



小径丸棒鋼用超音波検査装置【基本仕様】

	マルチ	シェプロン
探 傷 法	垂直探傷パルス反射法	斜角探傷V透過法
c h 数	周方向等間隔8ch	前後方向2ch
最大 P R F	1.5KHz/ch	6.0KHz/ch
検 出 能 ※1	φ0.5mmSDH相当	φ0.5mmFBH相当
接 触 媒 質	水(循環式) ※2	
対応材料外径	φ10.0mm~φ30.0mm ※3	
最大検査速度	80m/min	
感度設定範囲	100dB	
評 価 ゲ ー ト	3ゲート/ch	
判 定 レ ベ ル	2レベル/ゲート	
ゲ ー ト 追 従	固定・追従切り替え可	
そ の 他 機 能	サプレッション・リジェクション・DAC・半自動感度校正 探傷条件管理・簡易データロガー・Aスコープ画像保存	
ディスプレイ	17インチLCD	
O S	Microsoft Windows XP	
I / F	PIO 良品／不良品選別信号出力 リアルタイム欠陥信号出力など	
電 源	AC100/200V ±10% 50/60Hz	
消 費 電 力	3KVA	
エ ア ー	0.4Mpa(エアーバージ用)	
温度・湿度	5℃~40℃ 20%~80%	
オ プ シ ョ ン	4ch記録計・プリンター	

※1 検査材の材質、粒界粗さにより異なります。 ※2 専用の防錆油仕様にすることも可能です。 ※3 専用設計により、範囲外にも対応できます。
各種カスタマイズ承ります。詳しくは取扱店へお問い合わせください。



INDESとは
INTEGRATED NON-DESTRUCTIVE EVALUATION SYSTEM
総合非破壊評価システム

単に一つの検査方法に固執することなく、より良い検査方法を選び、単独又は総合化した非破壊検査。 KJTDが提案する総合非破壊の愛称です。

※本カタログの記載内容は平成28年9月現在のものです。記載事項は予告なく変更されることがありますのでご了承下さい。
※写真の製品の色は印刷により実際の色とは多少異なる場合があります。

INDESで未来を創造する
株式会社 KJTD

本 社 〒170-6045 東京都豊島区東池袋3丁目1番1号 サンシャイン60 45階
TEL(03)5957-7367(代) FAX(03)5957-7369
大阪事業所 〒578-0912 大阪府東大阪市角田1丁目9番29号
TEL(072)965-6231(代) FAX(072)962-6236
http://www.kjtd.co.jp



お問い合わせは下記へ

株式会社 KS-NET

東 京 〒171-0021 東京都豊島区西池袋5丁目13-13
TEL:03-3987-0351 FAX:03-3987-8715

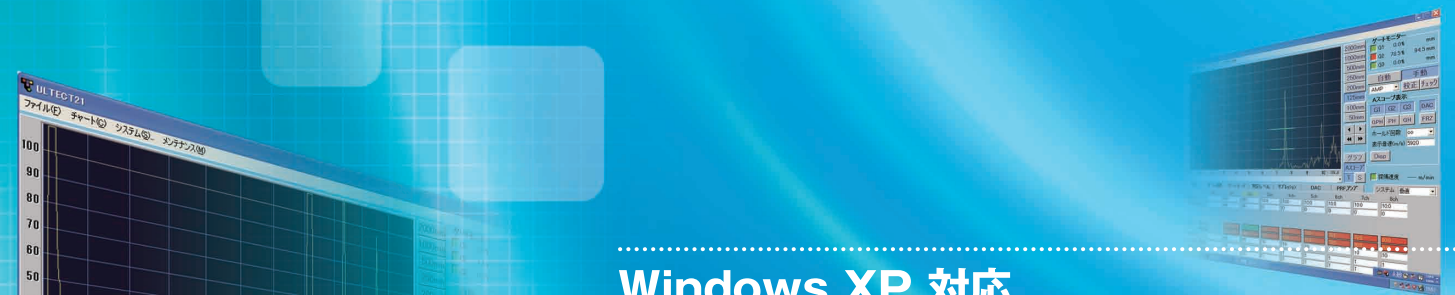
名古屋 〒460-0013 愛知県名古屋市中区上野津2丁目12-15
TEL:052-324-9131 FAX:052-324-9133

