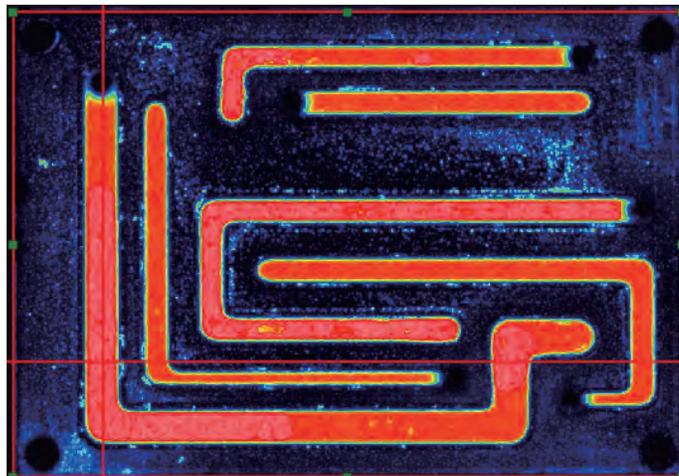
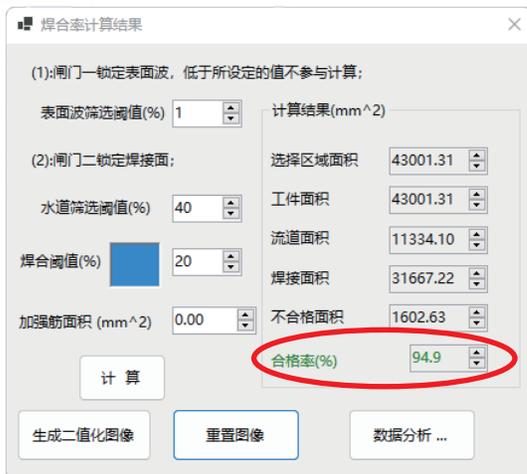


