

Поточная система контроля труб, полученных электросваркой методом сопротивления

Технические характеристики

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
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
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
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
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

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69



Сортамент труб и скорость контроля	Диаметр	от 60 до 245 мм
	Толщина стенки	от 3 до 16 мм
	Скорость контроля	до 1,5 м/с
Охват сканирования	Зона сварного шва	Не менее 25 мм для всей продукции (регулир.)
	Плотность осевого импульса (APD)	1 мм (регулир.)
	Отслеживание сварного шва	от -90° до +90°
Представление данных	Отображение результатов в реальном времени	C-скан, ленточные диаграммы и режим сигнализации
	Установка параметров	A-скан, B-скан
	Схемы контроля	20 различных схем, конфигурируемых пользователем
Режимы контроля*	Типичные режимы контроля	45°, 60°, 70° (типичная конфигурация контроля: режим импульс-эхо 45° и разд.-совмещ. режим 45°)
	Режимы излучения	Импульс-эхо и Разд.-совм.
	Конфигурация режима контроля	Возможность одновременного выполнения нескольких типов контроля с использованием одного ФР-ПЭП.
Способность обнаружения типичных эталонных дефектов	Нормы API	Продольные риски по ВД и НД, N10 и N5; 12,7 мм/25,4 мм Сквозное отверстие (TDH) 3,2 мм Сквозное отверстие (TDH) 1,6 мм

	Нормы (отличные от API)	Сквозное отверстие (TDH) 0,8 мм Несквозное отверстие 3,2 мм Несквозное отверстие 1,6 мм Несквозное отверстие 0,8 мм
	Минимальное ОСШ	от 9 до 12 дБ
	Повторяемость	Продольные риски по ВД и ОД (LID/LOD): $\leq 1,5$ дБ Сквозное отверстие (TDH) 3,2 мм: $\leq 2,0$ дБ Сквозное отверстие (TDH) 1,6 мм: $\leq 2,5$ дБ
Хранение данных и создание отчетов	Типы отчетов	Отчеты о результатах контроля, калибровки и поверки
	Хранение данных	Сохранение результатов контроля в режиме реального времени

* Упомянутые режимы контроля являются наиболее типичными. Промежуточные углы можно легко создать с помощью Мастера настройки.