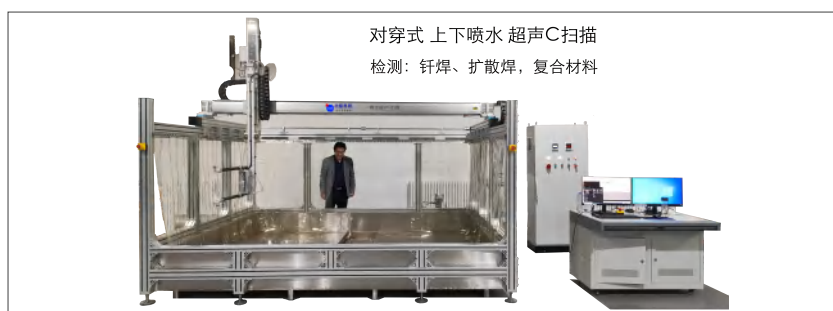


坚持自研创新16年



工业超声检测设备 >>>

水浸 | 喷水超声C扫描
超声波探伤仪、相控阵、TOFD
远程超声物联网腐蚀监测系统



北京北极星辰科技有限公司
Beijing North Star Technology Co., Ltd.

公司简介

北京北极星辰科技有限公司（简称北极星辰），2009年成立于北京，注册资金1550万元，专业从事无损检测设备的研发、制造。自研超声板卡及软件是公司的技术核心。

研发在北京、生产在石家庄，在济南、常州设有技术服务中心。

2015年取得了中国航天质量体系认证。

北极星辰成功申请多项专利。

北极星辰超声波产品有三个系列：

- (1) 便携式超声检测仪器：包括便携式超声探伤仪、c扫描、相控阵、测厚仪；
- (2) 自动化超声检测设备：水浸超声c扫描；
- (3) 云超声：管壁腐蚀远程测厚系统、高速加工测厚系统。

北极星辰产品在特检、航空航天航海、军工、高铁、管道、容器、电力（火电、风电）、石化、冶金、建筑、交通、汽车制造、海事、高校及科研等多个领域提供了优质的质量保障，并在“西气东输”、“卫星发射”、“舰船制造”、“飞机制造”等重点工程，以及“认证培训”中得到了广泛应用，并出口至多个国家。

北极星辰在提供产品和服务的同时，积极参与相关项目的研发。



ISO9001质量体系证书



软件著作权证书



商标注册证

证书号第22952069号

实用新型专利证书

实用新型名称：3D双曲面水浸超声C扫描装置

专利权人：北京北极星辰科技有限公司

地址：102209 北京市昌平区北七家镇宏福10号院1号楼3006室

发明人：赵继珍

专利号：ZL 2024 2 1877336.1 授权公告号：CN 222965169 U

专利申请日：2024年08月05日 授权公告日：2025年06月10日

申请日时申请人：北京北极星辰科技有限公司

申请日时发明人：赵继珍;叶菲菲;李丰亮

国家知识产权局依照中华人民共和国专利法进行审查，决定授予专利权，并予以公告。
专利权自授权公告之日起生效。专利权有效性及专利权人变更等法律信息以专利登记簿记载为准。

局长 申长雨

第1页(共1页)

证书号第22947001号

实用新型专利证书

实用新型名称：靶材C扫描检测装置

专利权人：北京北极星辰科技有限公司

地址：102209 北京市昌平区北七家镇宏福10号院1号楼3006室

发明人：赵继珍

专利号：ZL 2024 2 1877330.4 授权公告号：CN 222965168 U

专利申请日：2024年08月05日 授权公告日：2025年06月10日

申请日时申请人：北京北极星辰科技有限公司

申请日时发明人：赵继珍;叶菲菲;李丰亮

国家知识产权局依照中华人民共和国专利法进行审查，决定授予专利权，并予以公告。
专利权自授权公告之日起生效。专利权有效性及专利权人变更等法律信息以专利登记簿记载为准。

局长 申长雨

第1页(共1页)

证书号第23096037号

实用新型专利证书

实用新型名称：复合材料C扫描检测装置

专利权人：北京北极星辰科技有限公司

地址：102209 北京市昌平区北七家镇宏福10号院1号楼3006室

发明人：赵继珍

专利号：ZL 2024 2 1942607.7 授权公告号：CN 223107725 U

专利申请日：2024年08月12日 授权公告日：2025年07月15日

申请日时申请人：北京北极星辰科技有限公司

申请日时发明人：赵继珍;叶菲菲;李丰亮

国家知识产权局依照中华人民共和国专利法进行审查，决定授予专利权，并予以公告。
专利权自授权公告之日起生效。专利权有效性及专利权人变更等法律信息以专利登记簿记载为准。

局长 申长雨

第1页(共1页)

证书号第23063865号

实用新型专利证书

实用新型名称：机器人双曲面喷水C扫描成像检测装置

专利权人：北京北极星辰科技有限公司

地址：102209 北京市昌平区北七家镇宏福10号院1号楼3006室

发明人：赵继珍

专利号：ZL 2024 2 1942606.2 授权公告号：CN 223078257 U

专利申请日：2024年08月12日 授权公告日：2025年07月08日

申请日时申请人：北京北极星辰科技有限公司

申请日时发明人：赵继珍;叶菲菲;李丰亮

国家知识产权局依照中华人民共和国专利法进行审查，决定授予专利权，并予以公告。
专利权自授权公告之日起生效。专利权有效性及专利权人变更等法律信息以专利登记簿记载为准。

局长 申长雨

第1页(共1页)

BSN-C1885平面水浸超声C扫描

——— 可选标准型，也可非标订制 ———

○检测对象主要有：水冷板、电极、靶材、挺杆、蜂窝板、复合材料等
○检测缺陷类型有：气孔、裂纹、粘接不良、分层

○A扫描、B扫描、C扫描、D扫描
○自动计算缺陷面积及缺陷百分比



水浸C扫描产品系列：（注：1.下表是配点聚焦探头时的参数 2.点聚焦超声主机带宽：20M和30M、50M 3.可选相控阵主机）

型号 项目	BSN-C2836 标准型	BSN-C0505 标准型	BSN-C1285 标准型	BSN-C1285 高速型 (plus)	BSN-C1885 高速型 (plus)	BSN-C2485 高速型 (plus)
超声主机	BSN-CS	BSN-CS	BSN-CS	BSN-CTX	BSN-CTX	BSN-CTX
PRF	1000	1000	1000	10000	10000	10000
检测范围	300×400	500×500	1200×800	1200×800	1800×800	2400×800
扫查轴类型	皮带	皮带	皮带或丝杆	丝杆或直线	丝杆或直线	皮带或丝杆
重复定位精度	0.1mm	0.1mm	0.1mm	0.02mm	0.02mm	0.02mm
平均只成像	120mm/S	300mm/S	300mm/S	600mm/S	600mm/S	800mm/S
速度全波	60mm/S	150mm/S	150mm/S	300mm/S	300mm/S	500mm/S
通道数量	1个	1个	1个	1~8个可选	1~8个可选	1~8个可选
运动控制	平面		标配：平面 （定制：圆面、锥面、曲面）			
软件功能	ABCD、切片、缺陷百分比计算 面积计算（回波法）、切片分析（超声CT）			ABCD、切片、缺陷百分比计算 面积计算（回波法、圈图法）、切片分析（超声CT） 长度计算、缺陷回位、3D成像（可选）		

注：1.发现最小缺陷的能力与被测件材料、厚度有关 2.可根据要求定制主机、软件、机械、运动控制等

BSN-C1285平面水浸超声C扫描

————— 边距计算、簇类分析、多通道、复测精扫 —————

- CAD文件导入法选择钎着率计算区域
- 配有无线手控器便于近距离移动探头

- 缺陷自动回位
- 板卡预留四通道，方便后期拓展通道



BSN-C0505平面水浸超声C扫描



BSN-C60超声显微镜

主机带宽：100MHZ



C扫描主要功能特点和技术参数

检测对象：平板、圆柱、椎体、球冠、凹形体、凸鼻子、回转体、扭曲体

软件显示：A扫/B扫/C扫/D扫

成像类型：2D、3D

运动控制：2D、2.5D、3D

缺陷计算：长度、面积、缺陷面积百分比（如钎着率、孔隙率、压实率）

探头类型：点聚焦、相控阵（可全聚焦、不同深度聚焦控制）

频率范围：0.2-30MHZ

厚度范围：0.8-300mm（用铝测试）

工作电压：10V-500V（自主研发板卡）

标配通道：1-8通道

步距设置：单探头步距：0.1-3mm，大步距：80、200、400、800mm四个规格的步距

机械结构：龙门式、机械手（机器人），

模组类型：同步带、螺杆丝杆、直线电机

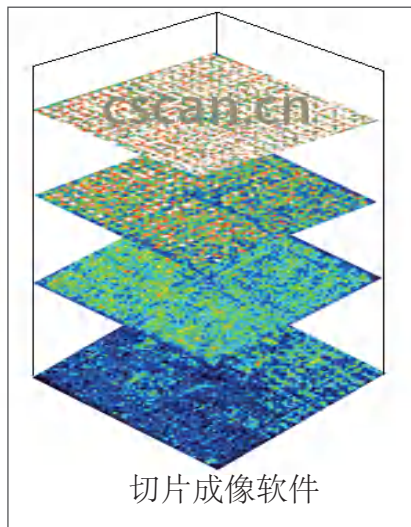
运动精度：高性能电机，使系统达到0.02mm高精度、1800mm/S高速度

噪声控制：电器低噪声，超声卡屏蔽电磁干扰；

可检缺陷类型：气孔、裂纹、粘接不良、分层等材料缺陷；

检测最小缺陷：深2mm， $\Phi 0.1\text{mm}$ 平底孔，铝

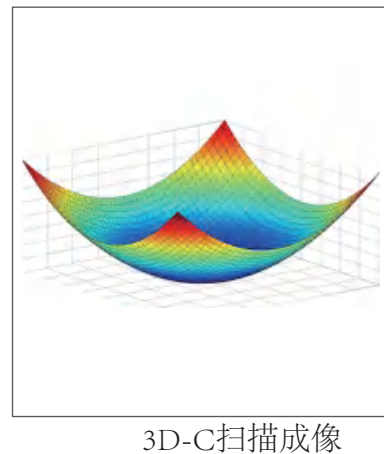
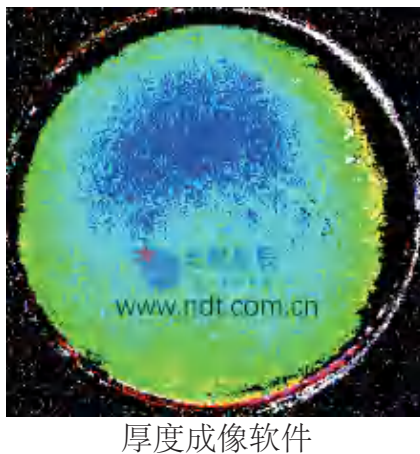
机械结构特点：模块化设计，维护方便、美观