BSN-C水浸超声C扫描

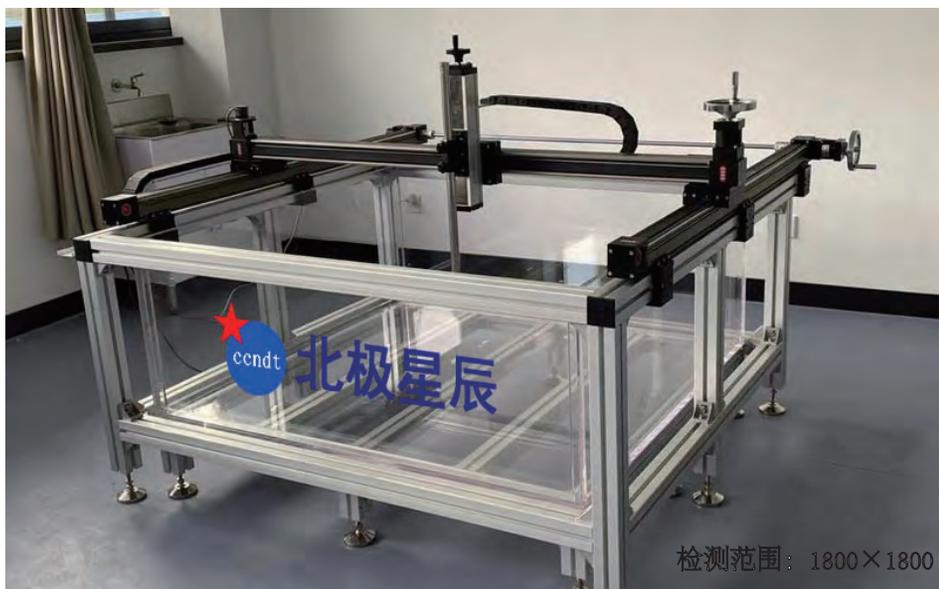
液冷板焊接质量检测专用设备

○适合检测：液冷板钎焊、摩擦焊 ○应用行业：航空航天，新能源汽车，IT服务器、基站，电力等



多种C扫描设备提供选择

二十年技术积累的结晶：既要“高精度”，又要“高速度”，静音也是必须的



BSN-C1285

超声波C扫描成像检测系统

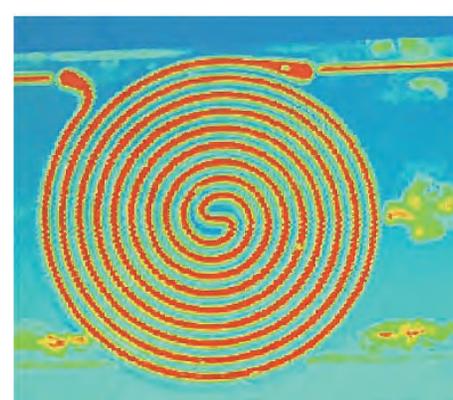
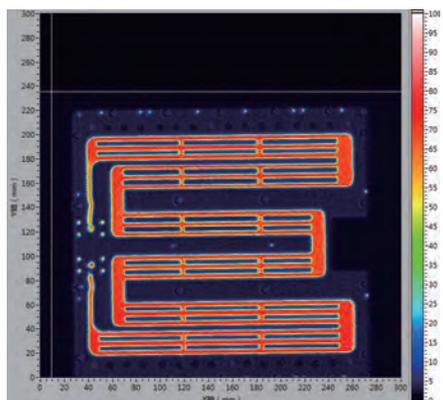
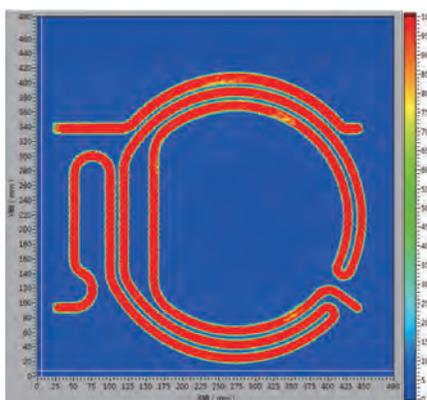
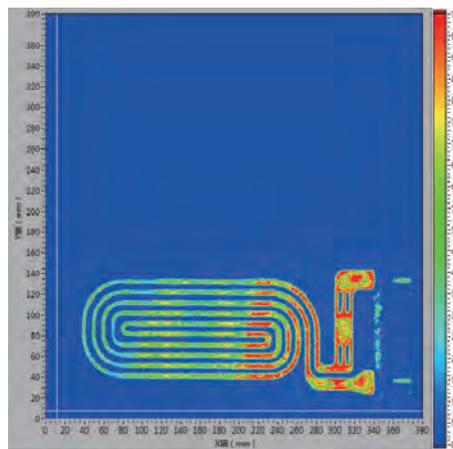
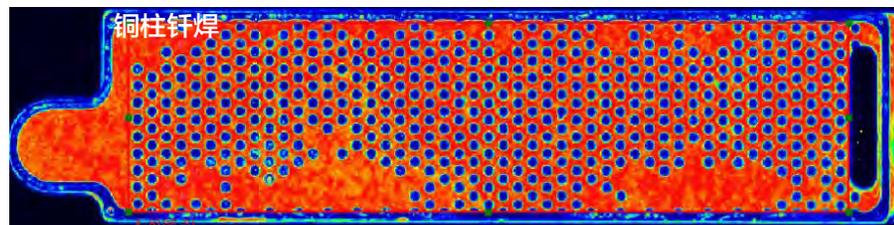
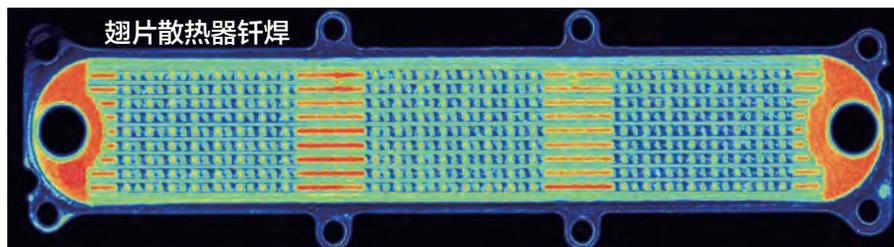
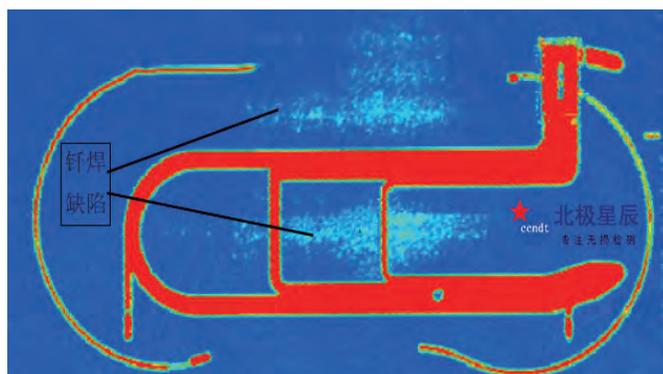
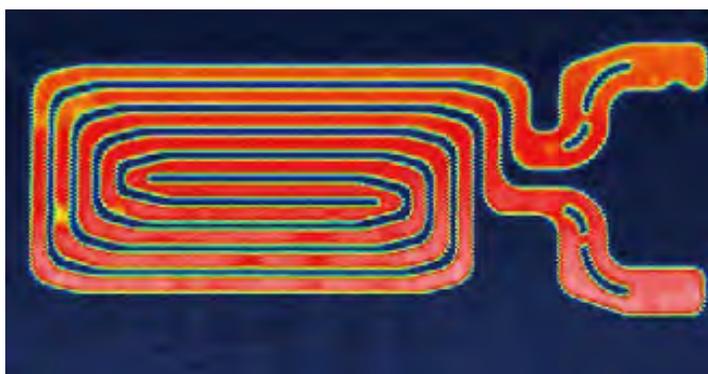
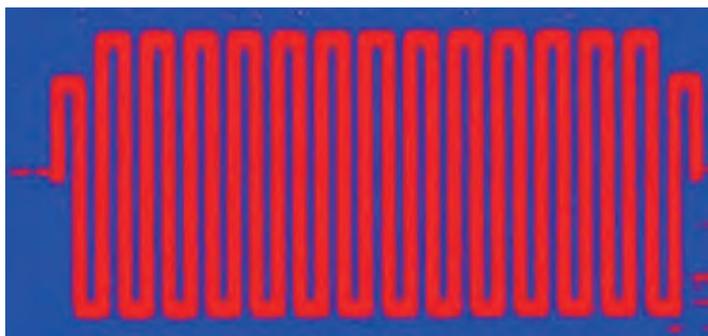
A扫、B扫、C扫、D扫四种扫描方式
 超声CT功能，3D层析扫描分析
 缺陷占比率自动计算并生成Excel报告

