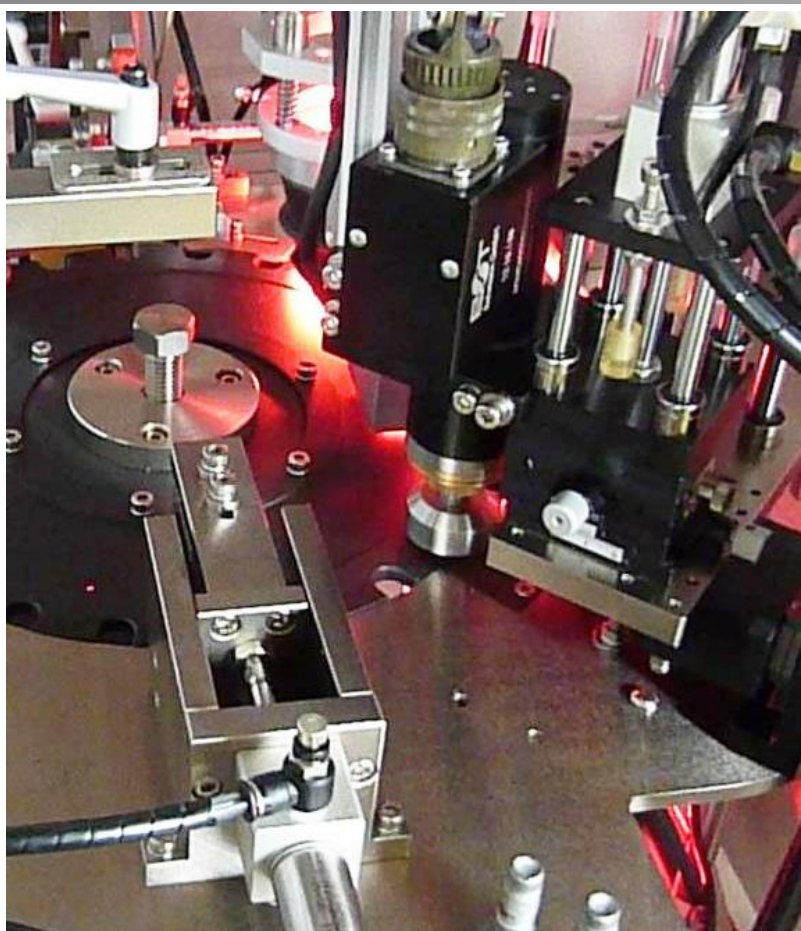
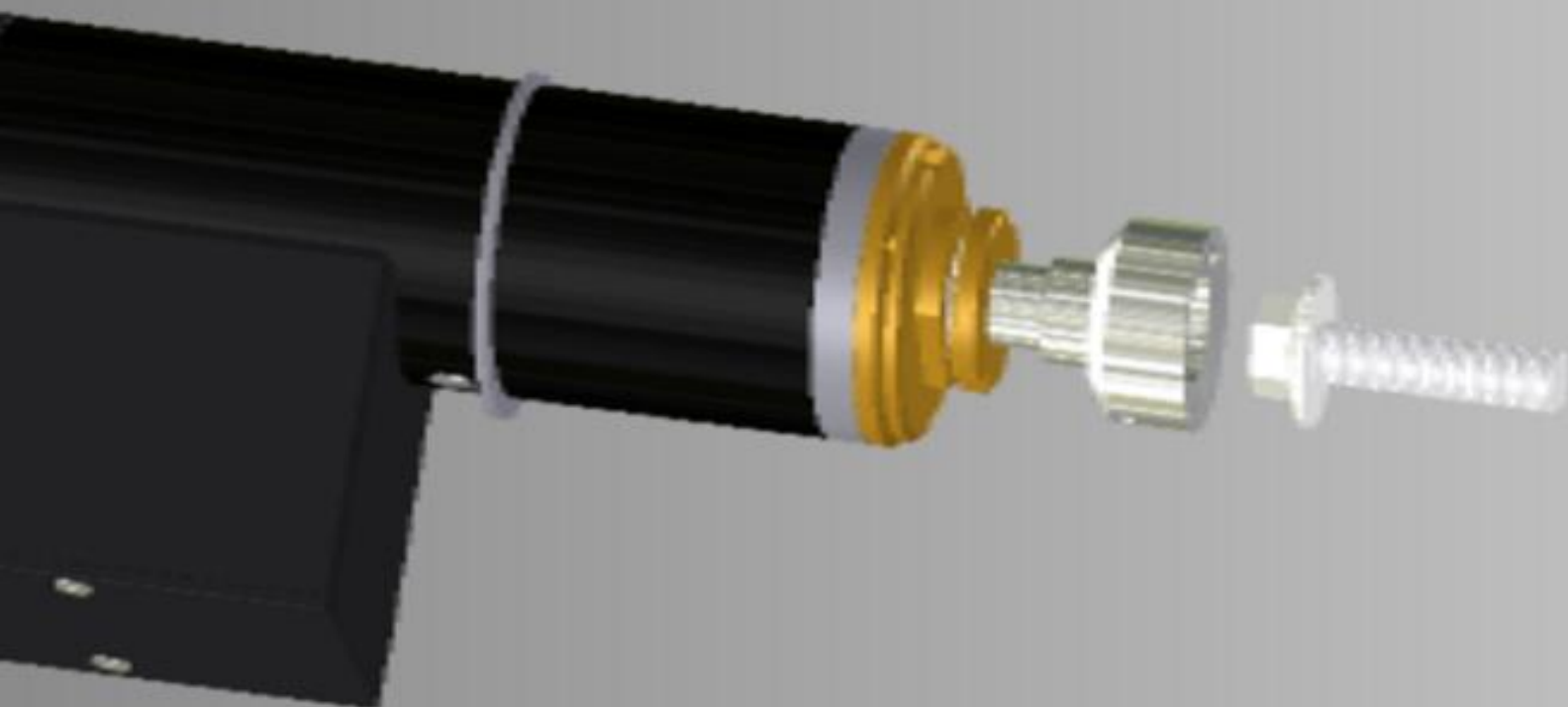
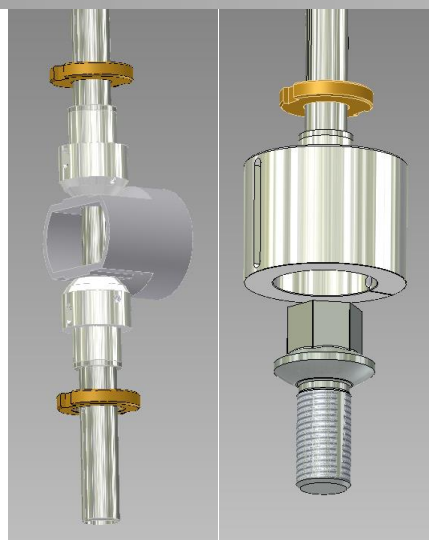