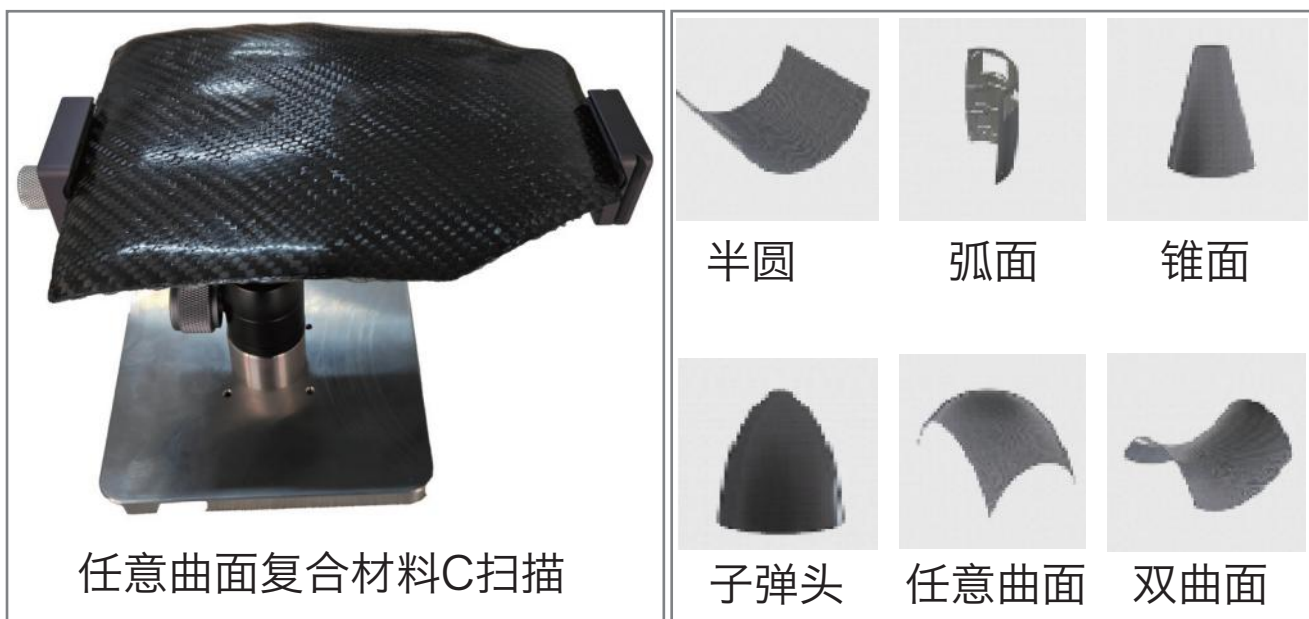
焊合率自动计算结果

84.0	85.0	86.0	87.0	88.0
92.0	93.0	94.0	90.0	92.0
85.0	92.0	86.0	89.0	88.0
88.0	84.0	88.0	86.0	87.0
90.0	86.0	87.0	86.0	80.0
95.0	95.0	95.0	86.0	85.0
88.0	90.0	89.0	83.0	88.0
86.0	88.0	81.0	96.0	88.0
90.0	91.0	87.0	87.0	92.0
88.0	87.0	91.0	89.0	92.0

钎着率批量计算软件



曲面水浸超声C扫描



圆筒C扫描(螺旋扫)

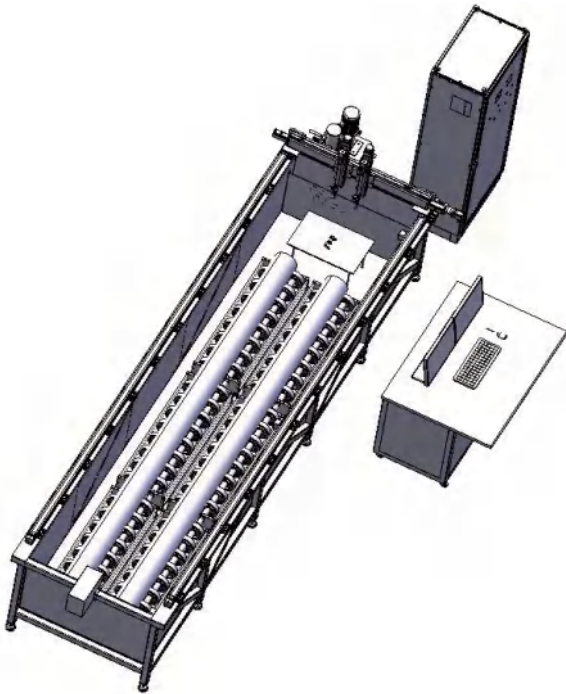


气瓶2.5D水浸C扫描 (螺旋扫)

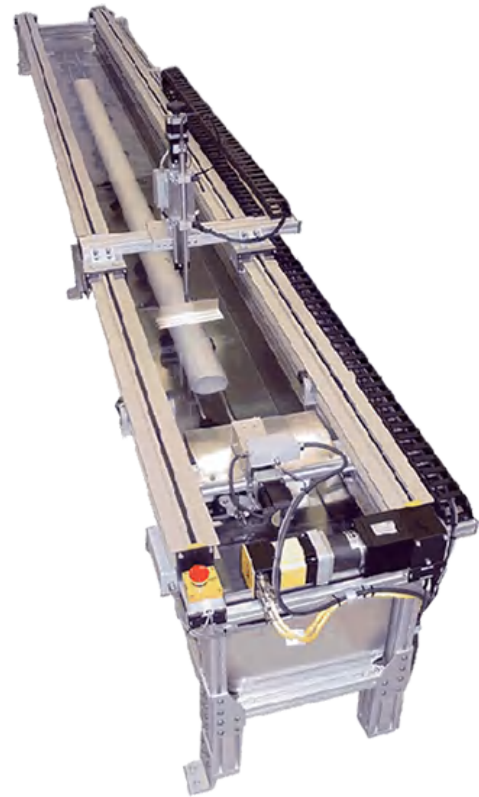


管棒超声C扫描

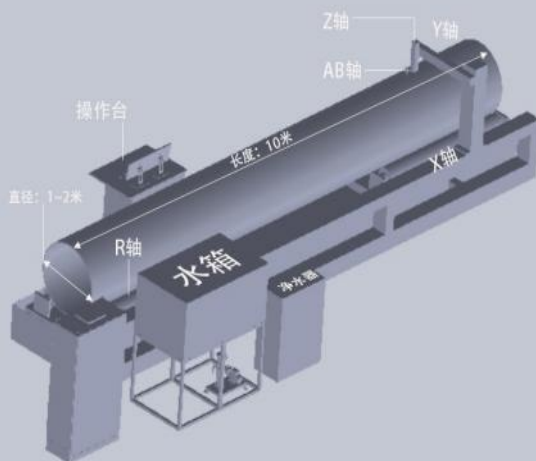
双管（棒）C扫描



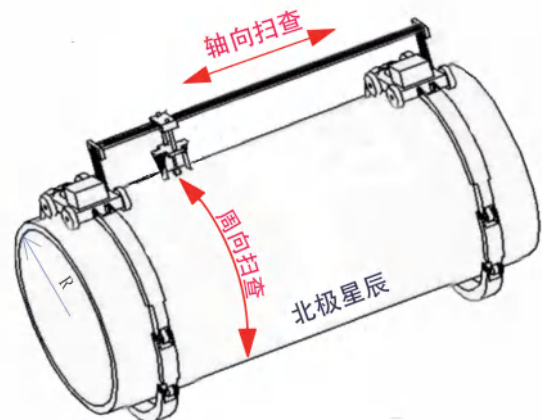
单管（棒）C扫描



圆筒C扫描（螺旋扫）

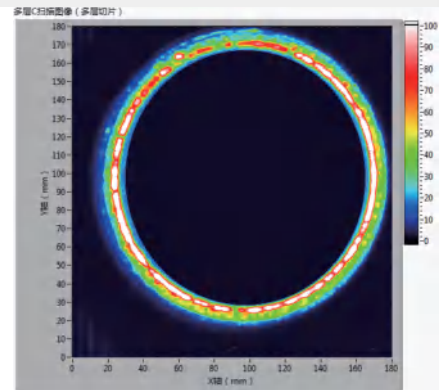
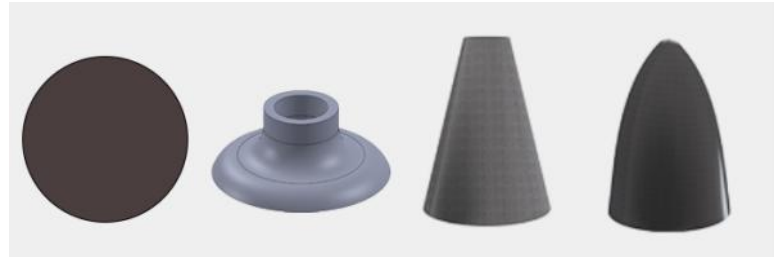
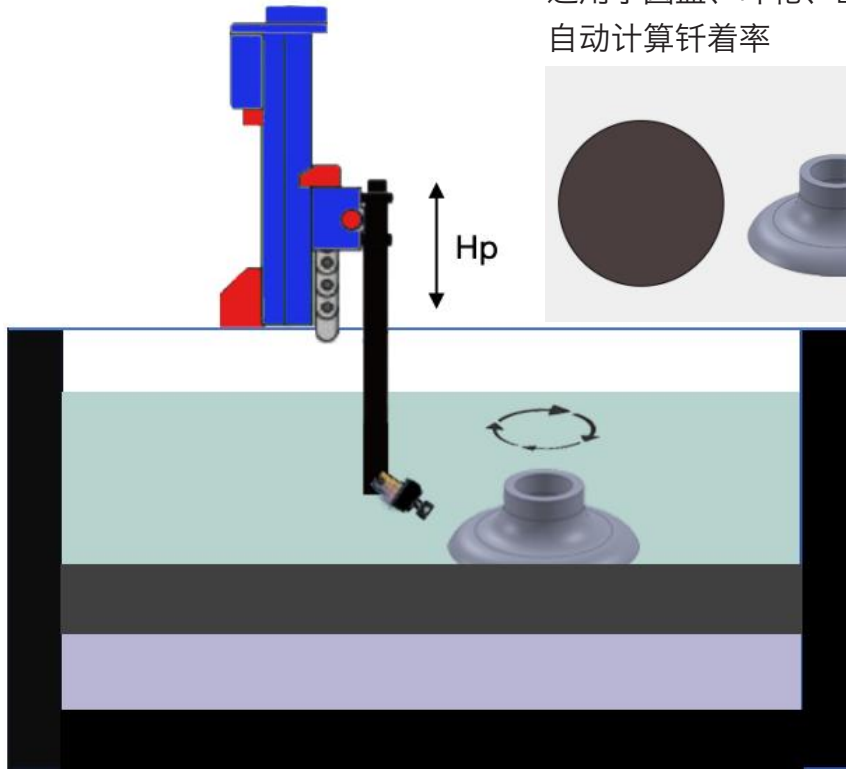


圆筒C扫描(手工检测成像)