六种类型的轴：
 X轴、Y轴、Z轴、A轴（仰角轴）、
 B轴（俯角轴）、W轴（旋转轴、摆动轴）

检测范围: 1200 × 800

液冷板钎焊检测图例

自动计算钎着率 平均速度 <500mm/秒 高精度 0.1mm



C扫描主要功能特点和技术参数

自动测量：缺陷长度、面积、及钎着率
 成像模式：ABCD成像
 全波数据：扫查完成后，可以后续进一步成像、切片，也称软件的回放功能和层析结果分析功能。
 探头类型：一般用点聚焦探头；为提高速度可用相控阵主机和探头（可全聚焦、不同深度聚焦控制）
 频率范围：0.2-30MHZ（点聚焦）、0.5~20M（相控阵）
 厚度范围：0.8-300mm（用铝测试）
 工作电压：10V-400V（多通道板卡）
 可配通道：1-8通道
 步距设置：单探头步距：0.1-3mm，
 机械结构：龙门式
 模组类型：同步带、或螺杆丝杆、或直线电机
 扫查速度：最高瞬时速度:1800mm/S、全波扫查平均速度:600mm、闸门扫查平均速度:1200mm
 运动精度：皮带：0.05mm、丝杆：0.03mm、直线电机：0.02mm
 检测缺陷精度：深2mm，Φ0.1mm平底孔（铝）
 深5mm，Φ0.2mm平底孔（铝）
 深20mm，Φ0.3mm平底孔（铝）
 深30mm，Φ0.5mm平底孔（铝）
 扫查的过程中，同时可以对以前的数据进行分析，并不影响正在进行的扫查工作。
 缺陷回位：鼠标选中缺陷位置后，探头自动移动到缺陷上方，便于进一步重新检测该位置、及标记缺陷位置。
 扫查轴数：X、Y、Z三个电动扫查轴

水浸超声C扫描产品系列：（注：配点聚焦探头时的参数）

型号 项目	BSN-C3409 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-C	BSN-C	BSN-C	BSN-CTX	BSN-CTX	BSN-CTX
PRF	4000	4000	4000	10000	10000	10000
检测范围	300×400	500×500	1200×800	1200×800	1800×800	2400×1800
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	0.05mm	0.05mm	0.05mm	0.02~0.05	0.02~0.05	0.02~0.05
平均速度	只成像	200mm/S	300mm/S	300mm/S	600mm/S	1200mm/S
	全波	100mm/S	150mm/S	150mm/S	300mm/S	600mm/S
通道数量	1-4个	1-4个	1-4个	1~8个可选	1~8个可选	1~8个可选
运动控制	XYZ三轴			XYZ三轴+无线手控器		
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

主要配置

- 超声主机
- C扫描软件
- 模组（含水槽）
- 运动控制系统
- 探头

