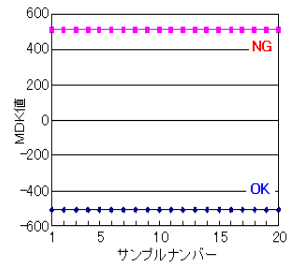
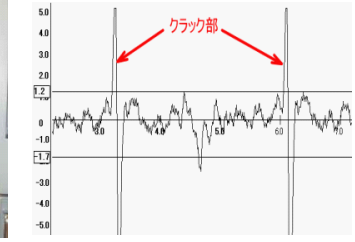


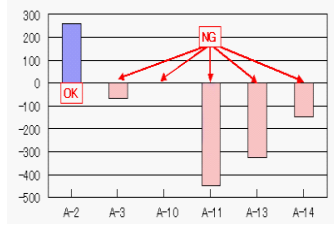
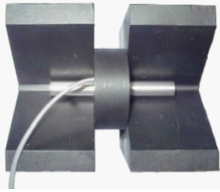
1. クランクシャフト(鋳物)のMDK検査



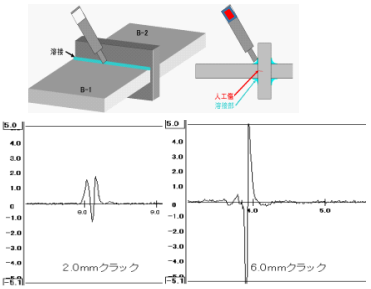
2. 鋳鉄スリーブのクラック検査



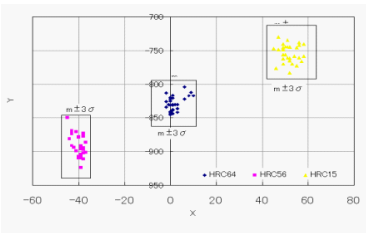
3. 焼結金属のクラック検査



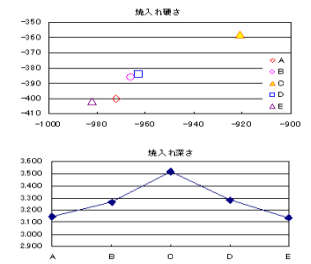
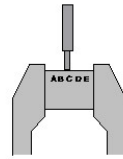
4. アーク溶接部のクラック検査



5. ベアリングの焼き入れ硬さのチェック

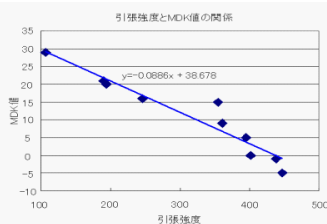


6. クランクシャフト焼き入れ硬化層検査

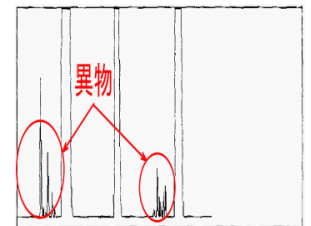
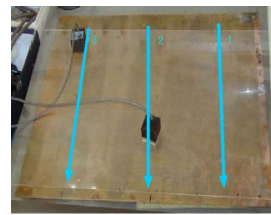


7. スポット溶接引張り強度検査

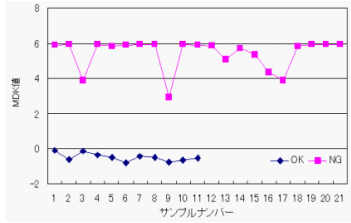
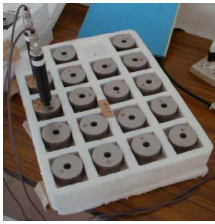
MDKと引張り強度の関係がほぼ直線関係のためMDK値から引張り強度をもとめられる。



