

# CTS-9008HT钢轨焊缝探伤仪

产品名称	CTS-9008HT钢轨焊缝探伤仪
公司名称	上海楹点检测设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市宝山区沪太路6397号1-2层F25区1011室
联系电话	15121077168

## 产品详情

### CTS-9008HT钢轨焊缝探伤仪

CTS-9008HT钢轨焊缝探伤仪，汇集了超声探伤、计算机、电子、模具、工艺等现代高新技术，实现了这些高新技术的完美组合。为业界提供性能优越，功能强大，专业的数字超声探伤仪。

CTS-9008HT钢轨焊缝探伤仪是一款专门用于钢轨焊缝探伤的仪器，主要特点：

**易操作**—根据钢轨焊缝探伤工艺要求量身定做的一款仪器，多通道工作，探测钢轨焊缝不同区域时无需更换探头、更改设置参数，一键转换通道，便可完成焊缝轨头、轨腰、轨底不同区域的检测；

**小体积**—整机的外形尺寸为152mm × 240 mm × 68mm (宽 × 高 × 深)，在5.7英寸显示器的钢轨焊缝探伤仪中，其体积最小；

**轻重量**—整机的重量包括电池仅1.4kg；

**低功耗**—在以上小体积、轻重量的前提下，电池最大可连续工作6小时以上；

**高性能**—主要技术指标如探伤灵敏度余量、垂直线性、水平线性、动态范围等大大超过国家相关标准的要求；

### 仪器操作

#### 2.1 供电方式

本仪器可以采用电池和充电/适配器两种供电方式：

##### a) 电池

按3.3.1电池安装与拆卸中描述安装电池。

## b)充电/适配器

- 1)将充电/适配器交流电源输入插头插入AC220V插座；
- 2)将充电/适配器直流电源输出插头插入仪器顶部的“直流电源输入插座”。

## 2.2 开机与关机

- a)开机：按【电源】键，面板电源指示灯变为绿色，显示商标及型号，进入工作模式。
- b)关机：按【电源】键约2秒，仪器显示关机画面并关机。

注：开机后仪器参数设置与上一次正常关机前相同。

### 2.3.1探头前沿间距

双探头串列式/K型扫查（基于编码器）时，探头前沿间距数值根据编码器移动自动变化，需要时也可手动调节。

前沿间距值的变化范围根据检测通道和轨型会有相应变化，具体如下：

双K0.75串列轨腰扫查的探头前沿间距调节范围如下：

轨型 轨腰高度(mm) 调节范围(mm) 默认值(mm)

38kg轨 134 220~ 0 201

43kg轨 140 230~ 0 210

50kg轨 152 250~ 0 228

60kg轨 176 290~ 0 264

75kg轨 192 300~ 0 287

双K1轨头侧面扫查的探头前沿间距调节范围如下：

轨型 轨头宽度(mm) 调节范围(mm) 默认值(mm)

38kg轨 68 70~ -70 68

43kg轨 70 75~ -75 70

50kg轨 70 75~ -75 70

60kg轨 73 80~ -80 73

75kg轨 75 80~ -80 75

双K1轨底侧面扫查的探头前沿间距调节范围如下：

轨型 轨底宽度(mm) 调节范围(mm) 默认值(mm)

38kg轨 114 120~ -120 114

43kg轨 114 120~ -120 114

50kg轨 132 140~ -140 132

60kg轨 152 160~ -160 152

75kg轨 150 160~ -160 150

外设、接口及配附件

### 3.1 探头接口

使用仪器检测时，应使用仪器原配的或同类型的探头连接电缆线，连接上合适的探头。我司生产的多种型号探头都适用于CTS-9008HT钢轨焊缝探伤仪。

仪器侧面共有9个探头插座。探头接口及功能描述说明参图1-4。

### 3.2 USB接口

在开/关机状态下均可进行U盘的插拔，USB接口位置参图1-5。

### 3.3 电池（DC-92）

#### 3.3.1 电池安装与拆卸

a) 电池安装操作步骤：

- 1) 将电池底部触片向下对准仪器下部端口插入；
- 2) 插入电池后稍微用力使电池到位,将螺钉旋钮顺时针旋紧。

b) 电池拆卸操作步骤：

- 1) 将电池螺钉逆时针旋转直到螺钉松开；

向上拔出电池。

### 3.4 充电/适配器（CD-92A）

本仪器配备的充电/适配器既可作为仪器供电适配器，也可作为仪器电池的充电器。

性能指标及功能

表B-1 性能指标

项目 单位 技术数据

垂直线性误差 % 3

衰减器误差 dB 每12 ± 1

动态范围 dB 32

电噪声电平 % 10 (频带 : 1~5MHz)

探伤灵敏度余量 dB 65 (2.5Z20N探头)

薄板分辨力 mm 3 (5C10N 探头)

远区分辨力 dB 26

水平线性误差 % 0.5

探测范围 mm 0 ~ 13000 (钢纵波)

脉冲移位范围 mm -10 ~ 1000 (钢纵波)

材料声速 m/s 400 ~ 15000

探头零点范围 s 0 ~ 200

增益调节 dB 范围 : 0 ~ 110 ; 调节档位 : 0.5 / 2 / 6 / 12

工作频率 MHz 1 ~5 / 0.5 ~8

发射方式 弱 / 强

阻尼 低 / 高

抑制 % 0 ~ 80

检波方式 负向检波 / 正向检波 / 双向检波 / 滤波 / RF

重复频率 Hz 分10档可调 (20 ~ 500Hz可调, 但受探测范围、材料声速、脉冲移位、探头零点等限制)

存储 500组数据集, 包括仪器设置、探伤状态和回波图形等

短片录制 短片录制功能 (包括A扫及焊缝标记图)。上位机短片回放。可选内部保存或U盘保存。

焊缝B显标记图

用于在钢轨焊缝截面上对报警信号进行分布情况的标识标记。包括自动标记和手动标记。

自动增益功能 使闸门内回波幅度自动调节到指定幅度

幅度设置 : 40% / 50% / 60% / 70% / 80% / 90% / 100%

闸门 1个测量报警闸门

闸门方式：off / 进波 / 失波

闸门起位：0~109%

闸门宽度：1~109%

闸门电平：10~90%

报警器 off / on，启用和关闭蜂鸣器报警声

自动校正功能 用于校正材料声速与探头零点

校正模式：声速+零点

角度测量功能 用于测量探头角度

表B-1 (续)

项目 单位 技术数据

DAC功能 用于制作、设置和应用DAC曲线

PAC功能 在基于编码器的串列/K型扫查时，对焊缝不同位置的相同当量信号进行增益补偿，实现各位置相同当量的反射信号接近相同的检测灵敏度。

转存功能 通过USB接口把仪器内部数据集转存到U盘中

数据存储器 500组数据集

显示屏 5.7"高亮度TFT液晶显示屏, 320 × 240像素

回出厂设置功能 恢复仪器设置到出厂状态

电源 适配器或锂电池

适配器：交流输入100V~240V，直流输出：DC 12V

电池：6.4V ~ 8.4V

电池工作时间 h 6 (与背景光亮度有关)

工作温度 - 30~ +50

重量 kg 约1.4 (含电池)

尺寸 mm 152 × 240 × 68 (宽 × 高 × 深)