

法兰探伤仪轧辊探伤仪

产品名称	法兰探伤仪轧辊探伤仪
公司名称	沈阳汇测仪器科技有限公司
价格	39800.00/台
规格参数	
公司地址	辽宁省沈阳市于洪区造化街道造化村10113
联系电话	1552432-3708 15524323708

产品详情

HCT-800及其HCT系列探伤仪都为本公司厂家直销,从未授权任何代理商,近期网络上有盗用我司产品图片及参数在网络上宣传冒充我司产品,在此公告广大用户,以防上当受骗,给您带来损失。

头和CS-1-5或DB--PZ20—2型标准试块。

b)连接探头并将仪器灵敏度置大,发射置强,抑制置零或关,增益置大读数 S_0 。

c)将探头置于试块端面上探测200mm处的 $\phi 2$ 平底孔,移动探头使中 $\phi 2$ 平底孔反射波幅高,并用衰减器将它调至满幅度的50%,记下此时衰减器的增益值 S_1 ,则该探头及仪器的探伤灵敏度余量 S 为: $S=S_0-S_1$ (dB),则该探头及仪器的探伤灵敏度余量 S 为: $S=S_1-S_0$ (dB)

文字理解有些困难 我们可以以国内某低端品牌探伤仪为例 此仪器大增益值 $S_0=110$ (dB) 执行c操作时 $S_1=72$ (dB) 那么他的灵敏度

余量只有 $S=S_0-S_1=38$ (dB)

锻件探伤时我们先要把一次底波打到80%高时的增益值作为基准灵敏度,加上根据工件厚度算出灵敏度余量,所得才是我们真正的扫

查灵敏度,这样我们检测时才不会漏检。

以80毫米高 $\phi 8$ 以上缺陷不漏检锻件为例,在基准灵敏度值上需要加灵敏度余量是45.5(dB),而工件越厚,基准灵敏度越高,需要加灵敏度余量越高。这就是,为什么低端品牌的探伤仪总是出现漏检的原因,我们选用低端超声波探伤仪检测过以后相当于没有检测。

超声波探伤仪乱象

1) 低端超声波探伤仪另一个特征是,无任何预兆死机,频繁死机

，纷繁到疯狂地步（不到两分钟死一次机），主要原因是

主板采用劣质主板，使用一年左右主板氧化（为求低端，低价而采用低劣主板）电路出现不同程度损坏，而造成死机。当一

个牌子卖砸了，就跑别的省再注册一家公司，再出一个新牌子。所以市面上有很多种牌子超声波探伤仪，尤其以低端低价

多，其实都是一个牌子，只是卖砸了，再换个壳换个牌子继续卖。

2) 不要相信物美价廉，物美就不会价廉，同样价廉也不会物美。我们都是生产企业，没有利润空间，哪家企业会生存下去。

超声波探伤仪检测和质量息息相关，如果检测仪器没有作用，采购回来也只是为自己求个心宽的摆设而已。

技术参数：

- 1.仪器自带电子说明书，每步操作都有操作提示，快速上手
- 2.internet宽带网口和双USB接口，计算机可通过网线远程操控仪器并实现探伤数据的处理
- 3.键盘自带数字键，直接通过数字键快速调节增益、声程等功能
- 4.仪器自动读取高波缺陷读数，无需通过门的调节来读数，亦可通过键盘的定量键读取不同缺陷数据
- 5.自动测试零点、K值曲线时，仪器自动记录高波并画出包络线
- 6.仪器可通过菜单软关机自动保存数据，亦可通过电源键硬关机
- 7.采集速度；低速，中速，高速，包络线记录准确分析缺陷

频率范围：0.4-20MHz

增益范围：0-120dB，0.1,2.0,6.0dB步进

动态范围：40dB

垂直线性：<2%

水平线性：1m内为0

扫描范围：0-10000mm

分辨率：>45dB

灵敏度余量：>65dB（深200mm 2平底孔）