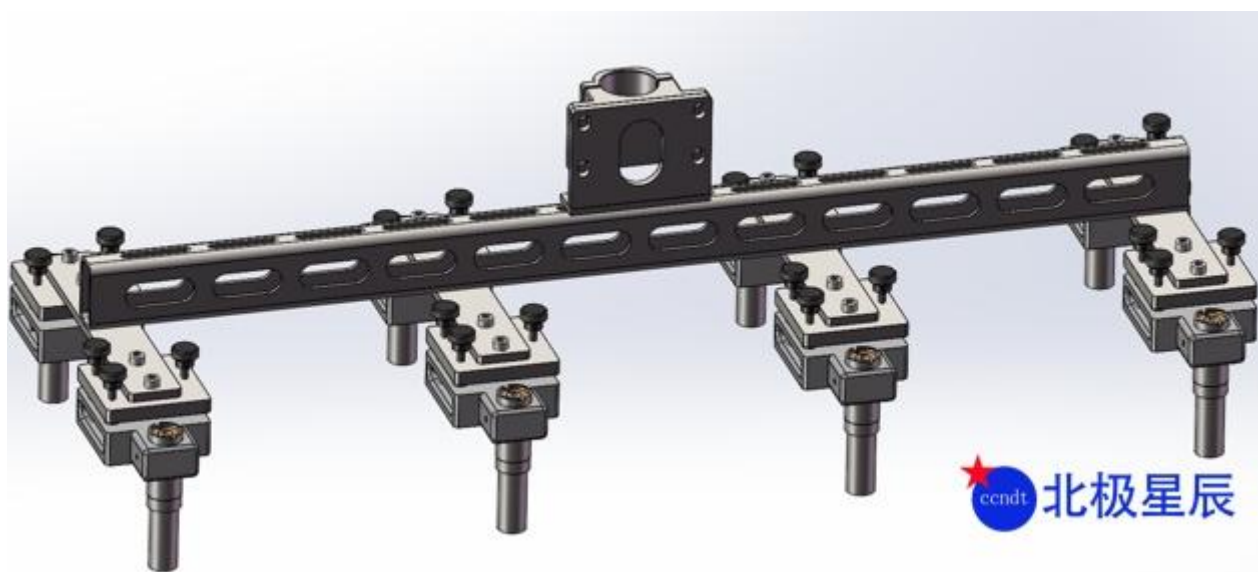


水浸超声 C 扫描成像检测系统

BSN-C1885 A/B/C/D

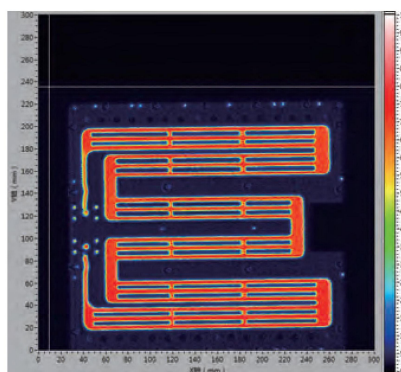
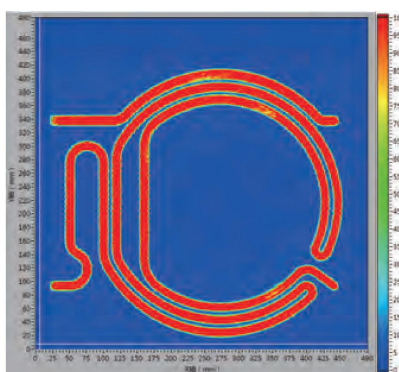
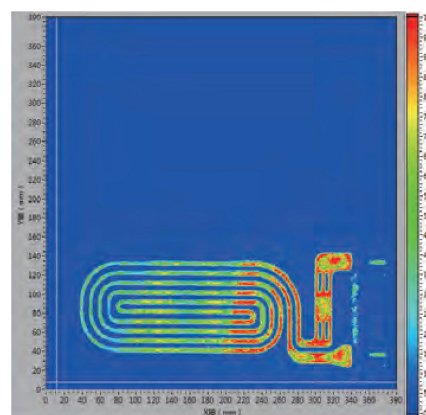
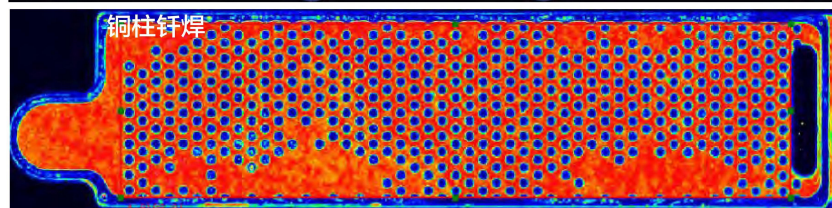
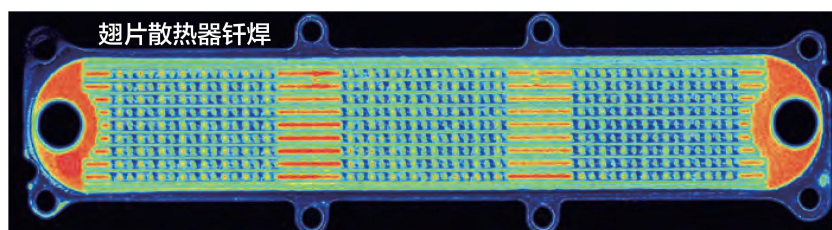
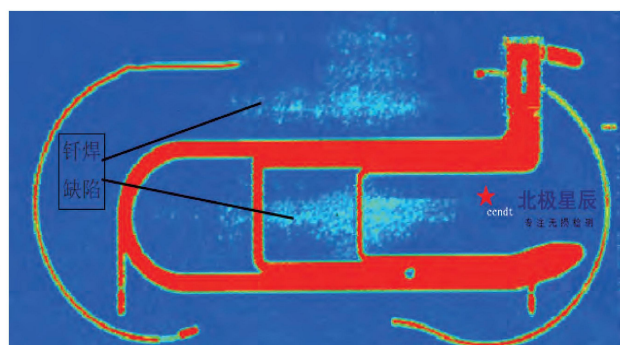
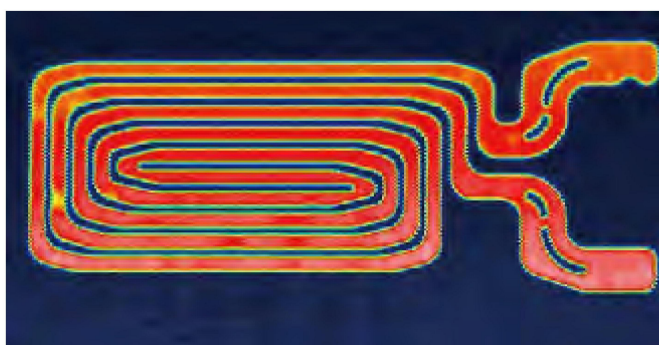
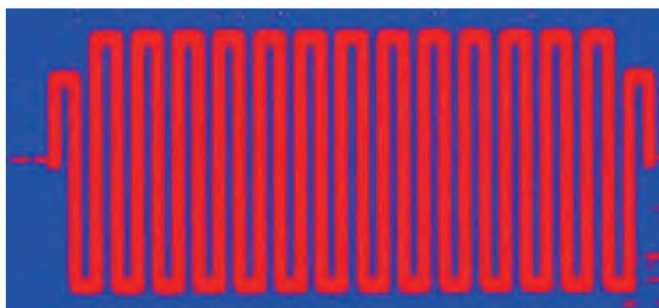