八轴回转体C扫描

适用于圆盘、叶轮、齿轮、齿圈等回转体的C扫描检测
自动计算钎着率



齿轮钎焊C扫描图



轮盘钎焊C扫描



齿轮钎焊C扫描



转盘

轴名称	扫查范围	扫查速度	重复定位精度
X	0~1000mm	0~600mm/S	0.02mm
Y	0~1000mm	0~600mm/S	0.02mm
Z	0~500mm	0~100mm/S	0.02mm
W	0~360°	0.1-50RPM 0.01	≤0.03deg
A	±40°	0.1-20deg/sec 0.01	≤0.02deg
B	±120°	0.1-20deg/sec 0.01	≤0.02deg
H	0~400mm	0~100mm/S	0.02mm
C	0~450mm	0~100mm/S	0.02mm

左右喷水C扫描

○龙门式左右喷水

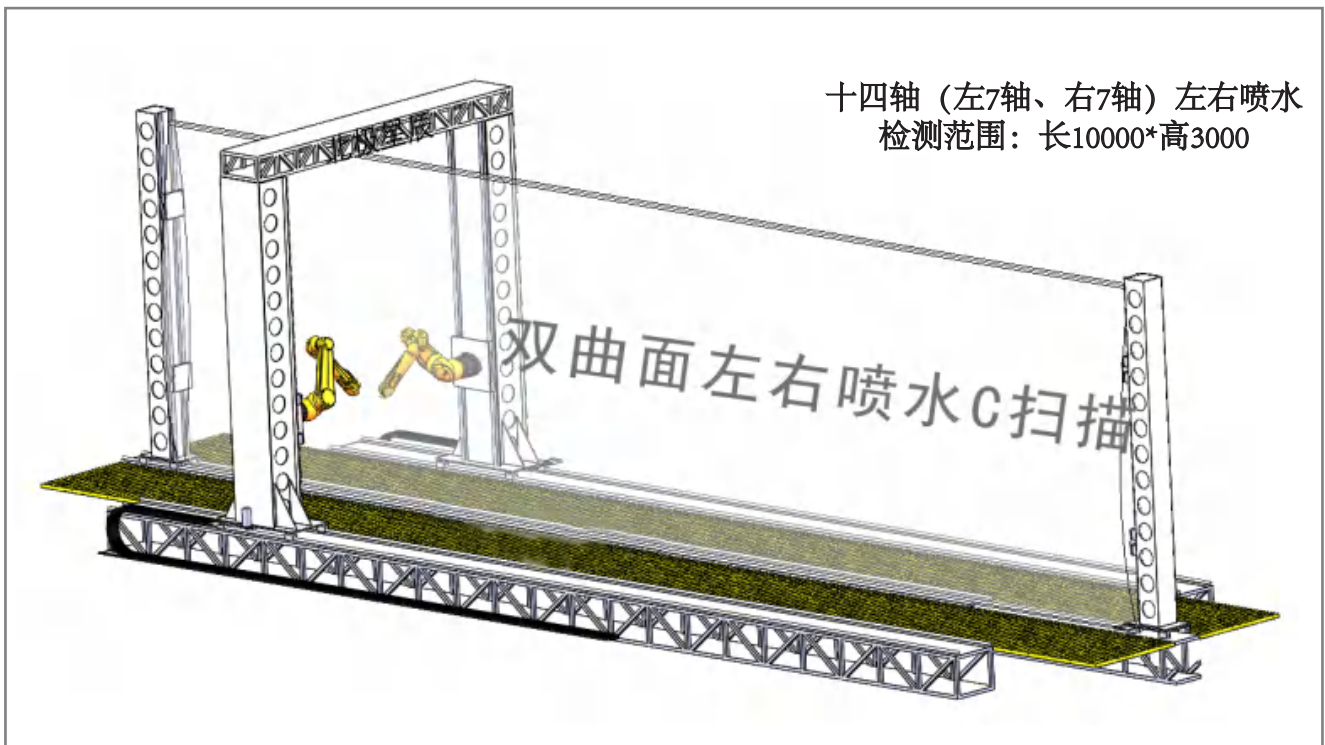
○机器人或线性轴



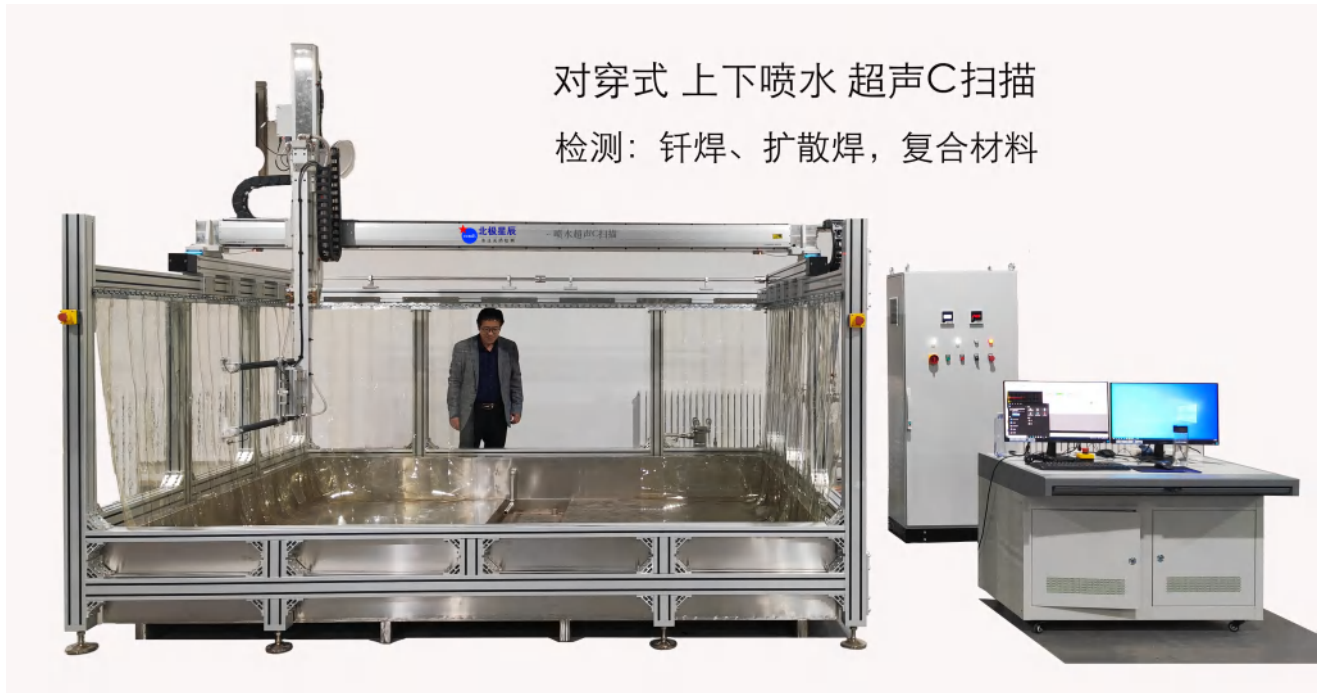
十轴（左5轴、右5轴）左右喷水
检测范围：长6000*高2000



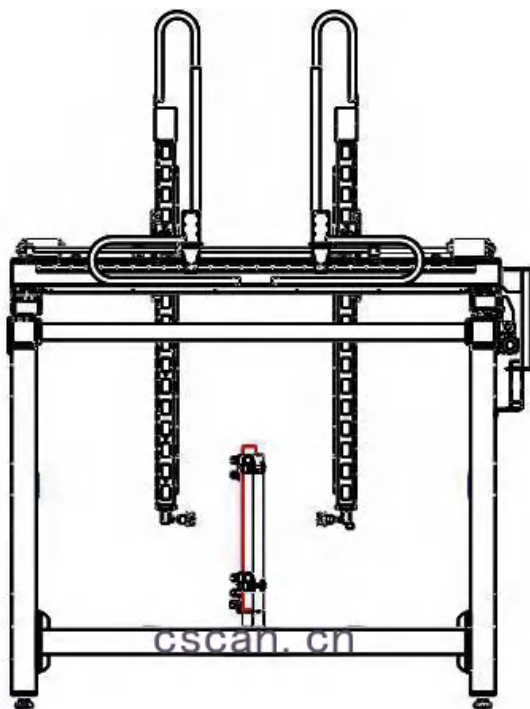
六轴（左3轴、右3轴）左右喷水
检测范围：长3000*高2000



上下喷水C扫描



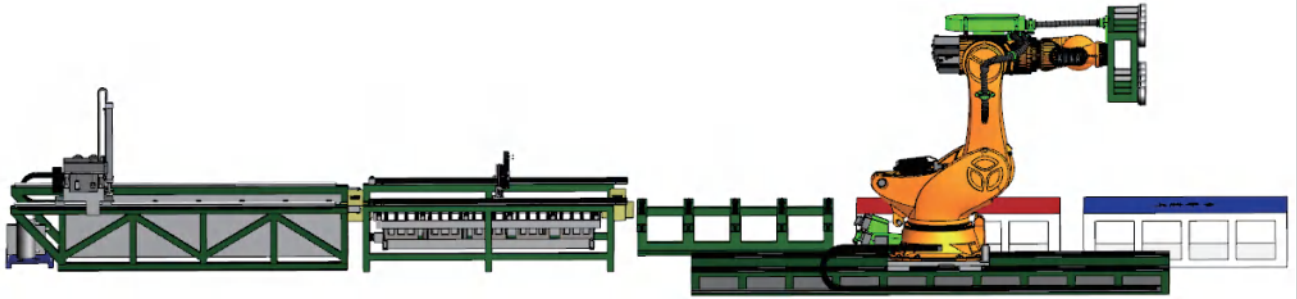
板材左右水浸（喷水）C扫描



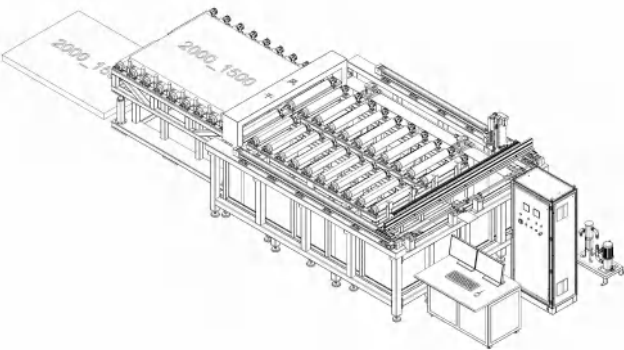
圆筒内外喷水C扫描



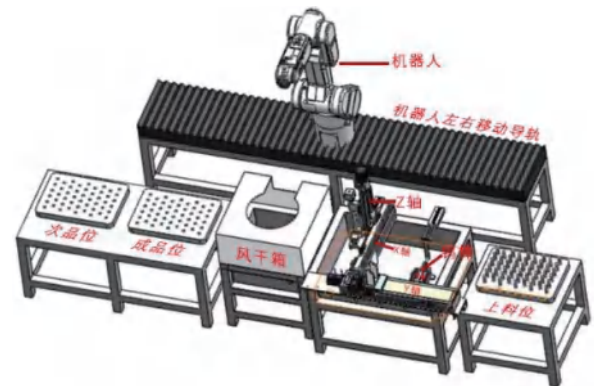
板材自动化上下料C扫描



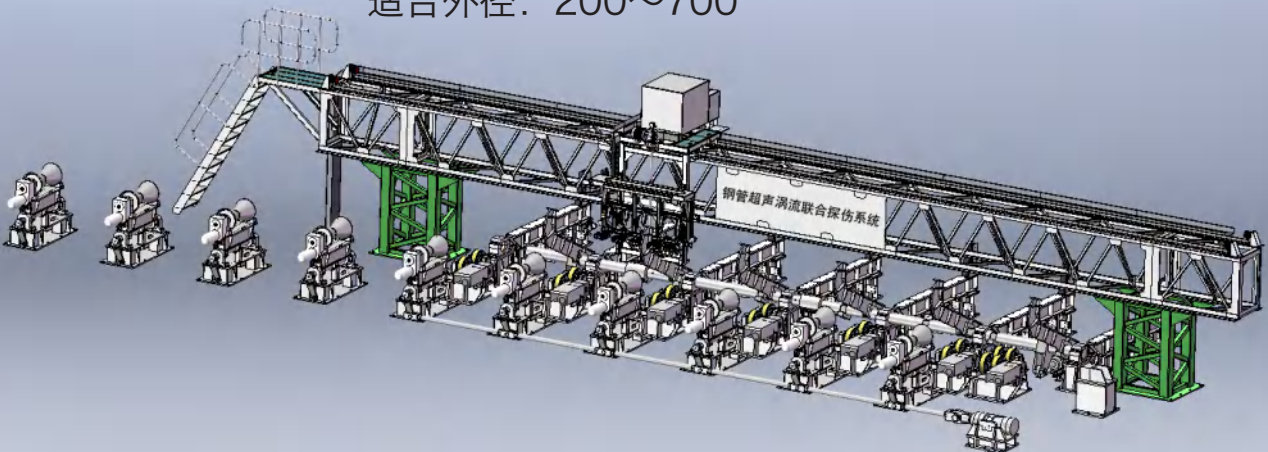
板材自动化上下料C扫描



棒材自动化上下料C扫描

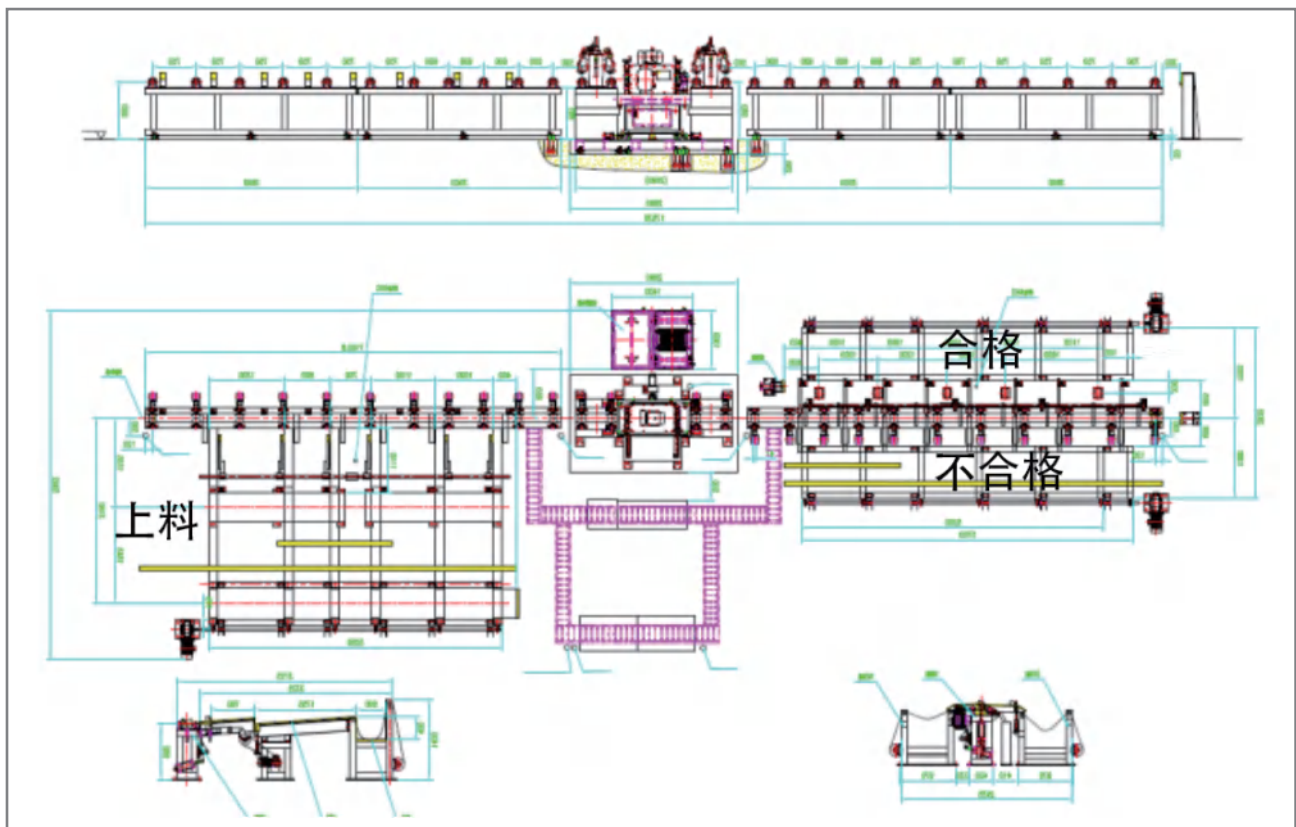


钢管自动化上下料超声涡流联合探伤系统 适合外径：200~700



棒材自动上下料超声检测方案 (大棒材厚度分区检测)