大 阪 〒578-0985 大阪府東大阪市中野南2番36号
TEL:072-960-6085 FAX:072-960-6086

仙 台 〒984-0823 宮城県仙台市若林区遠見塚2丁目4-6
沼田コーポ 202号室
TEL:022-354-1243 FAX:022-354-1293

小径丸棒鋼用 超音波検査装置

KJTDの小径丸棒鋼用超音波検査装置は、
2種類の超音波探傷検査方法採用により、検出能力を高めます。
渦流探傷装置を併用することで、微細な表面傷も検出可能です。



Windows XP 対応

探傷条件、探傷波形、簡易チャートをPCで管理

優れた操作性

自己診断機能搭載

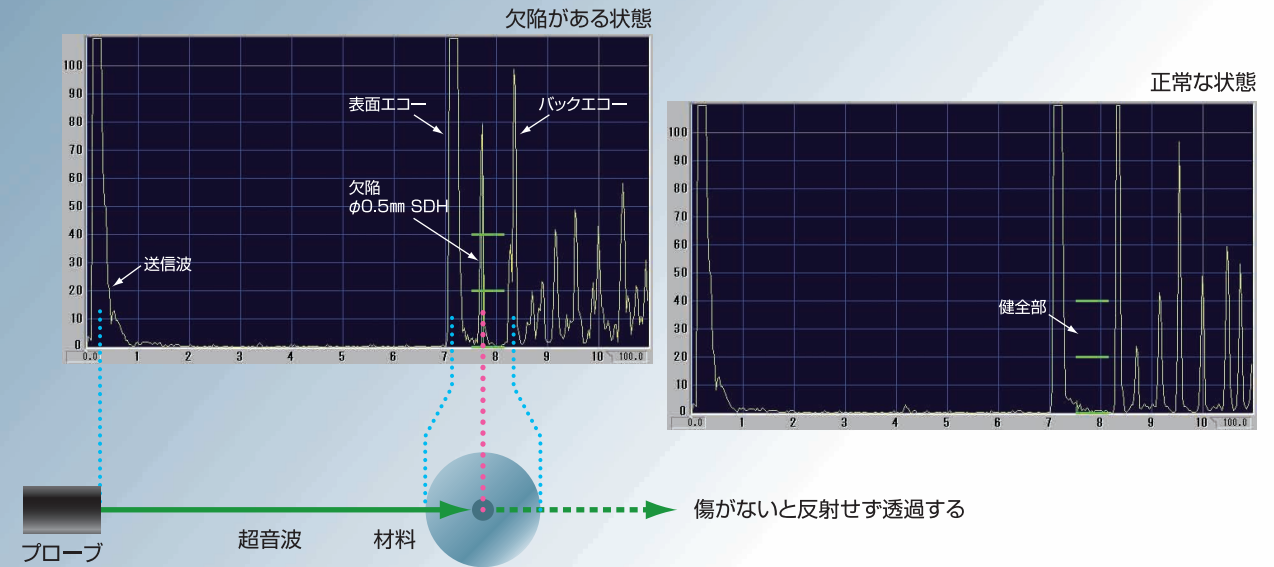
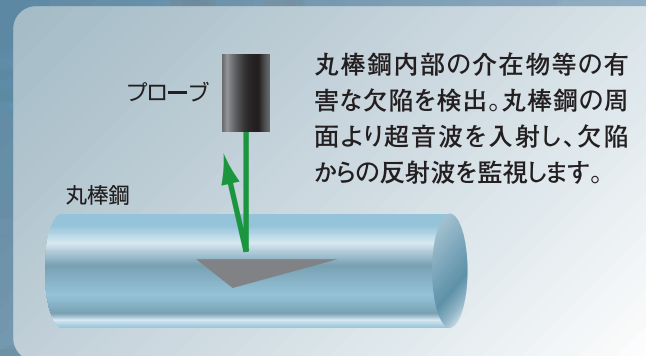