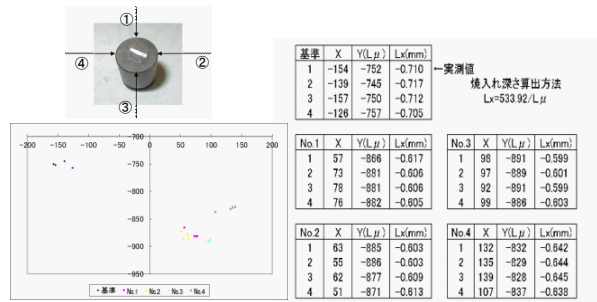
8. 金属板異物検査



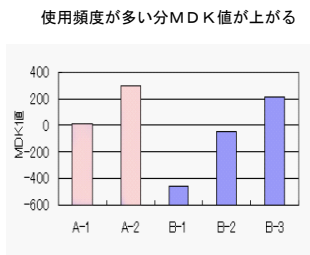
9. フェライトコアのクラック検査



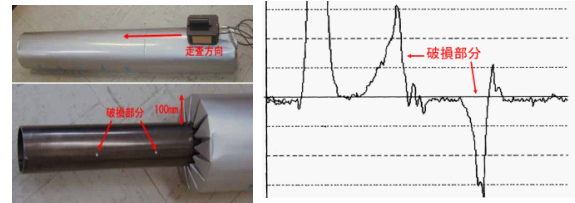
10. 焼入れ硬化層深さの検査



11. 射抜きピン金属疲労検査

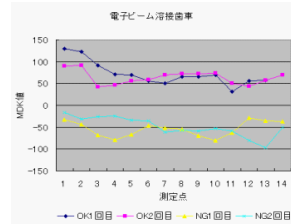
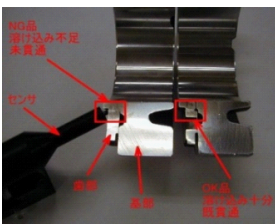


12. 保温材付鋼管の欠陥検査

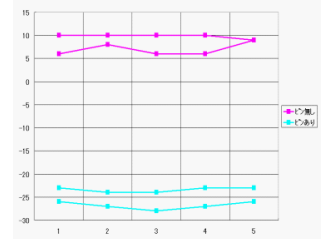
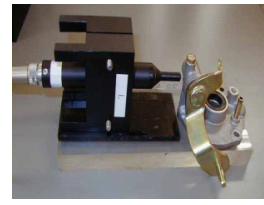


13. 電子ビーム溶接歯車溶け込み検査

溶接部にセンサをあてることにより、溶接の溶け込み具合を知ることができます。



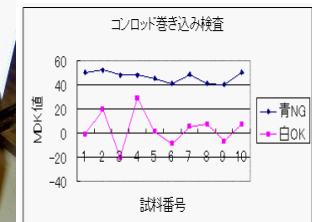
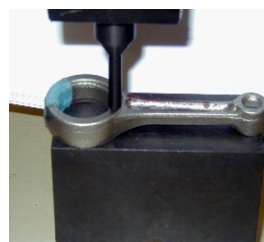
14. 留めピン有無検査



計測用アンプ KE-9000D



15. 鍛造コンロッドの巻き込み検査

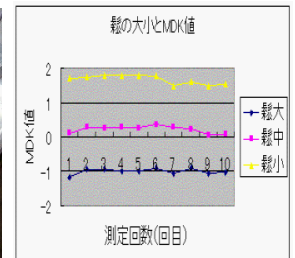
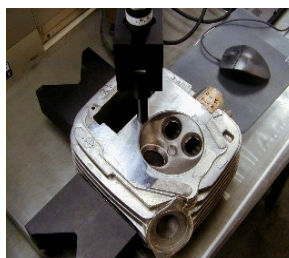


16. パイプの溶接検査

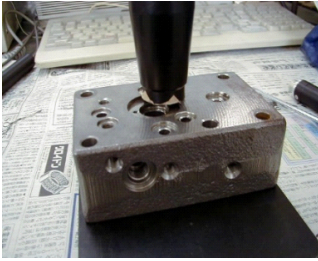
OK品は+側へ、NG品は-側に波形がでる。



17. エンジンブロック（鋳物）のその検査



18. 金型のスの検査

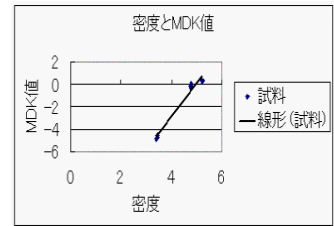


鋳物 (FC材200mm×150mm) のスの検査です。

19. 焼結金属の密度検査のスの検査

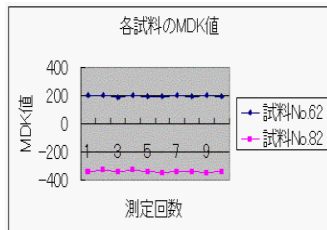
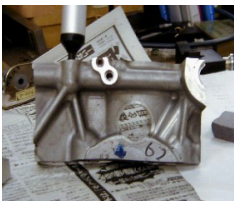
密度とMDK値の間には相関関係があるのでMDK値を測定して密度を推定することが出来る。

