

## 仕様

	リニア走査	一般探傷
システム帯域	0.2 ~ 23MHz	0.2 ~ 23MHz
パルス印加電圧	100V-50V ActiveEdge®	400V-100V ActiveEdge®
チャンネル数	32 : 128	2チャンネル
最大 PRF	50,000Hz	20,000Hz
リニア走査分解能	1,2,3…素子ステップ&ダブルレゾリューション	—
データ処理及び保存	155MB/sec、128GB SSD (ファイルサイズに制限なし)	
表示画面	タッチパネル式 10.4 インチ、LED バックライト LCD、解像度：1024×600	
通信ポート	IEEE802.11n、ギガビットイーサネット、3ポート USB2.0	
規格	ISO18563 (EN16392)、EN12668	
動作時間	6.6 時間 (ホットスワップ対応バッテリー)	
動作温度	-10℃~ 40℃	
装置寸法、重量	115×220×335mm、4.8kg (バッテリーなし)	
解析ソフト	UTmap (Windows 7-8-10、64-bit OS)	
遠隔操作ソフト	Xpair (Windows 7-8-10 OS)	

### タイヤ探触子 WP2 の主な仕様

不感帯	表面~ 0.8mm
周波数	2、3.5、5、10MHz
アレイ探触子仕様	64 素子、0.8mm ピッチ
脱着式ケーブル	標準 2.5m 及び 5m
重量	1.06kg (軽量フレーム)
寸法	125×150×155mm

### UTmap ソフトの主な仕様

データ収集ツール	<ul style="list-style-type: none"> <li>・C スキャンでの正確な位置合わせ用 T スキャンステッチング</li> <li>・C スキャン上の再ゲート設定</li> </ul>
分析ツール	<ul style="list-style-type: none"> <li>・標準及びカスタムカラーパレット</li> <li>・自動欠陥計装と統計</li> </ul>
レポート作成ツール	<ul style="list-style-type: none"> <li>・自動 PDF レポート作成</li> <li>・CAD 及び画像オーバーレイ</li> </ul>

注) 事前の予告なく、内容が変更になることが御座います。予めご了承下さい。

**Pony** ポニー工業株式会社  
www.ponyindustry.co.jp

〒541-0057 大阪市中央区北久宝寺町 2-3-6  
Tel:06-6262-6510 Fax:06-6261-2009

東京営業所 (03) 5472-1091 神戸営業所 (078) 367-1235 長崎営業所 (050) 3536-4800  
日立営業部 (0294) 21-4033 高砂営業所 (079) 442-2776  
京葉営業所 (043) 305-0012 中部営業所 (052) 684-8280

**Pony**



## 複合材 (CFRP 等) 用 ポータブル超音波探傷システム (フェーズドアレイ・リニア走査)

# RSflite



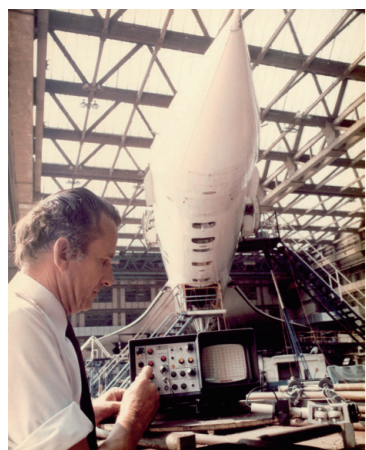
**Simplicity Capability Reliability**

簡単操作

高機能

高信頼性

## 複合材 (CFRP 等) に対応した 超音波探傷とは！



1960年代  
英国でのコンコルドの超音波検査

超音波探傷検査は、ここ数年複合材に適用され、従来からのアルミ薄板でも、今日の CFRP でもどちらも超音波探傷検査によって C スコープ表示の検査マップを作成することができます。これにより X 線検査の様に、画像表示を含んだ報告書を作成することができます。

60 年以上も超音波業界のリーダーの一社でもある英国ソナテスト社は自信をもって新しい世代の超音波探傷システム RSflite を発表しました。

(RSflite は UTmap ソフトとタイヤ探触子 WheelProbe2 から構成されます)

## 「検査が素早く、正確で、そしてポータブル」

これは複合材検査に必須です。



タイヤ探触子



探傷器本体：RSflite



UTmap ソフト

### Scan

- ・軽量、強靱なフレーム
- ・特許取得
- ・最も音響的に優れたタイヤ探触子

### Record

- ・リニアスキャン
- ・タッチスクリーン画面
- ・可搬型の本体
- ・素早い設定と優れた検査スピード

### Report

- ・ステッチング機能
- ・ゲートの再設定による解析
- ・自動レポート作成機能

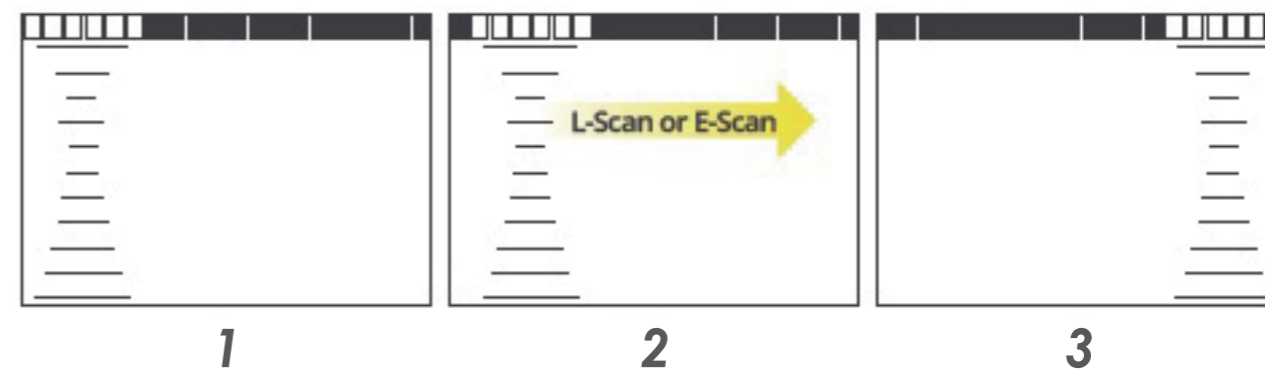
Save time. Be more efficient.

## 複合材超音波探傷への挑戦



複合材を探傷する時、重要なのは広い範囲の探傷が素早く可能かどうかです。リニア走査がその回答です。記録データの位置と重なりが問題となりますが、UTmap の特長であるステッチング機能がこの問題を解決します。それぞれのデータの帯 (C スコープ表示) は正確に整列させることができます。

## フェーズドアレイのリニア走査 (L-Scan) で解決する



複合材の検査の場合、リニア走査 (L-Scan) はしばしば電子走査 (E-Scan) と呼ばれる場合があります。

- 1 リニアアレイ探触子のいくつかの素子の集まりから一つのビームを発生させます。
- 2 隣に一つ素子をずらしてビームを発生させます。
- 3 これをさらに一素子ずらし連続してアレイ探触子の全長に渡ってビームを発生させ繰り返します。

このフェーズドアレイ超音波探傷技術は複合材の内部欠陥を効果的に検出し広い範囲をカバーし高分解能なデータと C スコープ画像が得られます。