厚度检测分区区段	探头检测深度	厚度检测分区区段	探头检测深度
第一个探头检测深度范围	1-20mm	第四个探头检测深度范围	66-89mm
第二个探头检测深度范围	20-43mm	第五个探头检测深度范围	89-145mm
第三个探头检测深度范围	43-66mm	第六个探头检测深度范围	145-200mm



笔式电磁超声测厚仪 (无需耦合剂)

检测材质 碳钢、合金钢、铝合金、镁合金、钛合金等；可与平板、手机进行通信

测量范围 1~220mm 测量精度 0.01mm 分辨力 >0.005mm 温度范围：-20~+80℃



带涂层超声测厚场景
(带涂层厚度0~5mm)



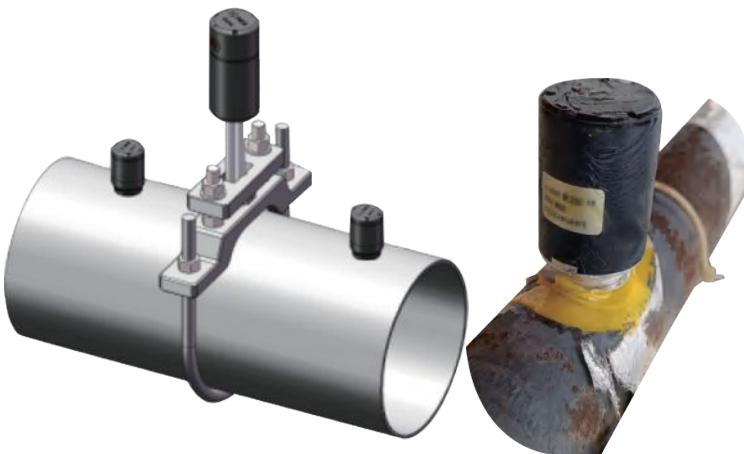
高温超声测厚
(-150~+800℃)



曲率测厚场景
最小测量半径：8mm

管壁腐蚀在线超声测厚系统 2.5G/4G/卫星通讯

打造智能监测 确保安全生产



螺栓轴向应力 双波法电磁超声在线监测系统

应用行业：风力发电、化工、高铁

应用领域
螺栓的裂纹检测



优势特点：

可预置检测任务，调出即用

4G/5G/卫星网络实时监测

超声传感器类型：单晶探头，多通道（1-8通道或定制）；

超声传感器的安装方式：永久固定式安装；

无线网络：4G 移动网络；

云端网络软件，可进行实时监测、数据报表输出和大数据分析；

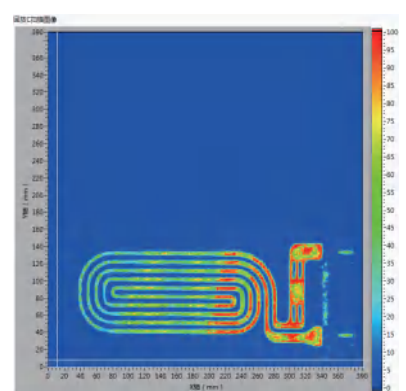
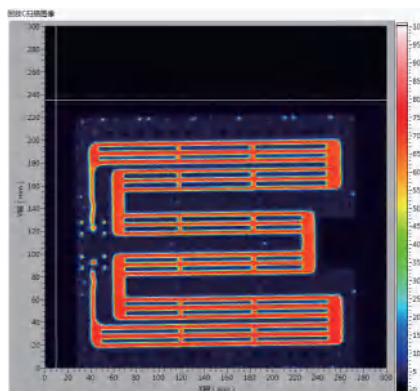
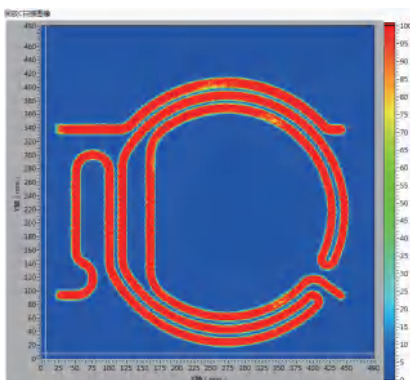
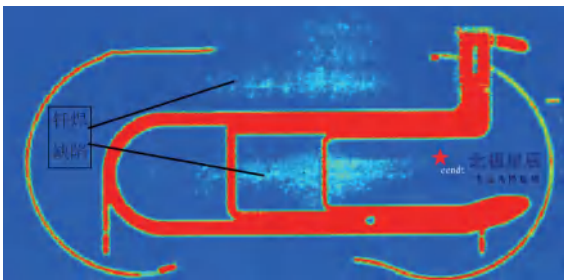
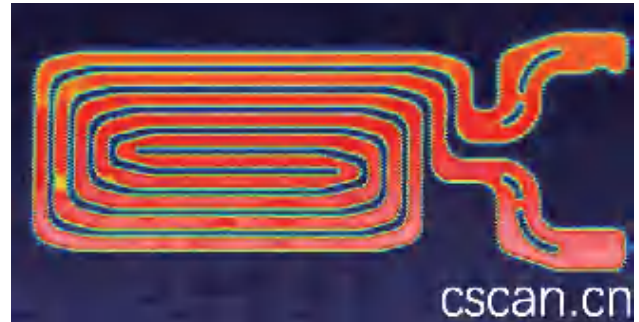
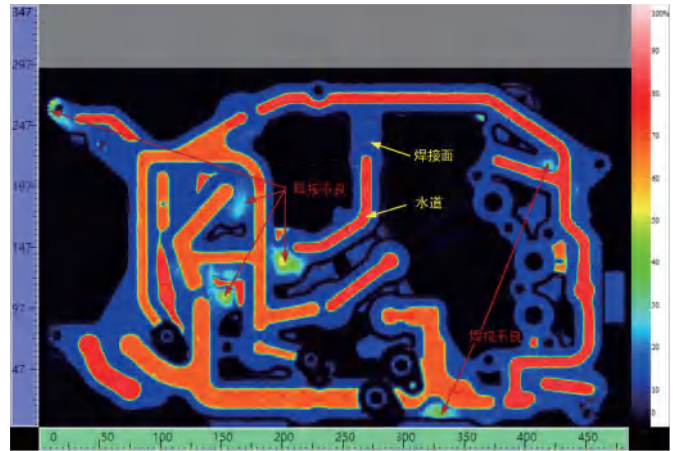
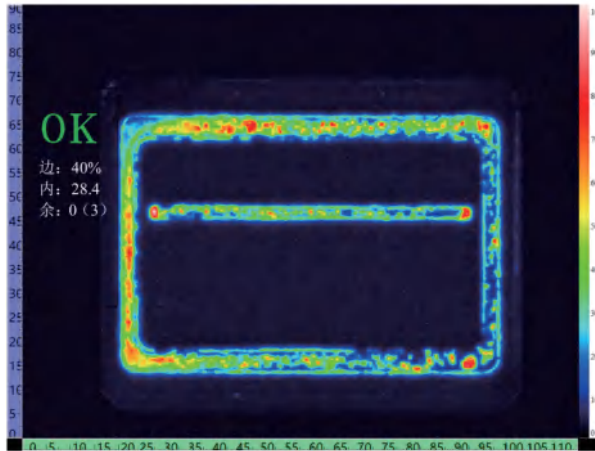
系统工作温度范围：-40℃到+50℃；