試料番号	MDK値	密度
1	0.28956	5.217
2	0.34498	5.213
3	0.34815	5.217
4	-0.19289	4.751
5	-0.02491	4.772
6	0.01735	4.776
7	-4.54174	3.453
8	-4.71997	3.425
9	-4.88429	3.41

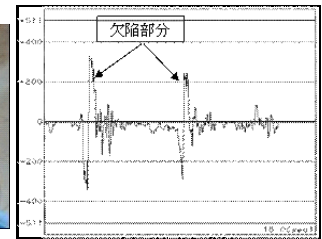
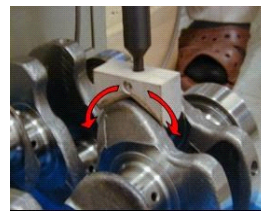


20. アルミ鋳造品のクラック検出検査

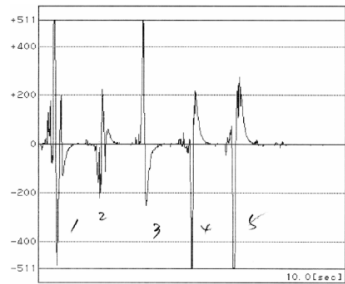
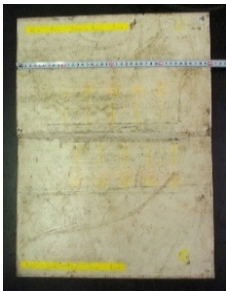
自動車エンジンブロックの切り出した部分の写真に示した部位を測定し、MDK値を比較しました。試料の測定する穴にセンサを1番奥まで入れます。



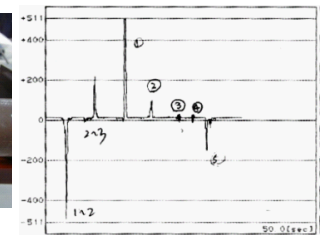
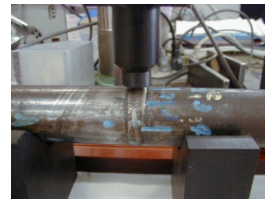
21. クランクシャフト焼割れ検出検査品



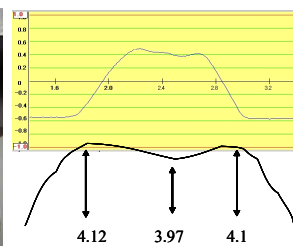
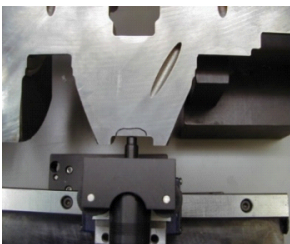
22. 溶接部のクラック検査



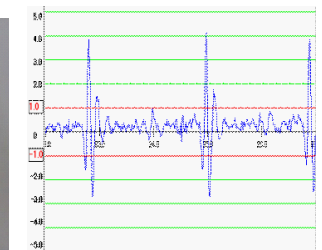
23. パイプ溶接部のブローホール検査



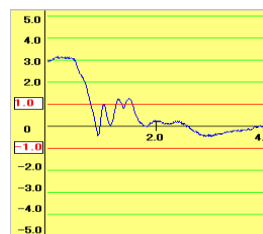
24. クランクシャフトの焼き入れ深さ検査



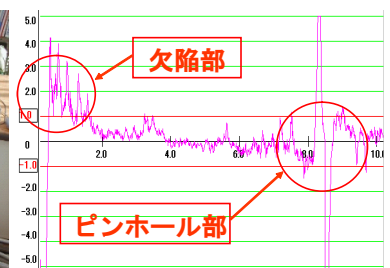
25. 配管継ぎ手湯境検査



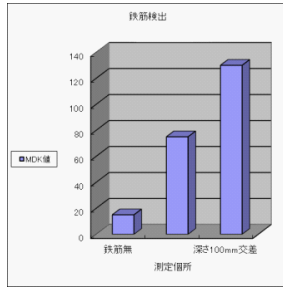
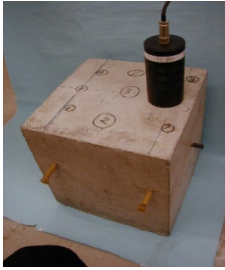
26. ドラム缶リーク検査ぎ手湯境検査



