

] î0 5r •
KAWASAKI STEEL GIHO
Vol.12 (1980) No.2

9x ² Ø È •>A « Ÿ Õ å2x8b < H //æ*(

Immersion Type, C-scan Ultrasonic Testing Equipment

ñ5 *O7•(Yoshio Uno) ã#ã \$..(Hiroyuki Morita) Ç • 7• (Nobuo Matsumoto)

ì ´ *O ... (Yoshiyuki Nagakura)] § ((Koichi Kawamura)

高感度水浸 C スキャン超音波探傷装置

Immersion Type, C-scan Ultrasonic Testing Equipment

宇野 義雄*

森田 博之**

松本 延雄***
Nobuo Matsumoto永倉 義之****
Yoshiaki Nagakura川村 絃一*****
Koichi Kawamura丸山 英雄*****
Hideo Maruyama

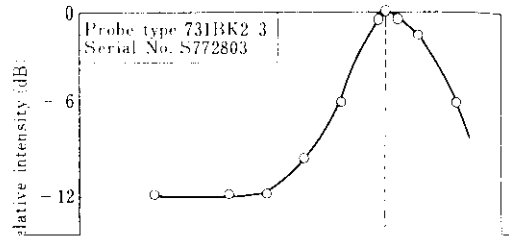
Synopsis:

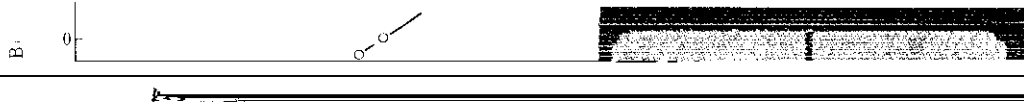
Kawatetsu Metrological Equipment & Vending Machine Co., Ltd. has developed a new immersion type C-scan ultrasonic testing equipment in cooperation with Kawasaki Steel Corp. The equipment with a focusing type sensitive probe detects fine internal defects of the steel plate from 1.0mm to 40mm in thickness immersed

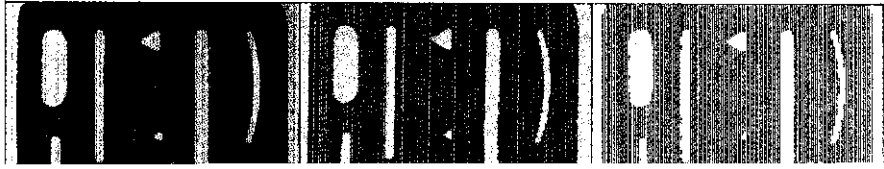
2-1 概 要

れる。全体の構成図を Fig. 2 に、ブロック図を Fig. 3 に示す。

音波のエネルギーを焦点の位置で絞ることができるため、焦点位置の微細欠陥の検出が可能となる。そこで欠陥検出性能は、焦点のビームが細く長い探触子が良いことになる。焦点のビーム太さ、ビーム長さは、振動子の周波数、振動子径、音響レンズの材質、焦点距離によって決まる¹⁾。以上の理







参 考 文 献

- 1) 日本學術振興會製鋼第19委員會編：超音波探傷法，(1974)，〔日刊工業新聞社〕
- 2) 木村ほか：超音波探傷試験 B，(1978)，48，〔日本非破壊検査協会〕
- 3) 木村ほか：非破壊検査 (1978)，10，550

4) 1) と同じ，P.383