ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

1.	**Сканирующий лазерный виброметр** **TP-LSV-400 (VLESS)** (полнопрофильный анализ вибраций, анализ амплитудно-частотных И амплитудно-временных характеристик, дефектоскопия) Бесконтактное средство измерения вибрации на поверхности колеблющихся объектов вдоль направления лазерного излучения.	

Длина волны измерительного лазера	нм	632,8 (He-Ne)
Частотный диапазон сканирования	Гц	0 Гц – 3 МГц
Частотный диапазон встроенного генератора	Гц	до 1 МГц
Максимальный диапазон измерения скорости		± 12 м/с
Разрешающая способность по виброскорости	(мкм/с)/√Гц	0,001
Диапазон измерения перемещения	м	± 2 м
Разрешающая способность по виброперемещению	пм	0,31
Мощность лазера	мВт	< 2
Рабочее расстояние	м	0,2 – 20
Угол сканирования	°	50 × 40
Максимальная скорость сканирования	точек/сек	40
Увеличение встроенной HD камеры	крат	30
Фокусировка		Пульт автофокусировки
Программное обеспечение		- обработка данных в частотной и временной областях; - цифровые фильтры; - усреднение сигнала; - 3D анимация с наложением видеоизображения объекта; - ПО для сканирования с высоким частотным разрешением.
Рабочая станция оператора		
Ноутбук с диагональю «17»		наличие
Технические характеристики	-	2,50 ГГц, HDD 1Тб, ОЗУ 8Гб.
- Принтер лазерный цветной с комплектом запасных картриджей - Мышь, источник бесперебойного питания -Техническая документация	-	наличие

	Общие сведения и требования к окружающей среде при работе с лазерными виброметрами		
	Рабочая температура	-	+ 5°C … + 45°C
	Температура хранения	-	- 10°C … + 60°C
	Относительная влажность	-	макс. 80%, без выпадения конденсата
	Напряжение питания		220 – 240 В (перемен. ток), частота 50/60 Гц
	Максимальная потребляемая мощность	ВА	100
	Приёмка оборудования лазерной виброметрии		
	Окончательная приёмка оборудования осуществляется на территории Заказчика. – Монтаж и пуско-наладочные работы – инструктаж персонала заказчика – проверка соответствия технической документации настоящего технического задания – проверка комплектности оборудования – проверка работоспособности оборудования на всех режимах с деталями Заказчика	-	наличие
	Аттестация оборудования в специализированной организации с выпуском методики, программы и протокола.	-	наличие
	Первичная поверка оборудования	-	наличие