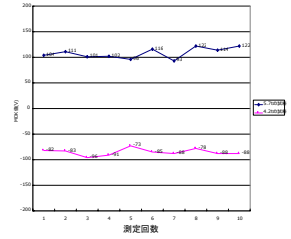
27. レーザー溶接欠陥検査



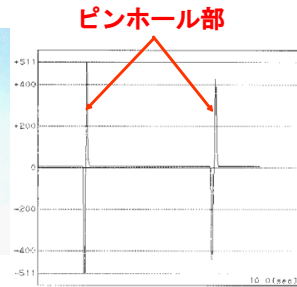
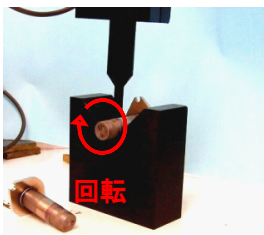
28.コンクリート内鉄筋検査



29.鉄板厚さ判別検査

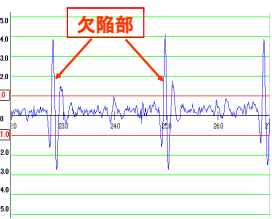
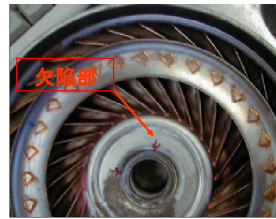


30.溶接部ピンホール検査

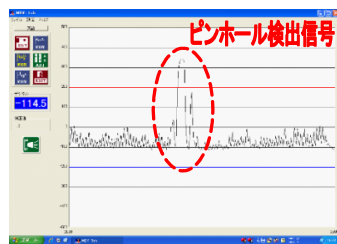


31.溶接欠陥の検査

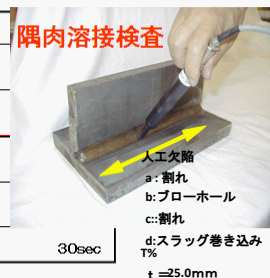
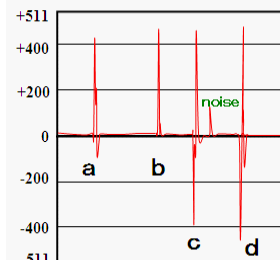
自動車のトルクコンバータ用フィンの溶接欠陥の検査



32.テーラードブランク溶接の欠陥検査



33.隅肉溶接の欠陥検査



センサの特徴



- (1) 検体の検査条件により、多種で豊富な対応が可能です。
- (2) 非接触センサのため、消耗がありません。
- (3) 塗装上からや、多層深部の検出が可能です。
- (4) 表面状態による影響が受けにくい。
- (5) 測定のための前処理・後処理が不要です。

KE-9000T2の主な仕様



- (1) 交流増幅度：60dBmax 4段切換
- (2) 位相調整：±45度(Phase-Aのダイヤルは10回転で90度ずれます。)
- (3) ゼロ調整：ZEROダイヤルは10回転で0～±10V DC範囲で調整ができます。
- (4) 直流増幅度：SPANダイヤルは10回転で10倍変化させることができます。
- (5) 出力レベル：0～±10V
- (6) 所要電源：AC100V(±10%以内) 50/60Hz 約50VA(最大出力時)
- (7) 環境：周囲温度 10～40℃ 湿度 30～85%
- (8) 所要安定時間：電源投入後30分
- (9) 外形寸法・質量：355W×255H×201mm (突起物 除く)・6Kg

お問い合わせ

偕成エンジニア株式会社

UEL ww1.odn.ne.jp/~kaisei/index.html

Tel 046-276-6664 Fax 046-276-6196

e-mail kaisei_eng_co@pop07.odn.ne.jp