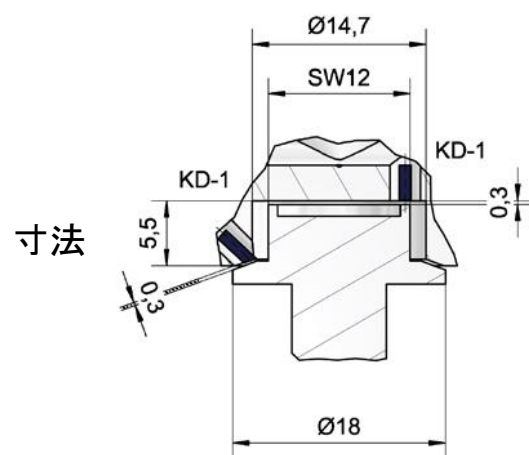
チューリップ型プローブ ねじ頭部の表面割れ、硬さの高速検査



ボルト頭部検査システム



アプリケーション例



渦流探傷機器及びシステム

回転プローブとHDR 18/2-2高耐久ローターを用いた割れ、欠陥検査

高回転数により実現した高速検査

アプリケーション例:

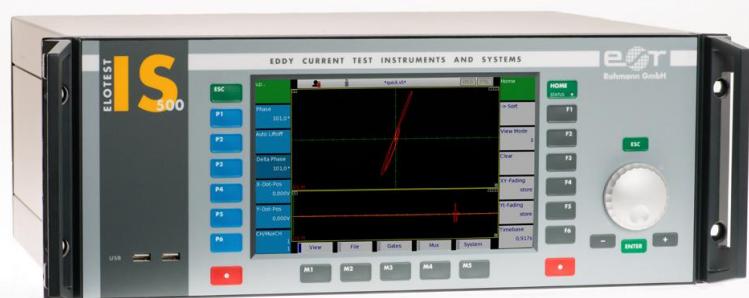
- 1または2チャンネルRS回転プローブを用いたホール検査
- 1または2チャンネルRST回転ディスクプローブを用いた表面検査
- 1または2チャンネルチューリップ型プローブを用いたナット、ねじ頭部検査

最大検査スピード毎分240個の実績

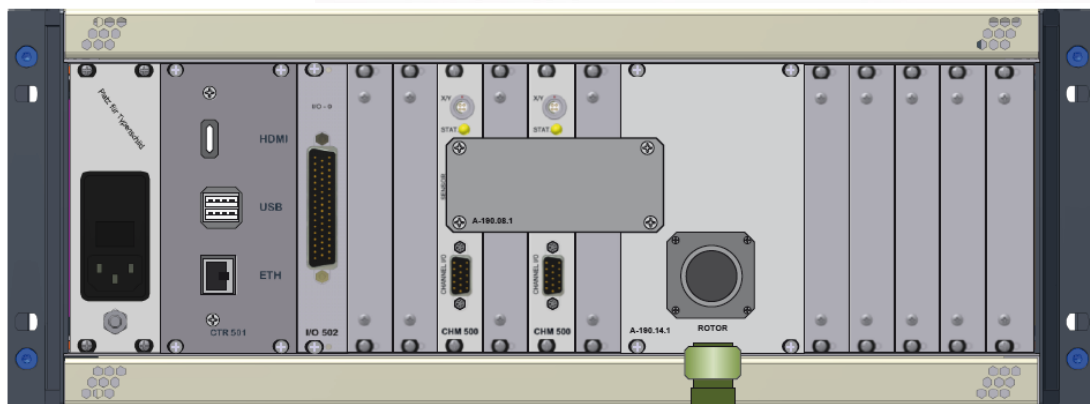
ねじ頭部、ナットや類似部品検査に特化したプローブ形状
プローブ内部に1または2つのコイルを搭載

検査プロセス:

検査体を定位置に固定し、検査部位をカバーするようにプローブが移動。2回転(約10ミリ秒)後、検査が終了しプローブは初期位置に後退。次の検査体が定位置に固定され、以下同様に繰り返す。



ねじ頭部をカバーするチューリップ型プローブ



RK-5-064

HDR 18 / 2-2 Rotor

RS / HDR 2 channel probe



ローマン・ジャパン株式会社

〒144-0051 東京都大田区西蒲田7-26-11 Flos蒲田10階

Tel: 03-6715-9007

Fax: 03-6715-9009

<http://www.rohmann.co.jp>

Email: sales@rohmann.co.jp