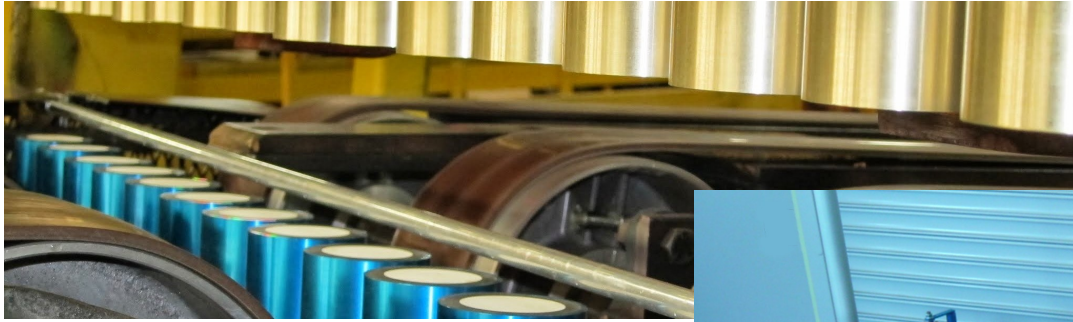


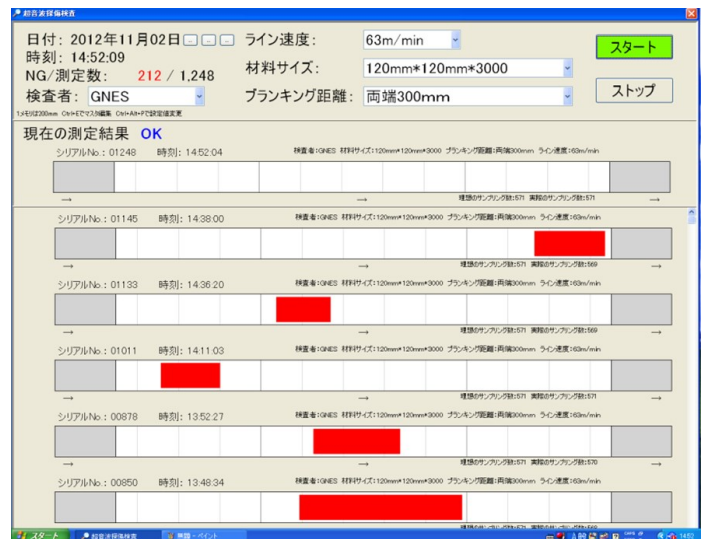
## 空中インライン超音波探傷システム



従来の超音波探傷では、試験体に超音波を伝えるために水などの接触媒質が必要であり、錆や変質が懸念される試験体には適用が困難でした。低周波超音波探触子や、高出力超音波探傷器、信号を増幅するアンプとノイズを除去するフィルタを使用することにより、接触媒質が不要な空中探傷が可能になりました。並列配置した複数の探触子もつ固定架台を、製造ラインの搬送機構に取り付けるだけで、鋼板はもちろん、板状の建築資材などの内部のきずの検出が自動化できます。

### OK/NG判定、位置の特定、きずの分布認識が簡単！

探傷画面では、検査日時、検査者、探傷条件、材料サイズ等が入力可能。NG判定になった材料はNG部を赤く表示、目視とブザー、設置してあるパトライトにて確認できます。



項目	内容	備考
測定可能材料幅	300mm～1800mm	要相談
測定可能材料厚さ	2mm～250mm	
ライン速度	5～120m/分	



航空・宇宙



鉄道



自動車



素材



建材



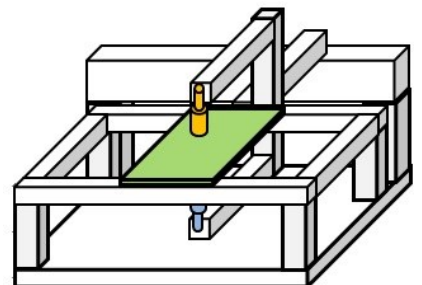
その他

# 空中オフライン超音波探傷システム

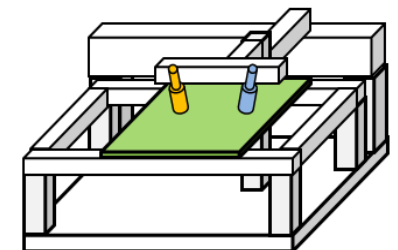
二探触子透過法とV反射法のいずれの方法も利用できる、電動2軸仕様のコンパクト設計。オープンフレームの為、被検材の出し入れが簡単で作業性の良いオフライン用空中超音波探傷器です。



ハードウェア仕様(機構部)	
機構部(2軸)	X軸(走査距離)200mm / (分解能)0.1mm
	Y軸(走査距離)200mm / (分解能)0.1mm
ハードウェア仕様(超音波探傷器)	
繰り返し周波数	MAX200Hz(*1)
パルスの種類	バースト波
印加電圧	MAX800V(*1)
感度	0~80dB
受信周波数帯域	0.01MHz~7.0MHz
フィルタ	50kHz、120kHz、400kHz、2MHz、4MHz、5MHz
(*1)探傷条件による	



二探触子透過法



V反射法

ソフトウェア仕様(標準仕様)	
制御軸数	X、Y
走査モード	X-Y
表示処理	平面図
表示対象	エコー高さ
階調処理	16色パレットによる塗り分け、グラデーション
	2色パレットによる塗り分け、グラデーション
	RYBパレットによる塗り分け、グラデーション
カーソル位置行き	平面図の十字カーソル位置に探触子が移動
計測処理	十字カーソルによる任意ポイントの計測
	四角カーソルによる任意範囲の計測
コメント処理	ファイル名、探触子型式、メモ
探傷器コンディション	探傷器の設定をPCから設定可能
ティーチング仕様	2点ティーチング
ファイル処理	探傷条件設定ファイル、色相設定ファイル

\*仕様は予告なく変更することがあります。PC部の仕様は別途お問い合わせください。

株式会社 ジーネス

〒619-0237 京都府相楽郡精華町光台3-2-25

TEL: 0774-95-9701 / FAX: 0774-95-9702

URL: <https://www.gnes.co.jp/>