

超声相控阵公司 超声相控阵 北京纳克公司

产品名称	超声相控阵公司 超声相控阵 北京纳克公司
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

相控阵超声检测阵元宽度

阵元宽度是对指向性影响的一个参数。增大可以增大在控制方向上的声压，获得更好的性噪比。

适当增大值，也会使旁瓣变小，但是变小的范围有限。

良好的聚焦声束指向性不是由某一个参数来决定的，一般是受几个参数同时影响。

所以，应该在满足各个参数的基本要求下，超声相控阵，在给定的设计指标的约束下，选取优的参数。

超声相控阵扫查方式

用相控阵探头对焊缝进行检测时，无需像普通单探头那样在焊缝两侧频繁地来回前后左右移动，而相控阵探头沿着焊缝长度方向平行于焊缝进行直线扫查，对焊接接头进行全体积检测。该扫查方式可借助于装有阵列探头的机械扫查器沿着准确定位的轨道滑动完成，超声相控阵公司，也采用手动方式完成，可实现快速检测，检测效率非常高。

不同类型的相控阵超声检测

扇形扫描即S扫描，超声相控阵报价，在设定深度上，相控阵探头按聚焦法则分别计算每个偏转角度得聚焦延迟，激发时以从左至右的顺序分别激发，超声相控阵方案，形成一定范围内的扇形扫查。扫查时须要设置扇扫范围、角度间隔和聚焦深度。右图给出了扇形扫查的检测原理和扫查成像图。

线性扫描又称电子扫查。扫描时先将探头阵元分为数量相同的若干小组，由延迟器传输的触发脉冲分别依次激发各小组阵元，检测声场在空间中以恒定角度对探头长度方向进行扫查检测。

线性扫查检测前须要设定好阵元数、聚焦深度。右图给出了线性扫描的检测原理和扫描成像图。

超声相控阵公司-超声相控阵-北京纳克公司由钢研纳克检测技术股份有限公司提供。“无损检测检验,无损校准评价,无损检测系统,无损检测仪器”选择钢研纳克检测技术股份有限公司，公司位于：北京市海淀区高梁桥斜街13号，多年来，北京纳克无损坚持为客户提供好的服务，联系人：刘经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。北京纳克无损期待成为您的长期合作伙伴！