



Automatization of Plate Ultrasonic Inspection

要旨

水島製鉄所厚鋼板に対する品質保証体制強化の一環として、厚鋼

Table 1 Typical examples of defect characteristics on the plate ultrasonic inspection

探傷技術の面から困難である。さらに製造工程面からも普通鋼板と極厚鋼板では物流が異なるために、自動化に当っては次の項目について最適化を図った。

No.	Kind of	Plane view	Longi.	A-scope	B-scope
-----	---------	------------	--------	---------	---------

## (4) メンテナンスの確保

常時、適正な探傷条件を保持するために必要な探触子の水ギャップ量の調整や探触子の取替えが容易な機構とする。装置性

ルに戻される。探傷テーブルからの払い出し時は、ライントラブル等の異常時を除き両テーブル間には仮置きしない。

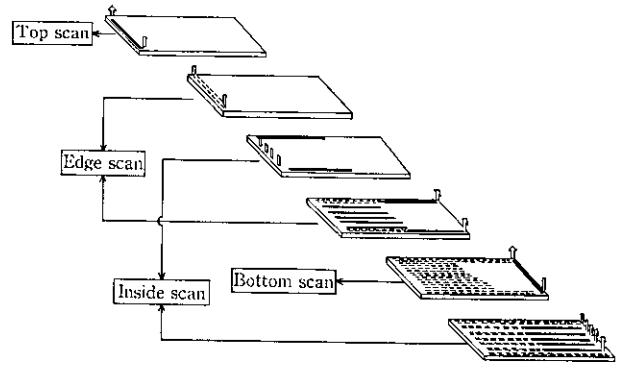
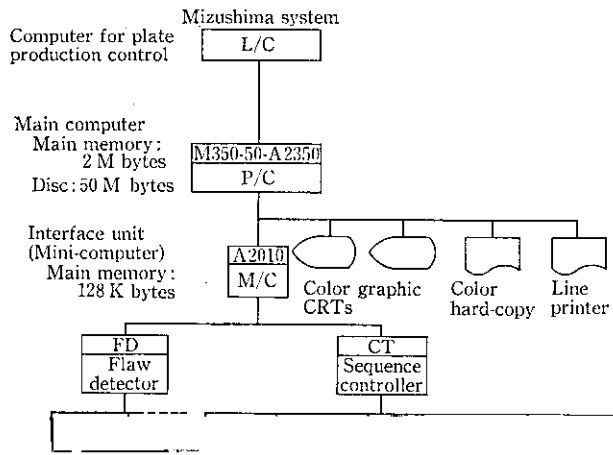


Fig. 4 AUT scanning mode

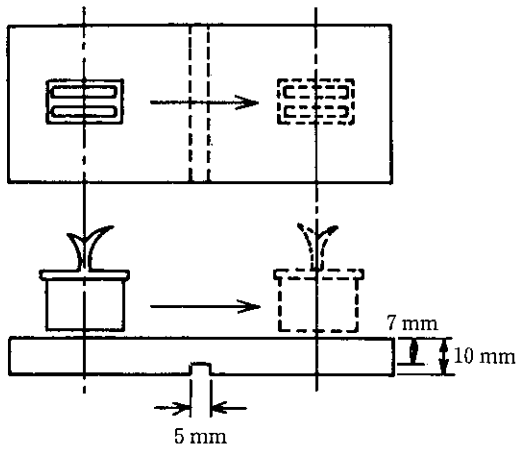


Fig. 7 Measurement of the effective beam width of the probe

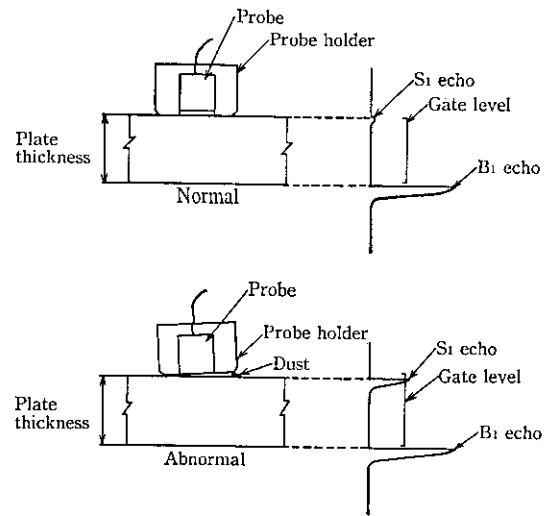


Fig. 9 Schematic figure of surface echo increasing mechanism

Depth  
20 mm

および 2.0 mmφ の平底ドリル穴を探傷したアナログチャートであ

4 極厚鋼板自動超音波探傷装置の機能と特徴

Item	Specification
Material	



