: | Maximum Part Weight |
| Ghi chú/Notes: | Drawing or Hand Sketch with approximate dimensions and weight of each part should be attached with this. Please mark the areas on the drawings where the defects to be detected. |

## Quy trình sản xuất/Process Description

|  |  |
| --- | --- |
| Quy trình sản xuất/Manufacturing Process: | PROCESS BEFORE MPI:PROCESS AFTER MPI:PROCESS CYCLE OF THE PRODUCT |
| Diện tích dự kiến/Available space: | Diện tích dự kiến sẽ sử dụng cho hệ thống kiểm tra |
| Tiêu chuẩn yêu cầu/Specifications: |  |
| Từ hóa/Magnetization: | [ ]  Continuous Method [ ]  Residual Method |
| Số lượng 1 giờ/Parts per hour: |  |
| Ghi chú/Notes: | Cracks to be Detected: ☐ Surface ☐ Longitudinal ☐ Transverse ☐ Subsurface |

## Thiết bị/Equipment Requirements

|  |  |
| --- | --- |
| Mã sản phẩm/Model: | Có sẵn hay kích thước tùy biến? Có sử dụng cần cẩu di chuyển chi tiết nặng không? |
| Method/Phương pháp: | Type: ☐ Fluorescent ☐ Non-FluorescentMethod: ☐ Wet ☐ DryCarrier: ☐ Water ☐ Oil |
| Trạm từ hóa/Magnetization station | Magnetization: [ ]  Continuous Method [ ]  Residual MethodCurrent Output: ☐ AC ☐ HWDC ☐ 1 Ph. FWDC ☐ 3 Ph. FWDCMode: ☐ Contact ☐ Coil ☐ Combination ☐ Flux FlowEquipment Output: ( Amps ) |
| Trạm áp dụng hạt từ/Application Station: | Nhúng/Nhúng sử dụng tay cơ khí/cầu trục/PhunBath Application: ☐Manual ☐AutoClamping of Parts: ☐ Horizontal axially ☐ Vertical ☐ Horizontal Radially Support for parts: ☐ Steady Rest of Tracks ☐ StocksSurface: Roller/Grid |
| Trạm kiểm tra/Inspection Station: | Diện tích làm việcBề mặt: Con lăn/lưới sắt/gỗ épĐèn UV, số lượngInspection: ☐ On the Unit ☐ Separate Booth |
| Trạm khử từ/Demagnetize Station: | To be done on: ☐ On the Unit ☐ Track & trolly ☐ Separate Booth ☐ Not requiredCurrent: ☐ AC Auto Decay ☐ ReversingShot: ☐ Contact ☐ Coil ☐ CombinationResidual Field Permitted: (Gauss)Ammeter Type: ☐ Analog ☐ Digital with memory ☐ PLC ☐ HMI Make |
| Ghi chú/Notes: |  |

## Ghi chú thêm/Additional Notes

Enter Additional Notes.