

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)734-952-31

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

Комплект для контроля резьбы валов, шпилек и гаек насосно-компрессорного оборудования (в соответствии с СТО 03-001-12)



Обнаружение и измерение размеров трещин во впадине наружной и внутренней резьбы, на галтельных переходах, подшипниковых узлах и поверхности тела деталей насосно-компрессорного оборудования.

Принцип действия

Комплект состоит из пружинящих сканеров наружной и внутренней резьбы, двух преобразователей с каретками, блока обработки и отображения информации, дополнительных преобразователей и контрольных образцов.

Для контроля наружной резьбы используются сканеры наружной резьбы «Скоба» ССН-25-50, ССН-45-90, ССН-70-140 или ССН-105-210 в зависимости от диаметра контролируемой резьбы.

Для контроля внутренней резьбы используются сканеры внутренней резьбы «Скоба» ССВ-50-130 или ССВ-120-210 в зависимости от диаметра контролируемой резьбы.

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 отображается глубина обнаруженной трещины.

Сканирование резьбы допускается проводить без её предварительной очистки от грязи и смазки. Допускаемая толщина грязи и смазки до 0,5 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 проводится с использованием высоколокального преобразователя.

Метрологические характеристики прибора подтверждаются на контрольных образцах.

Отличительные способности:

- 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 0,5 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.
- возможность контроля всех витков резьбы;
- отсутствие закручивания кабеля преобразователя при контроле резьбы благодаря наличию антискручивателя;
- универсальность кареток (подходят для любого сканера и для ручного (не механизированного) контроля);
- контроль галтельных переходов, подшипниковых улов и поверхности.