

**АВЕРУС**

Приборы и оборудование

ОБЩЕСТВО с ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АВЕРУС»

ИНН/КПП 7204192705/720301001

www.averus-pribor.ru

Телефон: 8-800-551-11-01

e-mail: info@averus-pribor.ru

Комплект для контроля замковой резьбы бурового оборудования



Комплект для контроля замковой резьбы бурового оборудования

Тип оборудования: Дефектоскоп вихретоковой**Производитель:** Россия**Описание:** Прибор для измерения глубины и протяженности обнаруженных трещин.**Гарантия на комплект для контроля замковой резьбы бурового оборудования:** 12 месяцев.

Внесен в методику СТО 03-001-12 2012 «Поршневые компрессоры нефтеперерабатывающих, нефтехимических, химических и родственных им предприятиях. Эксплуатация, технический надзор, ревизия, отбраковка и ремонт».

Назначение прибора осуществляющего контроль замковой резьбы бурового оборудования:

Комплект для контроля замковой резьбы бурового оборудования предназначен для обнаружения и измерения размеров трещин во впадине наружной замковой резьбы бурового оборудования ручным преобразователем и механизированным сканером, во впадине внутренней замковой резьбы ручным преобразователем, на разгрузочной канавке и галтельных переходах, на поверхности тела и выборок под ключ бурильной трубы, и т.д.

Комплект состоит из первичного преобразователя, механического сканирующего приспособления (сканера), блока обработки и отображения информации, дополнительных преобразователей и контрольных образцов.

Процесс контроля замковой резьбы бурового оборудования:

Сканер закрепляется на торце трубы, удерживаясь за внутреннее отверстие. Преобразователь устанавливается на резьбу. Оператор вращает рукоятку сканера рукой, при этом преобразователь прокатывается по ручейку над впадиной резьбы. При проведении контроля первичный преобразователь никогда не касается поверхности резьбы, что исключает его износ и повреждение. При прохождении преобразователя над трещиной во впадине резьбы срабатывает сигнализация «дефект» и на дисплее блока обработки и отображения информации отображается глубина обнаруженной трещины. Сканирование внутренней резьбы производится ручным способом. Преобразователь закрепляется на каретке, которая прокатывается оператором по ручейку резьбы. Каретка обеспечивает постоянный зазор между преобразователем и резьбой, исключая истирание и повреждение преобразователя.

С применением ручного преобразователя и каретки, помимо контроля внутренней резьбы, возможен ручной контроль наружной резьбы. Сканирование резьбы допускается проводить без её предварительной очистки от загрязнений и смазки. Допускаемая толщина загрязнений и смазки до 1,0 мм. Изменение зазора между преобразователем и резьбой, обусловленного наличием загрязнения и смазки на резьбе, не приводит к возникновению ложных показаний благодаря реализованной методике отстройки от зазора.

Результаты контроля отображаются на индикаторе в виде глубины трещины, с дискретностью 0,01 мм, нет необходимости расшифровывать сложные диаграммы комплексной плоскости. Контроль разгрузочной канавки и галтельных переходов производится высоколокальным преобразователем карандашного типа.

Контроль тела бурильной трубы, выборки под ключ и сварных швов приварных замков производится преобразователем карандашного типа для грубых

поверхностей. Метрологические характеристики прибора и каждого преобразователя подтверждаются на контрольных образцах.

Особенности комплекта для контроля замковой резьбы бурового оборудования:

- Один комплект для контроля любой замковой резьбы с углом профиля 60°;
- Быстрая установка и снятие сканера с объекта контроля, простота и высокая скорость сканирования резьбы;
- Не требуется настройка сканера при переходе с одной резьбы на другую;
- не требуется тщательная очистка резьбы перед сканированием, допускаемая толщина загрязнения и остатков смазки до 1,0 мм;
- Отсутствие физического контакта преобразователя с резьбой - исключен износ и повреждение преобразователя;
- Настройка дефектоскопа нажатием одной кнопки;
- Измерение глубины и протяженности обнаруженных трещин;
- нет необходимости расшифровывать сложные диаграммы комплексной плоскости, вся обработка сигналов производится автоматически;
- Контроль как наружной резьбы (сканером), так и внутренней резьбы (вручную);
- Контроль разгрузочных канавок высоколокальным преобразователем;
- Контроль тела трубы, сварного шва, выборки под ключ.

Технические характеристики:

Материал контролируемых объектов	сталь ферромагнитная; сталь немагнитная (см. комплект поставки).
Тип контролируемой замковой резьбы	профиль I, II, III, IV, V, VI по ГОСТ 50864-96; профиль I, II, III, IV, V по ГОСТ 28487-90; треугольная резьба по ГОСТ 631-75; любой типоразмер по ТУ-1324-001-86528288-2010 (кроме з-83).
Диаметр контролируемой наружной резьбы	от 30 мм до 210 мм
Диаметр внутреннего отверстия трубы	от 16 мм до 105 мм
Минимальный диаметр контролируемой внутренней резьбы	61 мм
Минимальная длина контролируемой резьбы	35 мм
Протяженность зоны контроля	3 мм
Допускаемая толщина загрязнения или смазки	0/1,0 мм
Минимальный обнаруживаемый дефект – трещина, глубиной	0,1 мм

Диапазон измерения глубины трещины	0/3,2 мм
------------------------------------	----------

На данное оборудование предоставляется скидка, подробности уточняйте у менеджера. 8-800-551-11-01