

**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 резьбы насосно-компрессорного оборудования



Комплект для контроля резьбы насосно-компрессорного оборудования

Константа ВД1 Комплект для контроля резьбы насосно-компрессорного оборудования

Тип оборудования: Дефектоскоп вихретоковой

Производитель: Россия

Описание: Прибор для обнаружения и измерения размеров трещин.

Гарантия на комплект для контроля резьбы насосно-компрессорного оборудования: 18 мес.

Назначение прибора:

Вихретоковый дефектоскоп Константа ВД1 комплект для контроля резьбы насосно-компрессорного оборудования предназначен для обнаружения и измерения размеров трещин во впадине наружной и внутренней резьбы, на галтельных переходах, подшипниковых узлах и поверхности тела деталей насосно-компрессорного оборудования.

Первичный преобразователь для контроля резьбы устанавливается в каретку с колесами, которая катится по ручейку резьбы, при этом первичный преобразователь никогда не касается поверхности резьбы, а подвешен на фиксированном расстоянии от поверхности резьбы, что исключает его износ и повреждение. Каретка с преобразователем закрепляется на пружинящей скобе, которая обеспечивает её надежное удержание на резьбе. Оператор вращает вручную пружинную скобу с кареткой, прокатывая его по всей длине ручейка резьбы. При прохождении преобразователя над трещиной во впадине резьбы срабатывает сигнализация «дефект» и на дисплее блока обработки и отображения информации отображается глубина обнаруженной трещины. Сканирование резьбы допускается проводить без её предварительной очистки от грязи и смазки. Допускаемая толщина грязи и смазки до 0,2 мм. Изменение зазора между преобразователем и резьбой, обусловленного наличием грязи 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 галтельных переходов, подшипниковых улов и поверхности валов с использованием высоколокального преобразователя. Метрологические характеристики прибора подтверждаются на контрольных образцах.

Особенности комплекта Константа ВД1 для контроля резьбы насосно-компрессорного оборудования:

- Два преобразователя с каретками позволяют контролировать изделия с любой метрической резьбой с шагом от 1,4 до 8 мм;
- 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 0,2 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, так и внутренней резьбы.

Технические характеристики комплекта для контроля резьбы насосно-компрессорного оборудования:

- Материал контролируемых объектов: сталь ферромагнитная
- Тип контролируемой резьбы: метрическая, ГОСТ 9150-2001, ГОСТ 24705-2004; трубопроводная резьба ГОСТ Р 51906-2002.
- Шаг контролируемой резьбы от 1,4 мм до 8 мм
- Минимальный диаметр контролируемой наружной резьбы 20 мм
- Минимальный диаметр контролируемой внутренней резьбы: 36 мм
- Минимальная длина контролируемой резьбы 10 мм
- Протяженность зоны контроля: 3 мм
- Допускаемая толщина загрязнения или смазки: 0/0,2 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