以图示方式实时显示裂纹在螺栓内部的位置，深度等信息。

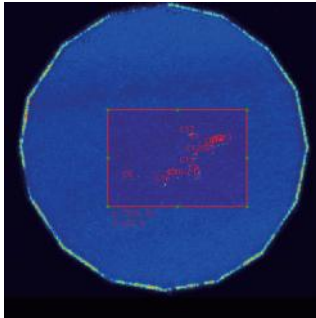
可定位裂纹的位置，自动评判检测结果。

水冷板钎焊检测图例

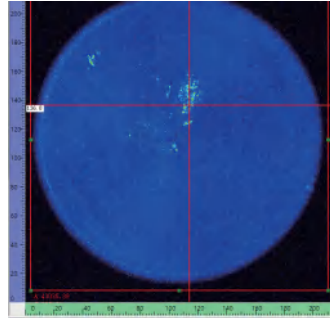
○自动计算钎着率 ○平均速度 <600mm/秒 ○缺陷检测精度 0.2mm (5mm厚)



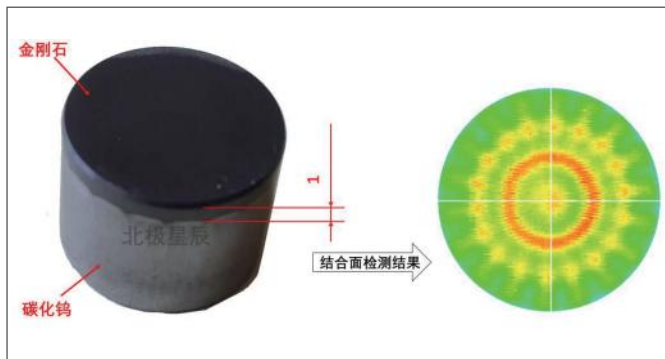
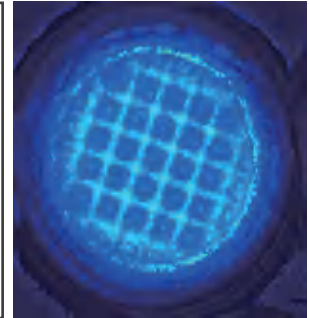
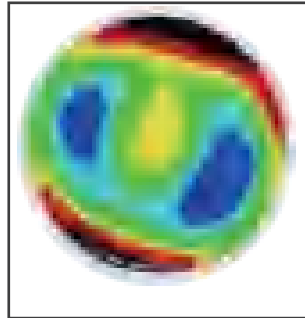
靶材、复合片、挺柱、蜂窝板C扫描检测图例



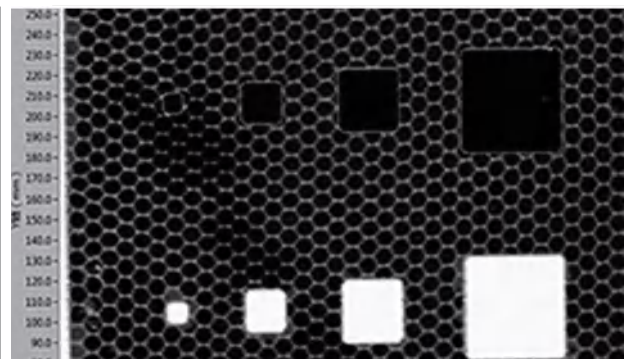
靶材C扫描



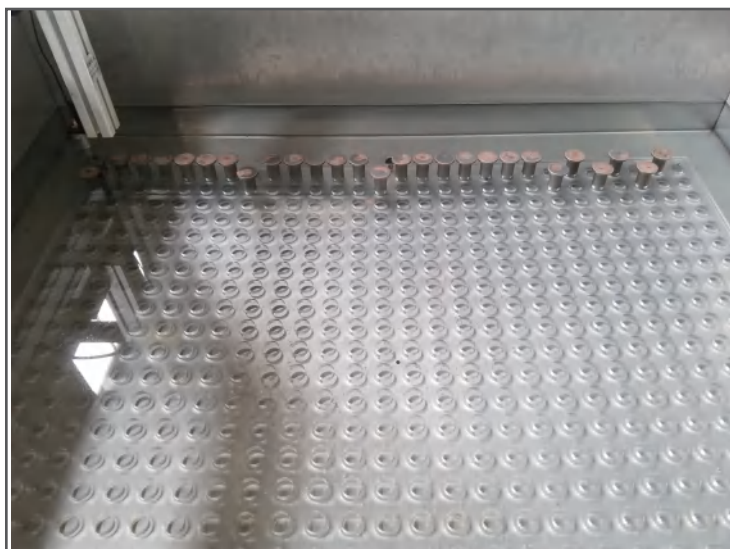
PDC复合片C扫描



石油片C扫描



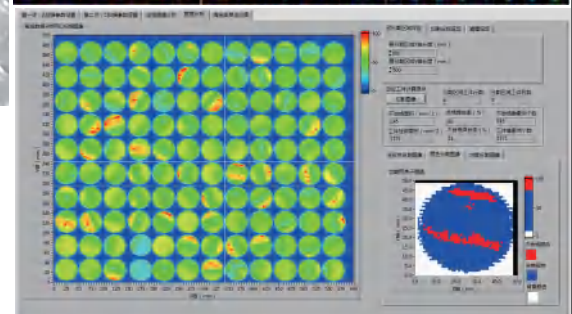
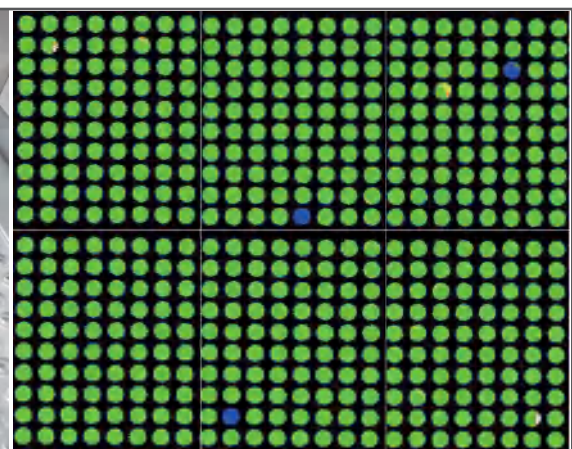
金属蜂窝C扫描



焊合率自动计算结果

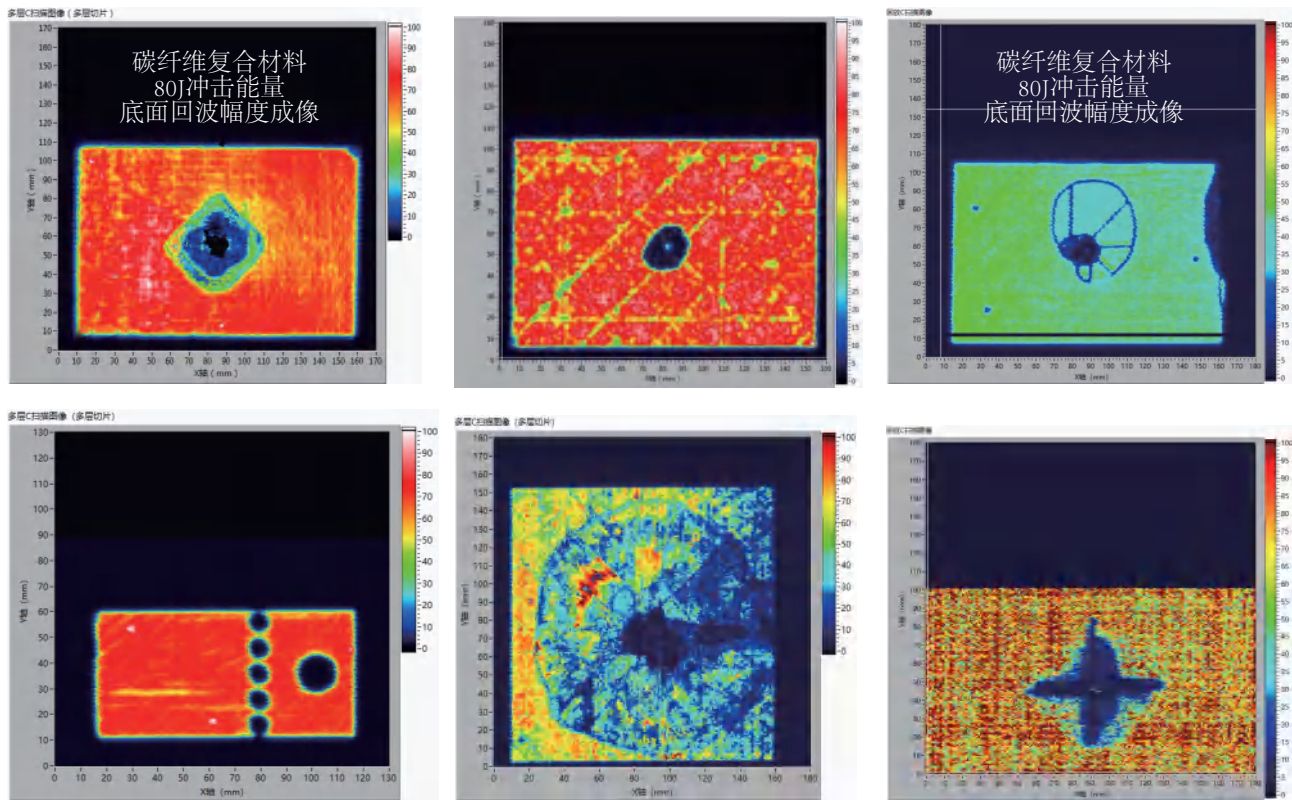
77.0	48.0	91.0	59.0
83.0	69.0	67.0	78.0
62.0	53.0	93.0	63.0
61.0	71.0	94.0	87.0

