



**ВИХРЕТОКОВЫЙ КОНТРОЛЬ СТАЛЬНЫХ ТРУБ  
С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ДЕФЕКТОСКОПА  
ВД-516ЦТ**

## ВИХРЕТОКОВЫЙ ДЕФЕКТОСКОП ВД-516ЦТ

Вихретоковый дефектоскоп ВД-516ЦТ предназначен для высокопроизводительного автоматизированного вихретокового контроля труб в составе производственной линии.

**ЦЕЛЬ КОНТРОЛЯ:** выявление трещин, непроваров, плен, закатов, задиров, волосовин, раковины, и других дефектов.

Дефектоскоп ВД-516ЦТ обеспечивает выявление дефектов в соответствии с требованиями отечественных и зарубежных стандартов.

Дефектоскоп ВД-516ЦТ является универсальным и позволяет реализовать различные технологии вихретокового контроля труб:

- МЕТОД ПРОХОДНЫХ ВИХРЕТОКОВЫХ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ
- МЕТОД СЕГМЕНТНЫХ ВИХРЕТОКОВЫХ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ
- МЕТОД ВРАЩЕНИЯ ТРУБЫ

### ДЕФЕКТОСКОП ВД-516 ЦТ:

- Высокая чувствительность к дефектам;
- Высокая производительность контроля;
- Износоустойчивые и высокотемпературные вихретоковые преобразователи;
- Возможность проведения контроля полностью в автоматическом режиме;
- Различные виды отображения сигналов в реальном времени;
- Автоматическая настройка;
- Подавление шумов с помощью цифровой фильтрации;
- Выдача сигналов о наличии дефектов для краскоотметчика и устройств управления станом;
- Автоматическое формирование и печать протокола результатов контроля;
- Полное сохранение данных с возможностью их дальнейшего анализа.

Дефектоскоп ВД-516ЦТ  
внесен в Государственный реестр средств  
измерений РФ под № 37363-08



Вихретоковый дефектоскоп  
ВД-516 ЦТ

## МЕТОД ПРОХОДНЫХ ВИХРЕТОКОВЫХ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

- Этот метод позволяет контролировать трубу по всей окружности.
- Рекомендуется для контроля труб диаметром до 240 мм.
- Скорость движения трубы при контроле до 2 м/с.
- Используются наружные проходные вихрековые преобразователи и намагничивающее устройство для проходных преобразователей.

