

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Казахстан (772)734-952-51

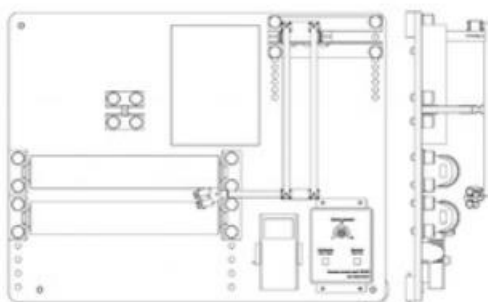
Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

<http://constanta.nt-rt.ru/> || ctu@nt-rt.ru

Устройство автоматизированного вихретокового контроля резьбы

УКР-ВТ1



Устройство предназначено для обнаружения дефектов типа трещин во впадине наружной и внутренней резьбы в автоматизированном режиме, разбраковки муфт, труб и других изделий массой до 36 кг.

Основные технические характеристики прибора

Тип контролируемых изделий	муфты, переходники, короткие трубы как с наружной, так и с внутренней резьбой
Длина контролируемых изделий	не более 0,5 м не более 2 м с использованием дополнительной опорной подставки
Масса контролируемых изделий	не более 36 кг
Диаметр контролируемых изделий	от 40 до 180 мм
Длина контролируемой резьбы	не более 100 мм
Скорость контроля	регулируемая, от 45 до 700 мм/сек
Время контроля одного изделия, в зависимости от диаметра и длины резьбы	от 13 сек. до 6 мин
Тип и диаметр контролируемой резьбы	согласно техническим характеристикам кареток ККТ-1, ККТ-2, КСТ-1
Порог чувствительности и диапазон измерения глубины трещины	согласно техническим характеристикам преобразователей ПФ-Рх
Неконтролируемые участки резьбы	отсутствуют
Габаритные размеры	610x470x140 мм
Масса	не более 35 кг