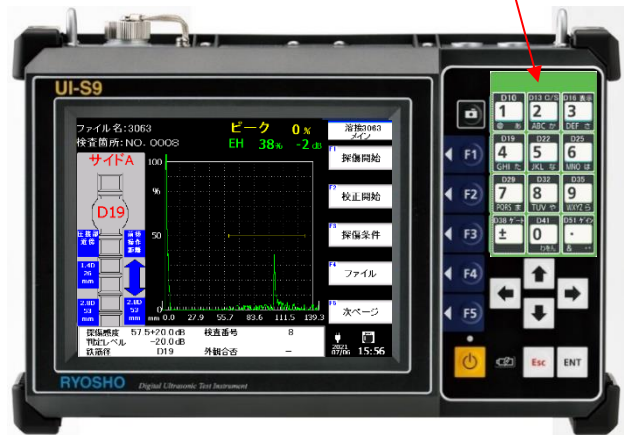


鉄筋溶接部探傷機能

専用シートで
鉄筋径選択

UI-S9

JIS Z 3063 準拠・溶接部探傷機能
は UI-S9 のオプション機能です



☆ J I S 判定基準に準拠

鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準
J I S Z 3 0 6 3 2 0 1 9 に準拠

☆ 自動感度校正

ピーク波形から自動で感度校正を行います

☆ 見やすい結果表示とワンタッチ保存

判定結果表示画面から、ENTキーで結果保存完了

☆ 結果画面をUSBメモリへ画像保存

探傷波形や探傷結果をビットマップ画像でUSBメモリに保存

☆ ガス圧接や機械式継手の探傷検査にも利用可能です

コマンド選択で、圧接・溶接・機械式継手の各機能がすぐに使用できます

基準レベルの自動調整機能

基準レベル
50%に
自動調整中
Auto Gain Control

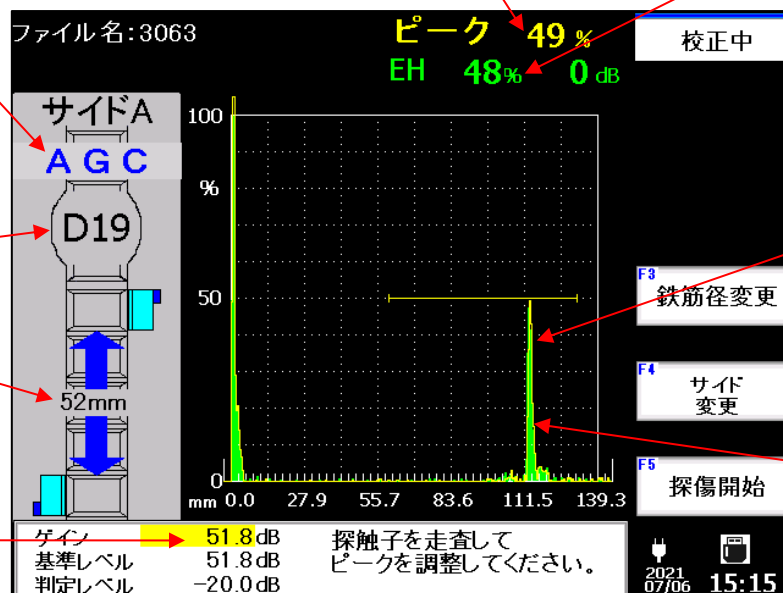
鉄筋径表示

プローブ間
距離を表示

基準レベル
50%調整実行後
のゲイン値を表示

ピーク時のエコー高さ

現在のエコー高さ表示



透過パルスのピーク波形の変化を自動認識
ゲイン値を自動調整し基準レベルになります

波形の塗潰し
表示が選択可

◎探傷操作が簡単! 1ボタンで探傷を進めることができます

☆鉄筋呼び名 : D19, D22, D25, D29, D32, D35, D38, D41, D51 に対応した条件を自動設定

☆探傷条件を 1500 箇所×20 ファイル×30 グループ=900,000 件登録・探傷結果の保存が容易に可能

☆ピークホールド機能により基準レベルを自動的に調整し、合否判定レベルを設定

☆探傷結果の一覧表を画面に表示、USBメモリ内のデータをフォトプリンタやPCで印刷が可能

検査部位・
探傷箇所の
表示

ファイル名: 3063 ピーク 5%
検査箇所: NO. 0012 EH ---% ---dB

探傷中

- F1 ピークリセット
- F2 外観合否入力
- F3 検査箇所変更
- F4 10キーモード鉄筋径
- F5 校正開始

探傷感度 57.5+20.0dB 検査番号 12
判定レベル -20.0dB
鉄筋径 D19 外観合否 -

2021/07/13 13:48

背景や波形の色選択
可能

探傷時
プローブの設置
ポイントの表示

F3
探傷箇所の変更キー

F4
D19~D51の鉄筋径を
10キーでダイレクト
選択

合否判定レベルを超えると赤色表示

ゲート内の波形を
ピークホールド

NG	OK	サイドA	サイドA
サイドB	サイドA		
D19	D19		
1.4D 26 mm	1.4D 26 mm		
2.8D 53 mm	2.8D 53 mm		

ガイドンス表示画面2パターンから選択

波形の塗り潰し機能

波形を自動保持
【自動保持のスピード調節可能】

USBメモリに保存されている探傷結果をプリンタで印刷



《お問合せ先》 菱電湘南エレクトロニクス株式会社 検査計測営業部
郵便 247-0065 神奈川県鎌倉市上町屋 325 TEL:0467-45-3411 FAX:0467-44-7517