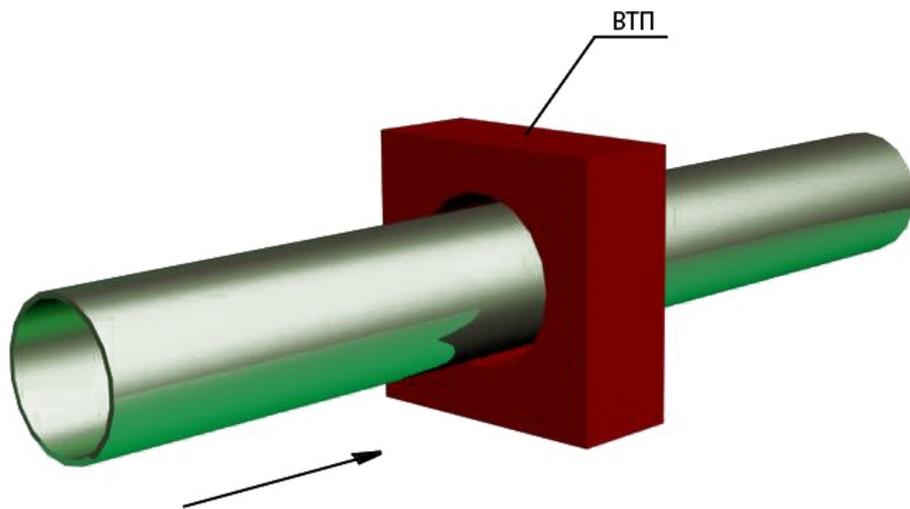


Схема метода



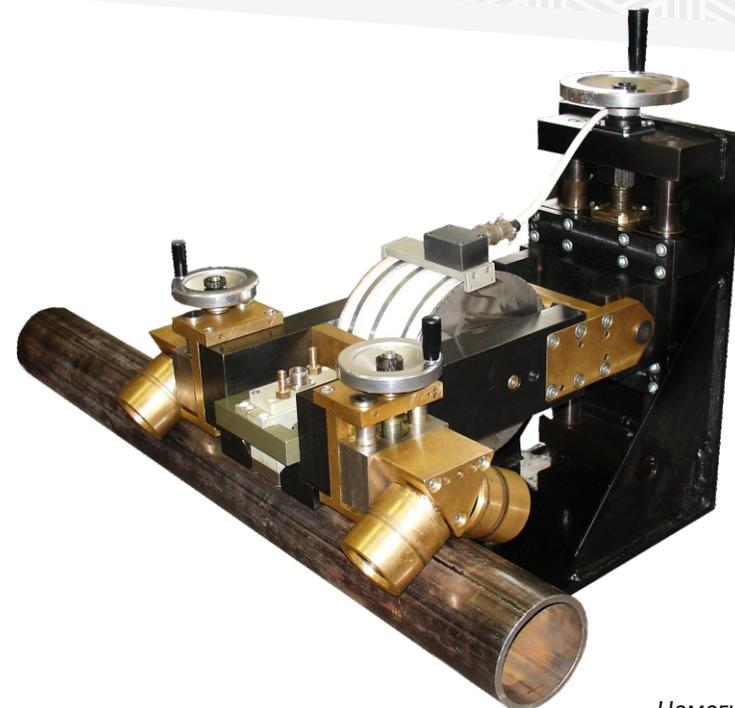
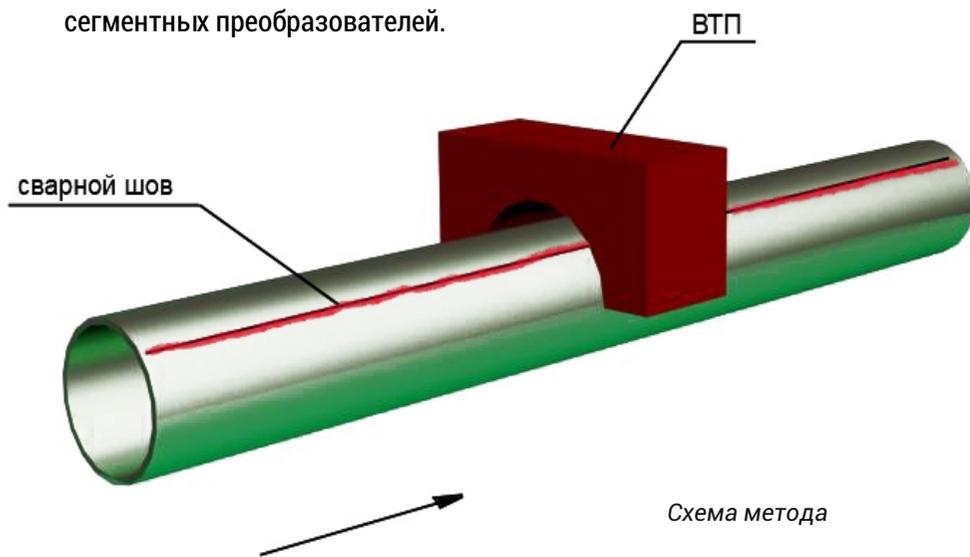
Проходные вихрековые преобразователи



Намагничивающее устройство

## МЕТОД СЕГМЕНТНЫХ ВИХРЕТОКОВЫХ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

- Этот метод применяется для контроля сварного шва электросварных труб (круглых и профильных).
- Скорость движения трубы при контроле до 2 м/с.
- Зона контроля:  $\pm 20$  мм относительно шва.
- Ограничений по диаметру труб и толщине стенки нет.
- Используются сегментные накладные вихретоковые преобразователи и намагничивающее устройство для сегментных преобразователей.



Намагничивающее устройство



Сегментный вихретоковый преобразователь

## МЕТОД ВРАЩЕНИЯ ТРУБЫ

- Рекомендуется для контроля бесшовных горячекатаных труб диаметром свыше 60 мм.
- Преимущество метода: возможность выявления дефектов с малыми размерами даже при низком качестве поверхности труб.
- Ограничений по диаметру труб нет.
- Используются многоэлементные накладные вихретоковые преобразователи с общей шириной зоны контроля до 180 мм.
- Намагничивающее устройство не требуется.



