

研磨烧伤对比试块 欣迈涡流探伤无损检测

产品名称	研磨烧伤对比试块 欣迈涡流探伤无损检测
公司名称	厦门欣迈科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	厦门市集美区北站商务运营中心珩田路552号
联系电话	13328325965 13328325965

产品详情

厦门欣迈科技有限公司主营涡流探伤，涡流检测，在线涡流探伤仪、涡流检测设备、AIM电缸等，可轻松实现对各种汽车、飞机、风电等高要求零部件的无损探伤及检测；同时提供检测咨询服务。欢迎来电咨询！

什么叫信噪比（S/N）？

几何分辨率如何？检测信号幅度（S）与噪声信号（干扰信号）幅度（N）的比值称为信噪比。

一般要求涡流仪器的信噪比大于或等于3，即S/N 3：1。

信噪比反映涡流检测系统的灵敏度，是涡流仪性能好坏的重要指标之一。

信噪比太小，检测用研磨烧伤对比试块，灵敏度低，不易识别与判定伤信号，研磨烧伤对比试块，导致漏检。

分辨力（或分辨率）指的是涡流系统能区分两个相邻缺陷的能力。所能区分的这两个相邻缺陷的距离越小，分辨率越高，反之，分辨率就低。

厦门欣迈科技有限公司主营涡流探伤，涡流检测，检测用研磨烧伤对比试块，在线涡流探伤仪、涡流检测设备、AIM电缸等，可轻松实现对各种汽车、飞机、风电等高要求零部件的无损探伤及检测；同时提供检测咨询服务。欢迎来电咨询！

什么叫单频涡流技术？

早期的涡流探伤仪通常仅能对检测线圈施加一个频率的激励脉冲，检测用研磨烧伤对比试块，通过阻抗

分析法（或称相位分析法）对检测信号进行分析，这种采用单频率的相位分析法，多只能鉴别受检工件中的两个参数（即只能抑制一个干扰因素的影响）。

单频涡流检测可用于对管、棒、线材等金属产品的探伤。

厦门欣迈科技有限公司主营涡流探伤，涡流检测，在线涡流探伤仪、涡流检测设备、AIM电缸等，可轻松实现对各种汽车、飞机、风电等高要求零部件的无损探伤及检测；同时提供检测咨询服务。欢迎来电咨询！

铁磁性材料涡流探伤时，为什么必须应用磁饱和技术？

铁磁性材料检测时，其磁导率随着激励电流形成的外加交变磁场H的变化而变化，使阻抗平面图上涡流信号矢量点P变化不定，严重干扰涡流仪对铁磁性材料的探伤等。

所以对铁磁性材料的涡流探伤一般都要应用磁饱和技术，即增设一个磁饱和线圈。

研磨烧伤对比试块-欣迈涡流探伤无损检测由厦门欣迈科技有限公司提供。厦门欣迈科技有限公司为客户提供“涡流探伤仪,涡流检测设备,AIM电动缸”等业务，公司拥有“AIM,欣迈”等品牌，专注于行业设备等行业。，在厦门市集美区北站商务运营中心珩田路552号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：孙园。