根据需要定制通道数量



液冷板钎焊检测图例

自动计算钎着率 平均速度 <500mm/秒 高精度 0.1mm



C 扫描软件

- 扫描过程中自动显示缺陷图像，缺陷大小和形状一目了然
- 支持信号的全波采集，即全息 C 扫描，记录全部数据完成后，可以后续进一步成像、切片、计算分析
- “超声 CT”层析结果分析：实现层析扫描，清晰分析每层状况，每层切片可薄至 0.1mm
- 缺陷自动回位：鼠标选中缺陷位置后，探头自动移动到缺陷上方，便于进一步重新检测该位置、及标记缺陷位置
- 软件具备对检测结果信息记录和保存，并基于这些记录进行离线分析评估，可输出检测报告和打印检测结果。
- 自动测量缺陷长度、面积，自动计算缺陷面积百分比
- 同时扫描所有层，大大提高探伤效率。
- A、B、C、D 扫描像显示并存储
- 具备系统增益、范围、延迟、工作方式、检波方式及闸门等参数独立调节功能。

超声主机

- 垂直线性： $\leq 3\%$;
- 水平线性： $\leq 0.4\%$ 。
- 频率范围： $\geq 0.2 \sim 20\text{MHz}$ 。
- 数字化频率： $\geq 100\text{MHz}$ 。
- 模块化结构，降低故障率且便于升级和维修。
- 增益范围：0 ~ 110dB，步进 0.1dB。
- 脉冲重复频率： $\geq 20 \sim 10\text{kHz}$
- 工作方式：正负检波、全检波、射频
- 具备 A/B/C/D 扫描功能。
- A 扫分辨率： $\geq 10\text{bits}$

机械运动系统

轴	运动范围	最大 平均运动速度	定位精度	重复定位精度	返程间隙	分辨率
X 轴	≥1200mm	600mm/s	优于±0.1mm	优于±0.05mm	≤±0.05mm	优于 0.05mm
Y 轴	≥800mm	200mm/s	优于±0.1mm	优于±0.05mm	≤±0.05mm	优于 0.05mm
Z 轴	≥200mm	100mm/s	优于±0.1mm	优于±0.05mm	≤±0.05mm	优于 0.05mm

*X 轴、Y 轴、Z 轴,三个轴的扫描范围可以订制

*运动系统带有急停开关，以避免设置错误导致意外碰撞的发生

*水槽：有进水口、出水口、配手动操作遥控器

电气控制系统

由运动控制器、驱动器组成

计算机配置

- I7 处理器
- 1TB 硬盘
- 32GB 内存
- 显示器尺寸：24 英寸

超声扫描成像系统配置:

序号	货物名称	数量
1	C 扫主机	1
2	水槽	1
3	X 轴	1
4	Y 轴	1
5	Z 轴	1
6	电脑	1
7	探头	1
8	C 扫软件	1