钎着率
报表



挺杆钎焊C扫描

碳纤维、玻璃纤维复合材料C扫描检测图例



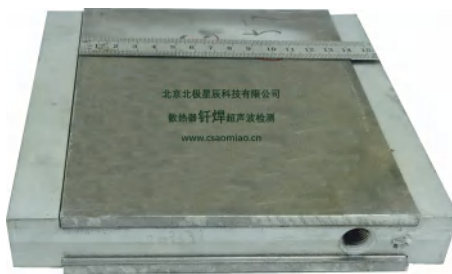
4通道探头支架

探头规格			
频率	晶片直径	聚焦范围 (点聚焦)	
MHz	mm	最小	最大
0.5	19	25	25
	25	35	42
	29	40	52
1	13	16	20
	19	30	45
	25	48	75
2.25	29	55	90
	6	10	12
	10	20	27
3.5	13	25	45
	19	32	95
	25	55	160
5	29	62	200
	6	12	17
	10	20	38
7.5	13	22	65
	19	40	150
	25	50	210
10	6	12	25
	10	20	55
	13	22	100
15	19	40	210
	25	45	250
	6	15	30
20	10	18	40
	13	25	80
	19	27	220
	6	13	45
	10	15	100
	13	25	120
	19	30	270
	6	13	40
	10	20	120
	13	23	220
	3	7	20
	6	14	60

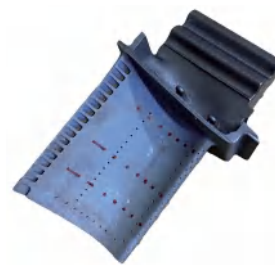
C扫描检测过的其它产品



钎焊的液冷板



钎焊的液冷板



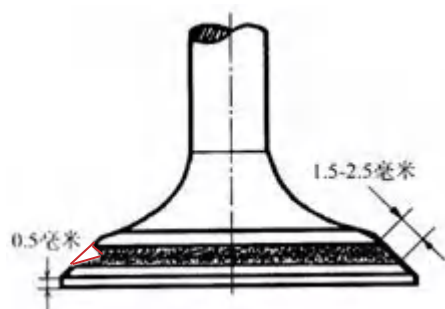
叶片



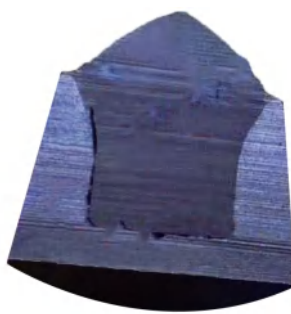
钎焊的液冷板



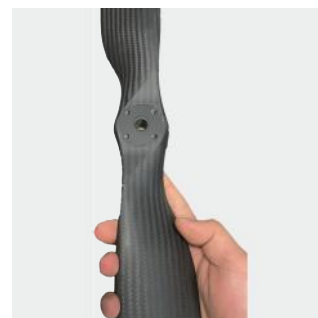
钎焊的蜂窝



气门



金刚石钻头



碳纤维复合材料



玻璃纤维复合材料



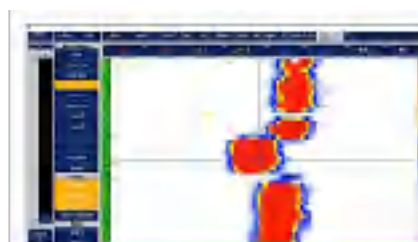
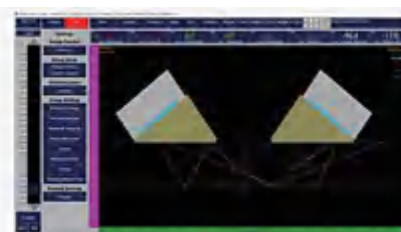
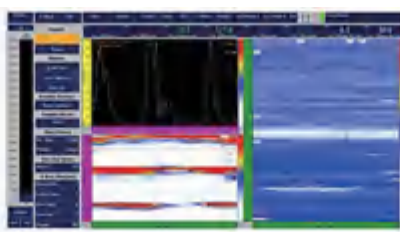
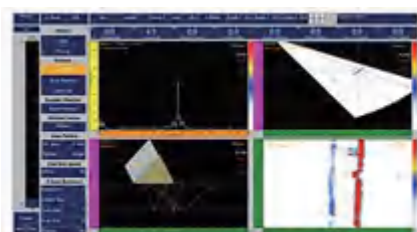
碳纤维复合材料

全聚焦相控阵检测仪 BSN800



PA: 32:64或32:128
A/B/C/D/S/TOFD

焊缝检测	点焊检测
钎焊检测	螺栓检测
复材检测	腐蚀成像
蒙皮检测	蜂窝检测
锁芯检测	



功能特点

- ◆ 相控阵、TOFD、A扫三能一体，按键切换，缺陷验证更高效
- ◆ 32:32同步发射接收，集成度高，成像效果更好
- ◆ 内置大量开放式工件模型，缺陷显示直观，异型结构分析更简单
(适用于平板焊缝、“T”型焊缝、角接焊缝、管焊缝、锻件、板材、车轴、轮辋等)
- ◆ 具备T、K、Y、平板焊缝等工件的翻转功能、图像更直观
- ◆ 具备聚焦声线仿真功能，实时显示仿真声线聚焦点与焊缝坡口的关系
- ◆ 60Hz 刷新率，图形动态效果更佳，显示速度更快
- ◆ 全角度TCG/DAC曲线补偿功能
- ◆ 具备ACG角度补偿、回放、修正功能
- ◆ 全程动态聚焦，聚焦性能好，缺陷结果更精准
- ◆ 具备A/B/C/D/S/L/TOFD/3D多种图像显示功能，缺陷分析更全面
- ◆ 具备深度闸门、声程闸门自动报警功能，缺陷判别更快捷
- ◆ 具备耦合监控功能
- ◆ 具备无试块模块自动校准功能
- ◆ 支持编码器全程自动扫查记录
- ◆ 具备探头、楔块、参数、数据、报告等文件分类编辑功能
- ◆ 具备探伤报告自动输出打印功能
- ◆ 具备S扫图像翻转功能

仪器参数：

- ◆ 屏幕尺寸:10.4英寸
- ◆ 屏幕参数：24位真彩色
- ◆ 屏幕分辨率：800X600
- ◆ 数据存储：64GB
- ◆ 扩展接口：USB2.0×2，VGA×1
- ◆ 编码器接口：2个
- ◆ 报警器：1个
- ◆ 工作温度：0-45℃
- ◆ 储存温度：温度-20-65℃
- ◆ 供电方式：AC220V/DC15V/Bat11.1V
- ◆ 续航时间：4小时
- ◆ 尺寸：250×180×75 (mm)
- ◆ 重量：2.7Kg (带电池)
- ◆ 机壳材质：塑料

TOFD模块参数：

- ◆ 通道数：2对TOFD (2发2收)
- ◆ 系统带宽：0.5-15MHz (-3dB)
- ◆ 数字化频率：100MHz 10bit
- ◆ 数字采样点：1024
- ◆ 数字平均：16
- ◆ 重复频率：100Hz-1KHz
- ◆ 刷新率：60Hz
- ◆ 检波方式：正检，负检，全检，射频

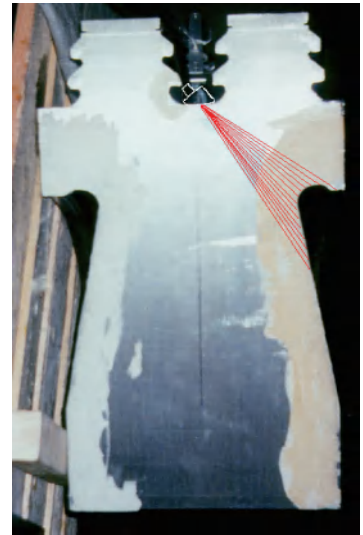
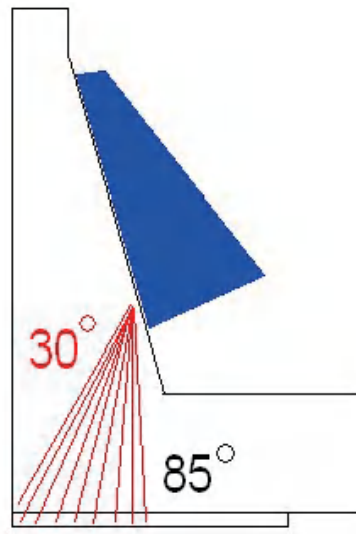
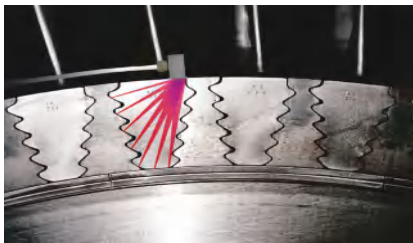
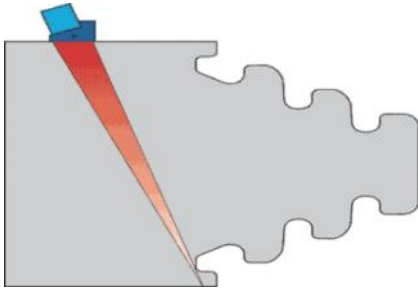
相控阵功能参数：

- ◆ 通道数：32/32
- ◆ 系统带宽：0.5-15MHz (-3dB)
- ◆ 数字化频率：100MHz 8bit
- ◆ 数字采样点：8192
- ◆ 数字平滑平均：16
- ◆ S扫线数：256
- ◆ 重复频率：1.0KHz-5.0KHz
- ◆ 刷新率：60Hz
- ◆ 延迟精度：2.5ns
- ◆ 检波方式：正检，负检，全检，射频
- ◆ 发射延迟范围：0-20us
- ◆ 发射电压：50V-200V
- ◆ 脉冲宽度：30ns-500ns (步进10ns)
- ◆ 脉冲激发方式：负方波
- ◆ 增益范围：0-80 dB
- ◆ 增益步进：0.1 dB
- ◆ 数字增益：0-30 dB
- ◆ DAC：16点
- ◆ TCG：16点
- ◆ 动态聚焦：接收动态聚焦
- ◆ 扫查图像：A/C/D/S/L/3D

