

工业CT检测机构 工业CT检测 纳克

产品名称	工业CT检测机构 工业CT检测 纳克
公司名称	钢研纳克检测技术股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区高梁桥斜街13号
联系电话	13699228388 13699228388

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：钢研纳克检测技术股份有限公司

CT检测发展

一代CT使用单源(一条射线)单探测器系统，系统相对于被检物作平行步进式移动扫描以获得N个投影值(1值)，工业CT检测价格，被检物则按M个分度作旋转运动，被检物仅需转动180%。代CT机结构简单、成本低、图像清晰，但检测效率低，在工业CT中已经很少采用。

二代CT是在第代CT基础上发展起来的。使用单源小角度扇形射线束多探头，射线扇束角小、探测器数目少，工业CT检测，因此扇束不能全包容被检断层，其扫描运动除被检物作M几个分度旋转外，射线扇束与探测列架还要一起相对于被检物作平移运动。在至全都覆盖被检物，得到所需的成像数据。

CT检测

图像增强器是一种传统的面探测器，是一种真空器件。名义上的像素尺寸 $< 100 \mu\text{m}$ ，直径152~457mm(6~18in)。读出速度可达15~30帧/s，工业CT检测方案，是读出速度快的一面探测器。由于图像增强过程中的统计涨落产生的固有噪声，图像质量比较差，一般射线照相灵敏度仅为7~8%，工业CT检测机构，在

应用计算机进行数据叠加的情况下，射线照相灵敏度可以提高到2%以上。缺点就是易碎和有图像扭曲。面探测器的基本优点是不言而喻的——它有着比线探测器高得多的射线利用率。面探测器也比较适合用于三维直接成像。所有面探测器由于结构上的原因都有共同的缺点，即射线探测效率低、无法限制散射和窜扰、动态范围小等。高能范围应用效果较差。

CT检测面探测器

面探测器主要有三种类型：高分辨半导体芯片、平板探测器和图像增强器。半导体芯片又分为CCD和CMOS。CCD对X射线不敏感，表面还要覆盖一层闪烁体将X射线转换成CCD敏感的可见光。

半导体芯片具有小的像素尺寸和大的探测单元数，像素尺寸可小到10微米左右，探测单元数量取决于硅单晶的大尺寸，一般直径在50mm以上。因为探测单元很小，信号幅度也很小，为了增大测量信号可以将若干探测单元合并。

工业CT检测机构-工业CT检测-纳克由钢研纳克检测技术股份有限公司提供。钢研纳克检测技术股份有限公司是一家从事“无损检测检验,无损校准评价,无损检测系统,无损检测仪器”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“纳克无损”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使北京纳克无损在机械及工业制品项目合作中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！