

鑄造欠陥（ヒケ巣）の探傷例

一般的な超音波探傷法では、**波形信号で判断するため専門性が高く、**
例えば部材内部の欠陥等の分布状況について**イメージしにくい。**



フェーズドアレイ超音波探傷試験機を用いることで、**鑄造欠陥（ヒケ巣）の分布状況を分かり易く可視化**することができました。

メーカー名：東芝電力検査サービス(株)
形式：Matrixeye NX, EX+

高速自動スキャン
(水中)



○高速超音波探傷検査装置
(最大1m×1mの板材に対応)

手動スキャン
(大気中)

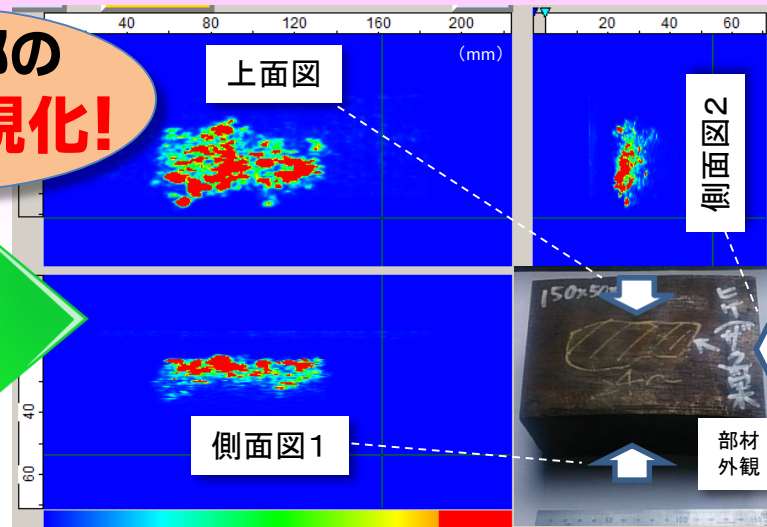


○可搬超音波探傷検査装置
(現場用:金型や構造部材にも対応)

<主な仕様>

探触子周波数：2, 3.5, 5, 10, 15 MHz
同時励振数：最大64素子
スキャン速度：最大100mm/sec.
表示モード：A~Dスコープ、3D表示

部材内部の
欠陥を**可視化!**



3D表示