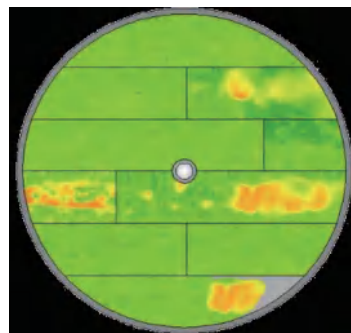
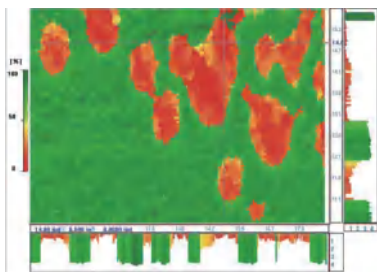
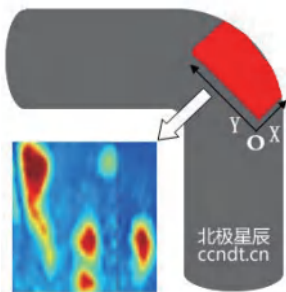
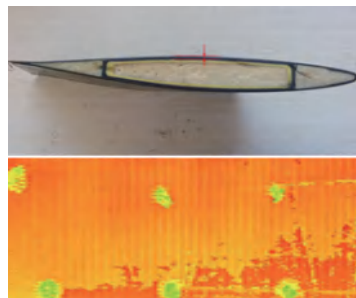
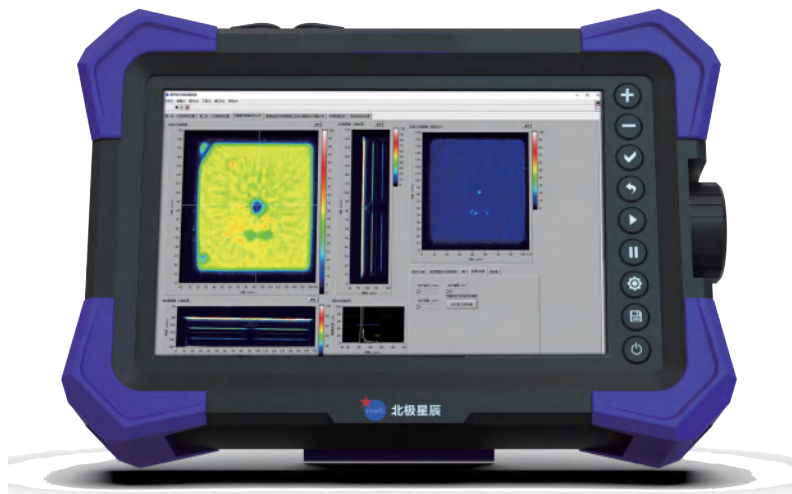
标准配置：

- ◆ 32:64 主机
- ◆ 5MHz 64 晶片探头
- ◆ 采集分析软件
- ◆ 0度 PA 楔块
- ◆ 编码器一个

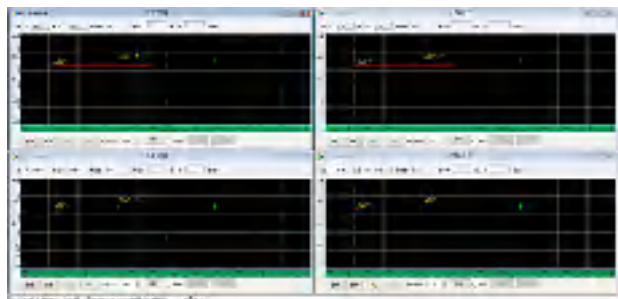
相控阵检测案例



便携式C扫描检测仪BSN860



便携式多通道探伤仪



4个通道，脉冲宽度可调节

支持多种探头，包括直探头、斜探头、双晶探头

TOFD检测仪



4通道TOFD，连接8个探头

TOFD探伤仪主机

探头（安装在被检测方的爬行器上）

编码器（安装在被检测方的爬行器上）

TOFD软件

超声波探伤仪BSN900/910/920/960

内置多种场景、多个标准的探伤曲线，调出即可探伤，操作简单 专业 精准 可靠 稳定

内置探伤曲线类型：焊缝、铸锻件、管、棒、板、螺栓、复材、绝缘子等



内置的探伤曲线，一定能助你一臂之力

新手感悟：调出曲线，马上探伤，容易！

专家感悟：设计试块、制作曲线，一个月才能完成，突然瞬间拥有

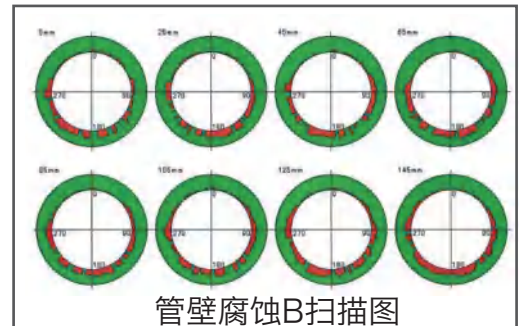
- 11345-2013: 6~50mm厚焊缝探伤DAC曲线
- 47013-2015: 6~50mm厚焊缝探伤DAC曲线
- 2~8mm 厚薄板焊缝探伤曲线
- 3~10mm厚铸铝探伤曲线
- 3~20mm 厚球墨铸铁探伤曲线
- 5~200mm厚铸钢、锻件探伤曲线
- 50~300mm螺栓探伤曲线
- 2~20mm碳纤维复材探伤曲线
- 70mm厚风电叶片大梁玻纤探伤曲线
- 绝缘子专用探伤仪内置15条绝缘子探伤曲线

- 通过SD卡，探伤数据在PC和探伤仪、探伤仪和探伤仪之间任意交互、读取
- 可把探伤直接存储为：“图片”、“Exce” 1
- 在探伤仪主机可浏览“6页”探伤报告



功能特点

- 27个探伤结果，让缺陷定位定量更便捷，同时也彰显了BSN探伤仪强大的智能化。
(包括：两个波形的dB差、波形和AVG曲线的dB差、波形和DAC曲线的dB差、波形和闸门的dB差、深度d、水平p、距离s、波幅%、孔径φ值等)
- 动态记录：检测实时记录动态波形，可在探伤仪主机或PC进行1-8倍加速回放；
- DAC：曲线自动生成并可以分段制作，并可进行修正与补偿，随增益改变自由浮动；
- TCG：距离补偿曲线，厚工件远距离探伤实时补偿，避免漏检小缺陷；
- AVG：也称DGS,自动换算缺陷φ值,铸锻件探伤工具；
- AWS：根据美国焊接协会AWS的D1.1/D1.5计算焊缝等级
- API5ue：美国石油协会计算缺陷深度的定量方法
- B扫描：包括彩色B扫描和厚度B扫描
- 曲线包络和波峰记忆：实时检索并记录缺陷最高波；
- 曲面修正：曲面工件探伤，修正曲率换算；
- 全数字，真彩显示器，背景色、亮度值自由设定
- 报警：闸门内报警、曲线内报警，声光报警。
- 自动校准：自动测试“探头零点”、“K值”、“前沿”及“材料声速”；
- 自由切换三种标尺（深度d、水平p、距离s）
- 自动增益：自动将波形调至屏高的10-90%
- 半跨距：清晰分辨回波区间或回波次数，缺陷定位更直观明了
- 内置多种场景、多种标准的探伤曲线，调出即可探伤，如47013、11345的DAC焊缝探伤曲线，2-8mm薄板探伤曲线、5-80mm厚、10-150mm厚探伤曲线，让难度较高的探伤可以轻松应对
- 通道上传与下载功能：通道文件可由探伤仪主机下载保存至计算机，也可从计算机上传至探伤仪，实现了探伤工艺曲线的自由拷贝，方便探伤方案的传递。
- 利用上位机通讯软件上的虚拟键盘，可以用计算机操作探伤仪主机
- 配备双孔校准法，只要有二个不同深度的孔，就能校准斜探头，解决了探伤非碳钢材料时探伤仪的校准，对碳钢的探伤省去CSK-IA校准也更精准、更方便。
- 拷屏功能：探伤仪彩色屏幕可以直接拷贝至计算机，生成图片格式,方便更丰富探伤报告插图



技术参数

扫描范围：零界面入射~14000mm钢纵波
增益调节：110dB
工作频率：0.2MHz~20MHz
脉冲宽度：10-500ns连续可调
脉冲电压(强度)：10-500V 连续可调
重复发射频率：10-1000HZ
声速范围：100~20000 (m/s)，无级调节
检波方式：全波、正、负检波、射频
衰减器精度：< ±1dB/12dB
工作方式：单晶探伤、双晶探伤、穿透探伤

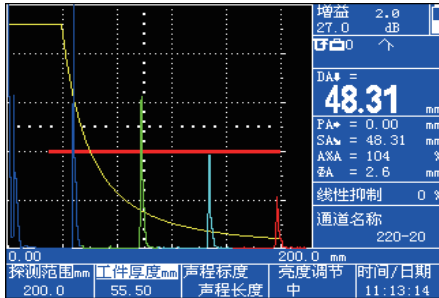
垂直线性误差 ≤3%
水平线性误差 ≤0.1%
灵敏度余量 > 62dB (深200mmΦ2平底孔)
分辨率：>42dB (5N14)
动态范围：≥32dB
噪声电平：< 8%
工作时间：连续工作7小时以上（锂电池）
环境温度：(-20~70) °C (参考值)
外型尺寸：230×150×45 (mm)
重 量：整机含内置电池1.0kg

经常进行的检测范围（我们的检测经历，非标准）：

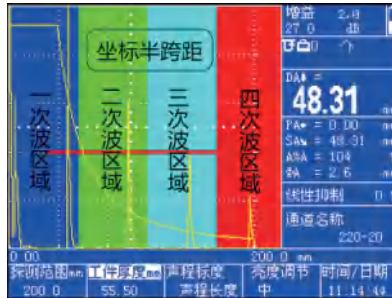
钢焊缝：2~300	球墨铸铁：2.5-2000mm
钢锻件：2~10000	灰 铸 铁：2.5-30mm
碳纤复材：2~20mm	铸 铝：2.5-150mm
玻纤复材：2~60mm	铸 钢：2.5-3000mm

我们制作了丰富的网上培训教材
我们的很多视频课程都是免费的
我们的资深探伤人员可协助企业选配探伤仪型号、试块型号、探头型号及评级方法

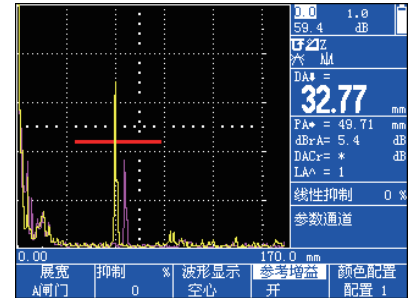
优秀探伤功能图解



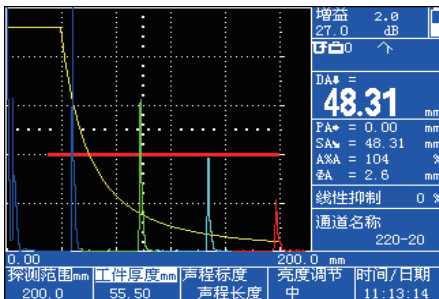
颜色半跨距



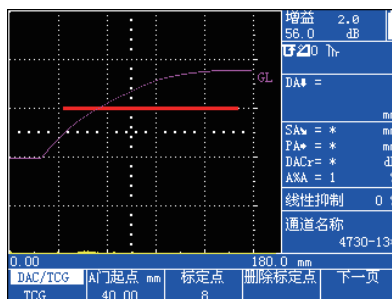
坐标半跨距



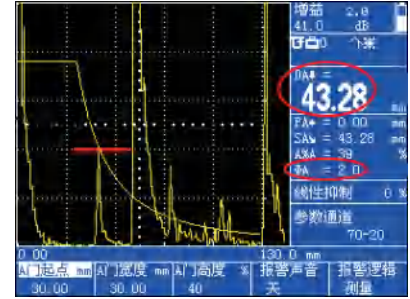
波形对比



DAC



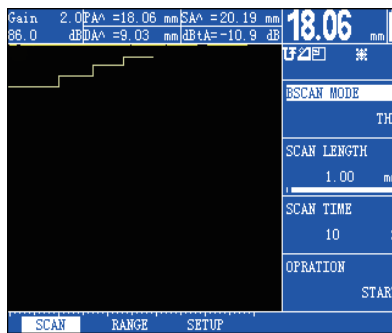
TCG



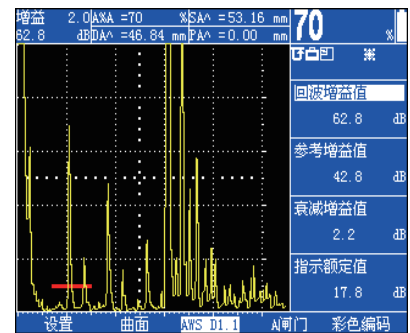
AVG (DGS)



