
ДЕФЕКТОСКОПЫ

A1212, A1214, A1220



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://ruspribor.nt-rt.ru> || эл. почта: rpu@nt-rt.ru

Дефектоскопия металлов - Ультразвуковой дефектоскоп А1212 Мастер Лайт

Новая модифицированная версия дефектоскопа широкого применения.

Предназначен для поиска и определения координат различных нарушений сплошности и однородности материала в изделиях из металлов и пластмасс. Превосходные технические параметры, эргономичный дизайн, дружелюбный интерфейс, небольшой вес и высококонтрастный дисплей с подсветкой выгодно отличают этот прибор от других импортных и отечественных дефектоскопов. Частота посылки импульсов возросла до 300 Гц, появилась возможность построения функции ВРЧ по 32-м точкам и использования АРД-диаграмм. Связь с компьютером осуществляется по USB-порту.

Отличительные особенности:

- большая библиотека настроек (100 конфигураций);
- программируемая форма зондирующего импульса;
- традиционная А-развертка с возможностью отображения сигналов в недетектированном виде, огибающей детектированного сигнала, огибающей с заполнением, пространственной огибающей;
- дополнительные режимы: «стоп - кадр»; «электронная временная лупа»;
- возможность построения и записи разверток типа В (до 50 сечений);
- автоматическое определение уровня сигналов и координат дефекта при работе с АСД (два временных строба);
- возможность ручного измерения уровня и координат принятых сигналов с помощью экранных курсоров;
- энергонезависимая память на 1000 изображений экрана (развертки типа А с соответствующими параметрами).

Назначение:

- контроль сварных швов;
- измерение толщины стенок изделий;
- поиск мест коррозии, трещин, внутренних расслоений и других дефектов;
- определение координат различных нарушений сплошности и однородности материала в изделиях из металлов и пластмасс.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальная толщина материалов (по стали), мм	3000
Диапазон развертки (плавное изменение), мкс	от 5,0 до 1300
Рабочие частоты, МГц	от 0,8 до 15,0
- Rz	0.1-50

Дефектоскопия металлов - Ультразвуковой дефектоскоп А1214 ЭКСПЕРТ

Универсальный высокочастотный ультразвуковой дефектоскоп широкого применения. Предназначен для поиска и определения координат различных нарушений сплошности и однородности материала в изделиях из металлов и пластмасс. Удобен для работы, как в лабораторных условиях, так и на объекте под воздействием агрессивной окружающей среды. Превосходные технические параметры, большой дисплей и "классическая" компоновка выгодно отличают прибор от других импортных и отечественных дефектоскопов. Частота посылки импульсов возросла до 300 Гц, появилась возможность построения функции ВРЧ по 32-м точкам и использования АРД-диаграмм. Связь с компьютером осуществляется по USB-порту.

Отличительные особенности:

- энергонезависимая память на 500 изображений экрана и библиотек настроек;
- большой высококонтрастный дисплей;
- удобный интерфейс с использованием клавиш "быстрого доступа";
- программируемая форма зондирующего импульса;
- отображение недетектированного сигнала, огибающей с заполнением, пространственной огибающей;
- дополнительные режимы: «стоп - кадр»; «электронная временная лупа»; развертка типа В;
- возможность ручного измерения уровня и координат принятых сигналов с помощью экранных курсоров.

Назначение:

- контроль сварных швов;
- измерение толщины стенок изделий;
- поиск мест коррозии, трещин, внутренних расслоений и других дефектов;
- определение координат различных нарушений сплошности и однородности материала в изделиях из металлов и пластмасс.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальная толщина объекта контроля(по стали)	3500 мм
Рабочие частоты	0,5÷15,0 МГц
Динамический диапазон дефектоскопа не менее	100 дБ
Диапазон изменений интервалов времени дефектоскопа	1÷1200 мкс
Диапазон настройки на скорость ультразвука в материале	1000÷15000 м/с
Полоса частот приемного тракта	0,14÷21 МГц
Диапазон перестройки аттенюатора	0÷90 дБ
Динамический диапазон ВРЧ не менее	30 дБ
Параметры зондирующего импульса:	
Число периодов	0,5÷5
Амплитуда (половина размаха)	20, 100, 200В
Длительности фронтов не более	20 нс
Частота повторения зондирующих импульсов	5÷200 Гц
Тип дисплея	ЭЛД
Количество точек экрана	320x240
Размеры отображающего поля экрана	115x86 мм
Питание	аккумулятор
Время непрерывной работы	12ч
Диапазон рабочих температур	-30÷+50°С
Габаритные размеры	250x160x80 мм
Масса электронного блока	1,9кг

Дефектоскопия металлов - Ультразвуковой дефектоскоп А1220 Анкер

Дефектоскоп А1220 предназначен для поиска инородных включений, трещин и пустот внутри изделий и конструкций из железобетона, камня, пластмасс и подобных им материалов при одностороннем доступе к объекту контроля. Дефектоскоп можно использовать для измерения толщины изделий, для исследования внутренней структуры вышеперечисленных материалов и оценки их прочности. Внесен в Гос. реестр СИ под № 20148-00.

Технические характеристики	
Параметр	Значение
Максимальная измеряемая толщина бетона, мм:	600
Минимальный диаметр выявляемого дефекта в виде воз:	12
Погрешность измерений, %:	±10
Рабочая температура, °С:	от -20 до +45
Источник питания:	4 батарейки или аккумулятора типа АА
Размеры, мм:	234 x 98 x 33 / 145 x 90 x 75 (электронный блок / антенное устройство)
Вес, кг:	0,8 / 0,76 (электронный блок / антенное устройство)

ПРОИЗВОДСТВО КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://ruspribor.nt-rt.ru> || эл. почта: rpu@nt-rt.ru