

昆山铸件孔隙度检测 工业CT扫描检测

产品名称	昆山铸件孔隙度检测 工业CT扫描检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	服务内容:一站式检测分析测试服务 服务范围:全国 检测类型:第三方检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	13545270223

产品详情

工件内部气孔、裂纹等缺陷检测

工业CT设备对气孔、夹杂、缩孔、分层、裂纹等各种常见缺陷具有很高的探测灵敏度，一定范围内能够jingque地测定缺陷的几何尺寸。由于复杂零件的结构限制，某些部位的缺陷用传统的射线照相或超声检测方法无法进行探伤。

利用工业CT扫描技术对铝铸件进行孔隙度分析

焊缝质量诊断

工业CT装置用于焊接质量检测，能够为技术提供准确的焊缝质量数据，为焊接工艺的改进提供依据。图3是钎焊接件垂直焊缝和平行焊缝扫描获得的CT图像，左图上可jingque测量熔池深度、有效焊深、表面焊宽等数据，右图揭示了焊缝根部缩孔的分布及尺寸。

内部结构及装配情况检测

从工业CT效果上看，可以明显发现结构中药片状物体有碎裂情况，并且可以通过三个视图方向观察内部结构，效果较直观，清晰度较高，并且可以在3D中jingque定位缺陷位置。

除此之外，工业CT还能够进行密度分布表征以及提供较好的计量方案。工业CT测量技术已经成为解决复杂疑难质量问题的有效手段，适用于绝大部分材料和尺寸的检测任务，无缝对接塑料工程、航空**、汽车、电子、精密机械及科研检测等领域的检测需求。

孔隙度检测 工业CT扫描检测

所以，工业CT不仅在生产制造，也在科学研究，文物探索领域有很大的用武之地，例如通过工业CT扫描观察造像内部结构和装藏，研究锈蚀的样品内部结构（例如本文的安提基特拉机械，三星堆青铜树等

)，很多古老珍贵的文物不能轻易拆解破坏，这就让CT扫描检测技术大放异彩。

、工业电视CT扫描的优点

1、准确定位，图像较易识别

常规射线检测技术主要是把三维物体投影到二维平面上，造成图像信息的叠加，如果想要获得图像上的信息，没有经验的话，对目标进行准确定位和定量测量非常困难。工业CT在对工件进行检测的时候，能够给出二维或者三维的图像，需要测量的目标不会受到周围细节特征的遮挡，所得到的图像非常进行识别。从图像上能钟获得目标特征的具体空间位置，形状以及尺寸信息。

2、密度分辨能力较高

工业CT具有**的密度分辨能力，高质量的CT图像密度分辨率甚至可达到0.3%，跟常罐损检测技术相比，至少要高一个数量级。

3、动态响应范围高

采用高性能探测器的工业CT，探测器的动态响应范围可达106以上，远**胶片和图像增强器。

4、图像较易于存储、传输、分析和处理

由于工业CT图像直观，图像灰度与工件的材料、几何结构、组分及密度特性相对应，不仅能得到缺陷的形状、位置及尺寸等信息，结合密度分析技术，还可以确定缺陷的性质，使长期以来困扰无损检测人员的缺陷空间定位、深度定量及综合定性问题有了较钟的解决途径。