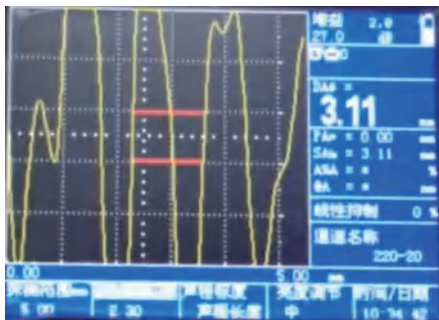
彩色B扫描



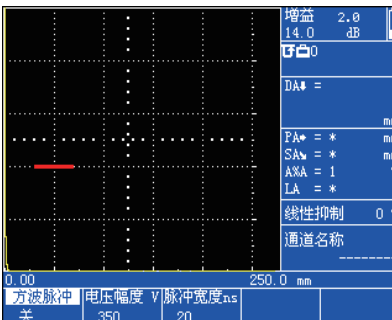
厚度B扫描



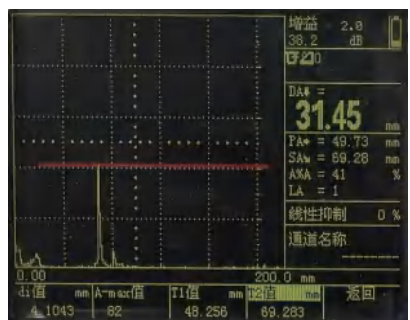
AWS



频谱功能：测定探头频率



方波



API5ue

我们的专业技术人员，时刻准备着为您提供技术支持
定期开展技术视频会议，欢迎您的参与

功能	BSN900A	BSN900A+	BSN900HF	BSN900Z	BSN900	BSN900J	BSN910	BSN920A	BSN920	BSN950	BSN960
*探测范围 (mm)	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000	0-14000
*探伤结果数量	5种	5种	5种	5种	27种	27种	27种	27种	27种	27种	27种
*硬件通道数 (个)	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
软件通道数 (个)	500	500	500	500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500
存储波形数量 (个)	500	500	500	500	10万个	10万个	20万个	20万个	20万个	20万个	80万个
可连续记录时长	×	×	×	×	×	×	1000小时	×	×	1000小时	1000小时
屏幕分辨率	320×240	320×240	320×240	320×240	320×240	320×240	320×240	640×480	640×480	640×480	640×480
*英文输入法	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
*内置探伤曲线	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
内置探伤标准	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
飞梭按钮	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
*彩色回波包络	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
USB接口	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
DAC	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
*波形对比	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
*半跨距	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
AVG (DGS)	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
*内置2-8mm近场曲线	×	×	√	√	√	√	√	√	√	√	√
TCG (TVG)	×	×	×	√	√	√	√	√	√	√	√
*彩色B扫	×	×	×	×	√	√	√	√	√	√	√
*通道下载与上传	×	×	×	×	√	√	√	√	√	√	√
*SD卡	×	×	×	×	4G	4G	8G	8G	8G	8G	32G
*盘盘拷贝	×	×	×	×	√	√	√	√	√	√	√
裂纹测高	×	×	×	×	×	×	×	×	√	√	×
*VGA接口 (视频卡)	×	×	×	×	×	×	×	×	√	√	√
幻影PRF	×	×	×	×	×	×	×	×	×	√	√
AWS	×	×	×	×	×	×	×	×	×	√	√
方波	×	×	×	×	×	×	×	×	×	√	√
双孔法校准	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	√
DAC各点增益表格	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	√
WIFI	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	√

注：除表中所列出的功能外，也可以根据探伤要求定制探伤功能



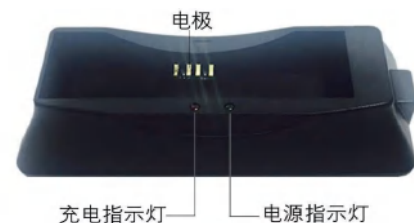
标准配置

- 主机1台
- 直探头1个
- 斜探头1个
- 探头线2条
- 锂电池2组
- 电源适配器1个
- 座充充电器1只
- SD存储卡1张
- 读卡器1只
- 说明书1本
- 合格证、保修卡、装箱卡1份



选配件

- 通讯软件1份、通讯电缆1根
- 仪器包、挂带、腰带
- 通讯软件光盘、通讯电缆



超声波探伤案例



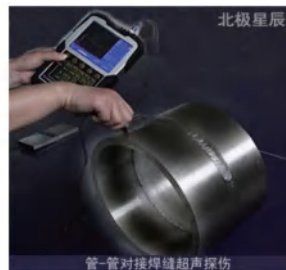
便携式ABC扫描探伤仪



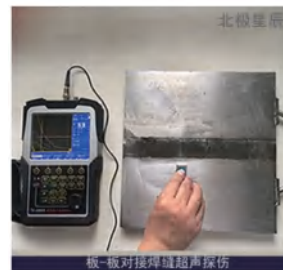
UD800探伤仪：9条DAC曲线



板-板角焊缝超声探伤



管-管对接焊缝超声探伤



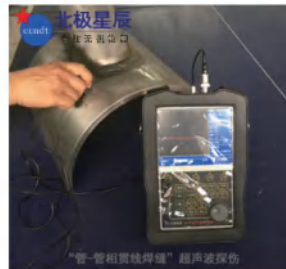
板-板对接焊缝超声探伤



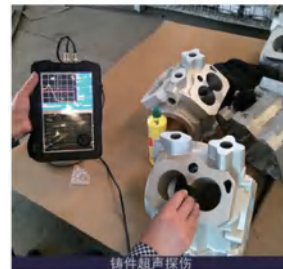
管子壁厚检测



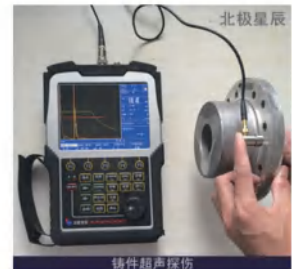
管-板角焊缝超声探伤



“管-管相贯线焊缝”超声探伤



铸件超声探伤



铸件超声探伤



弹簧超声检测



204000超声波探伤仪探伤现场



BSN900超声波探伤仪—探伤棒材

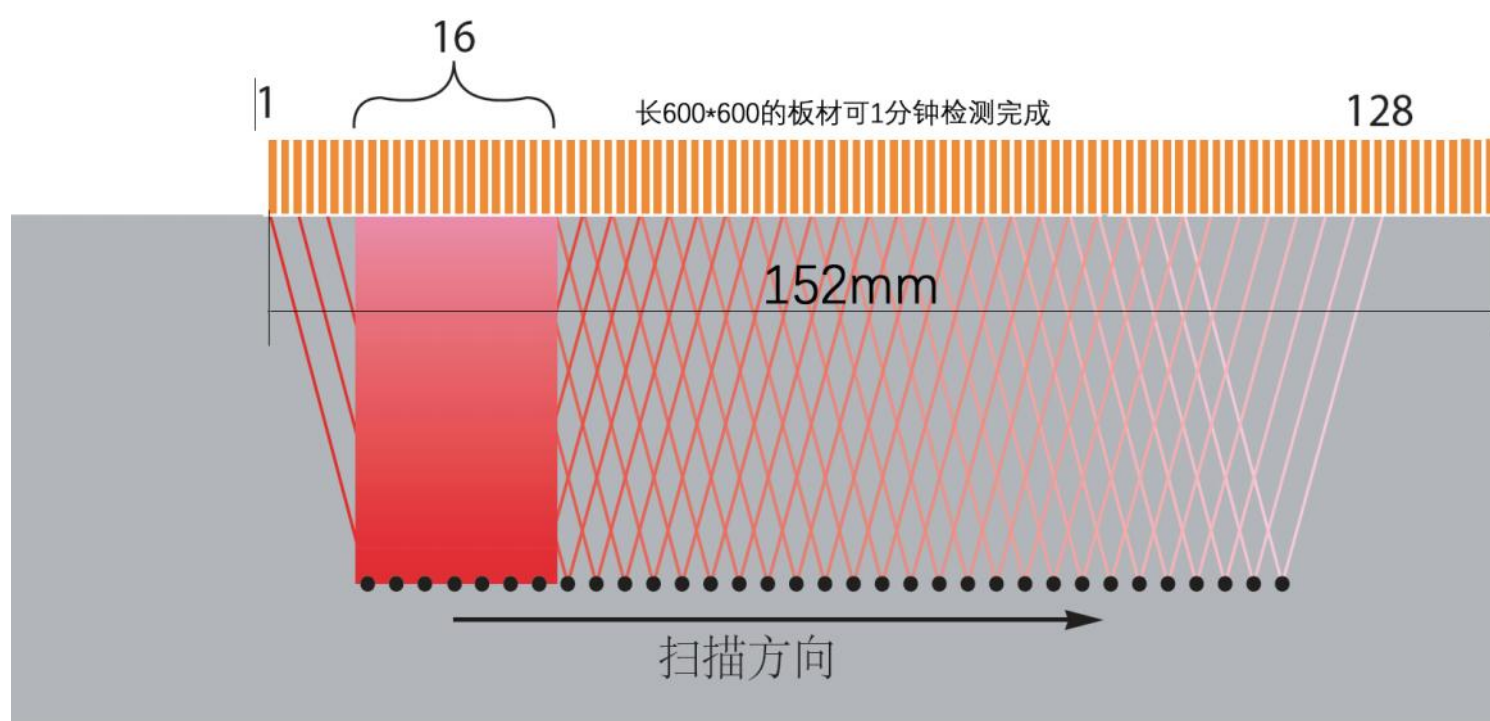


水浸探伤棒材



绝缘子探伤
探伤区

无损检测“图像化、自动化、网络化、智能化”



北京北极星辰科技有限公司

网址: www.ccndt.cn

电话: 010-62410402 62410403

手机: 18911747038 18910123939