Многоэлементный накладной вихретоковый преобразователь

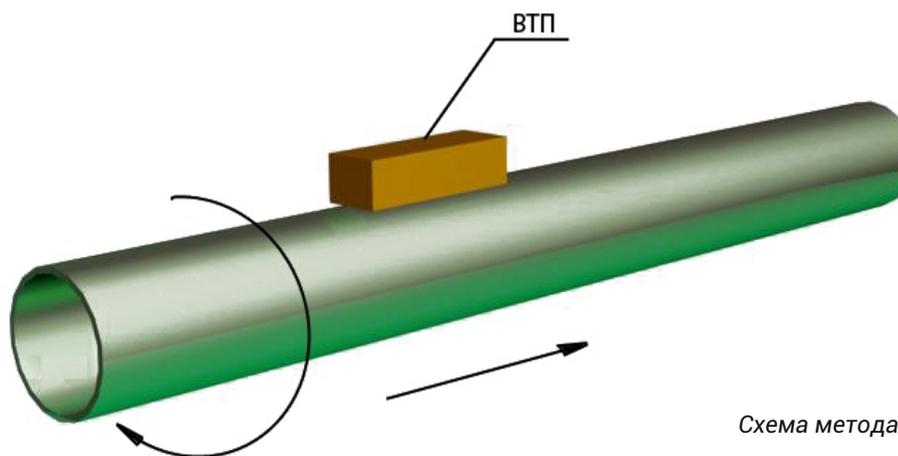
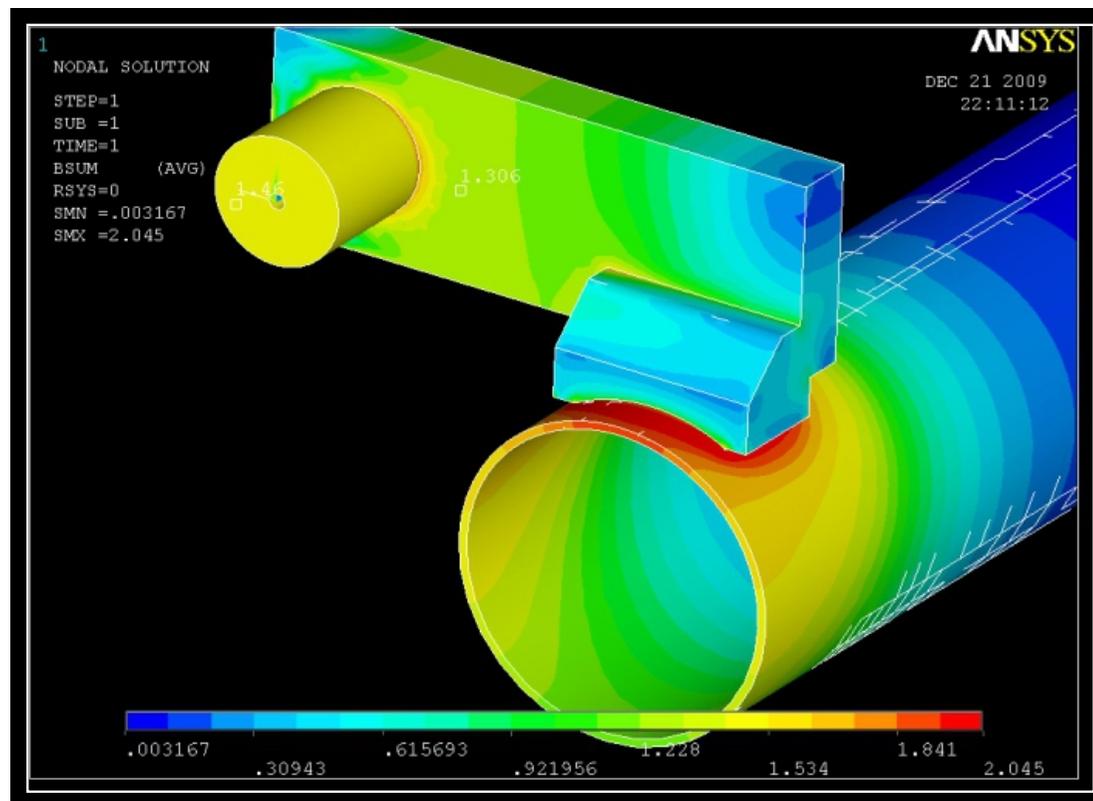


Схема метода

## НАШИ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

- Выбор оптимальной технологии контроля на основе многолетнего опыта по вихретоковому контролю труб.
- Поставка оборудования высокого качества.
- Возможность поставки вихретоковой установки «под ключ», т.е. включая механические устройства для перемещения труб.
- Монтаж, настройка и тестирование оборудования в заводских условиях.
- Первичная поверка дефектоскопа, обучение персонала и доставка входят в стоимость оборудования.
- Гарантия 24 мес.
- Техническая поддержка в течение всего срока эксплуатации.





ООО НТФ «КОМВИС»

115088, Россия, г. Москва, ул. Угрешская, д.2, стр.2

Тел.: +7 (495) 268-04-22

[www.comvis.ru](http://www.comvis.ru)

E-mail: [ndt@comvis.ru](mailto:ndt@comvis.ru)