株式会社 KJTD

Multi Channel Testing

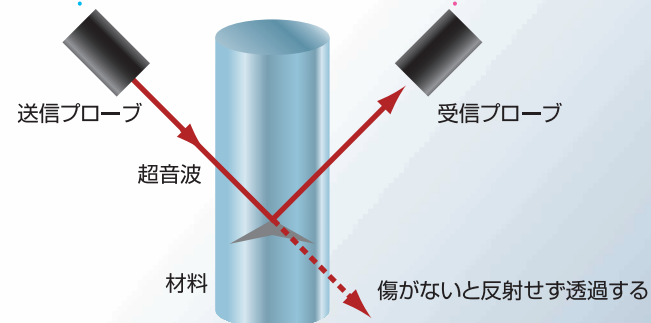
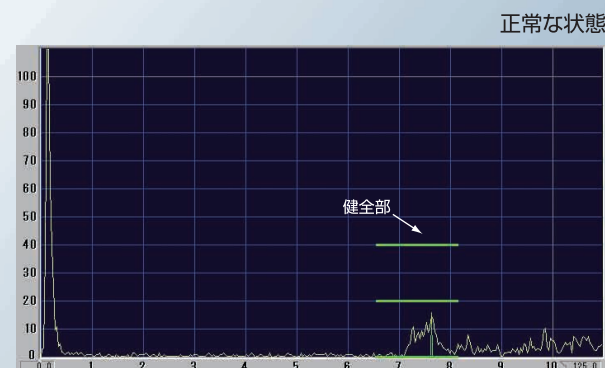
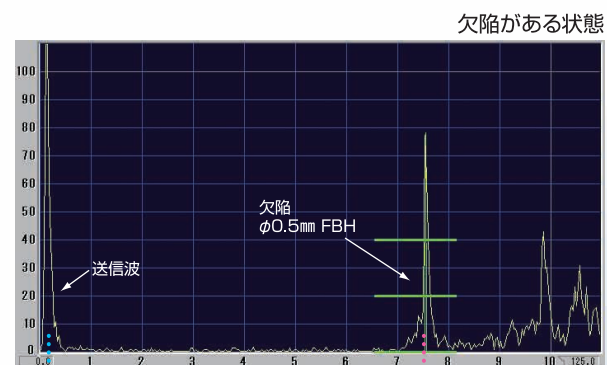
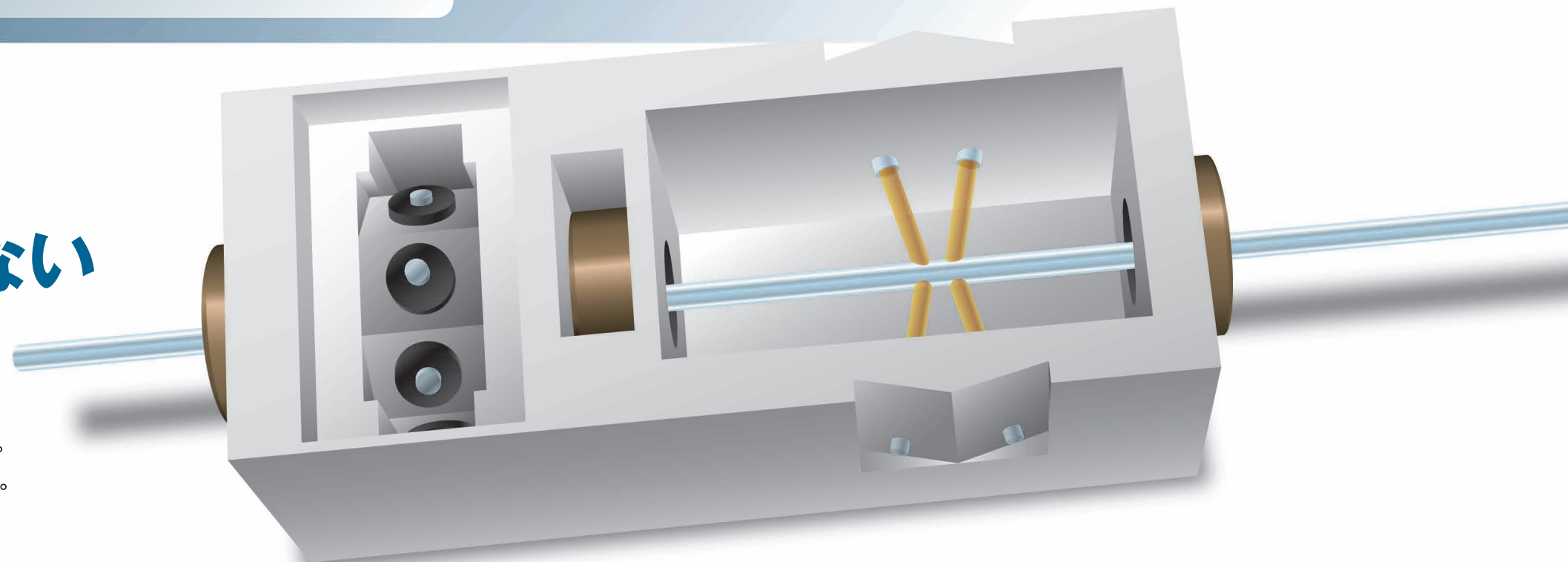
マルチ探傷

8個の超音波センサーでカバー範囲を高めます。



2種類の超音波で わずかな傷も見逃さない

KJTDの小径丸棒鋼用超音波検査装置は、材料内部に潜む有害な介在物、ブローホール、割れ、引き抜き加工時に発生するクラックなどが検出可能です。2種類の超音波探傷検査方法採用により、検出能力を高めます。渦流探傷装置を併用することで、微細な表面傷も検出可能です。



Chevron Crack Testing

シェブロン探傷

2組のプローブで欠陥の方向性による誤検出を防ぎます。

