

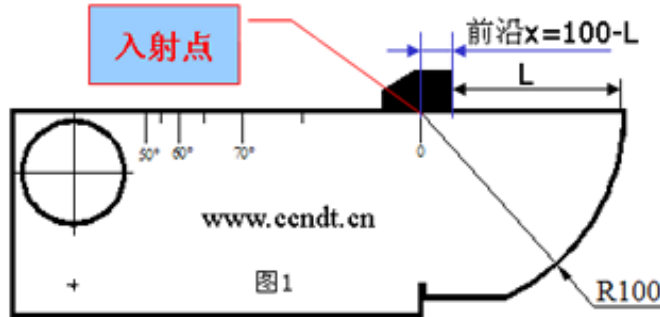
# UD800 超声波探伤仪校准步骤

(注：以下操作是在恢复到出厂设置状态后进行的，否则，按键顺序会有不同)

## 一. 斜探头声速和零点的校准

1.按【开关键】开机，按【F5 键】“继续”，按【F1 键】选择“自动校准”

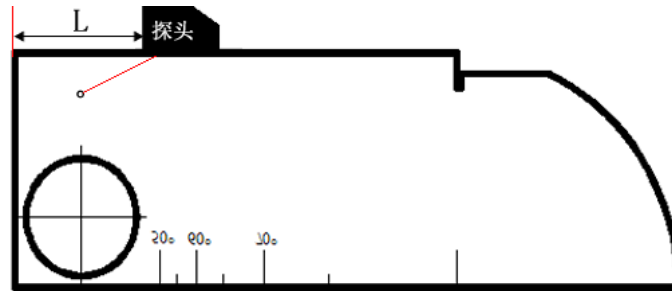
2.如图 1 所示，将探头放在 CSK-IA 标准试块的 0 位上，移动探头，找到 R50 和 R100 圆弧面的回波的最高波



3.按【下键▼】选择“校准测量记录”，按【右键▶】，“校准测量记录”内显示“S-参考 1？”并自动选择“A 闸门起点”，按【左键◀】或【右键▶】用闸门套住 R50 圆弧面的回波的最高波，按【上键▲】选择“校准测量记录”，按【确认键】，此时“校准测量记录”内显示“S-参考 2？”并自动选择“A 闸门起点”，按【左键◀】或【右键▶】用闸门套住 R100 圆弧面的回波的最高波，按【上键▲】选择“校准测量记录”，按【确认键】，声速和零点的校准完毕。

## 二. 前沿和 K 值的校准

1. 如图 2 所示，将探头放在 CSK-IA 标准试块上，移动探头，找到直径为 1.5mm,深度为 15mm 的小孔回波的最高波,并用钢板尺测量出 L 值



2.按【F3 键】选择“校准 2”按【左键◀】或【右键▶】调整“反射体尺寸”为 1.5,按【下键▼】，选择“D-参考”，按【左键◀】或【右键▶】调整“D-参考”为 15,按【下键▼】，选择“P-参考”，按【左键◀】或【右键▶】调整“P-参考”为测量所得值 L,按【下键▼】，选择“校准测量记录”，再按【确认键】，“校准测量记录”内显示“记录？”

再按【确认键】，“校准测量记录”内显示“校准？”

再按【确认键】，“校准测量记录”内显示“关”校准全部完成

# UD800 超声波探伤仪制作 DAC 曲线的步骤

(用 CSK-III A 试块制作 DAC 曲线)

第一步：按【开关】键开机，按【F5】键“继续”，按【F3】键选择“DAC”，

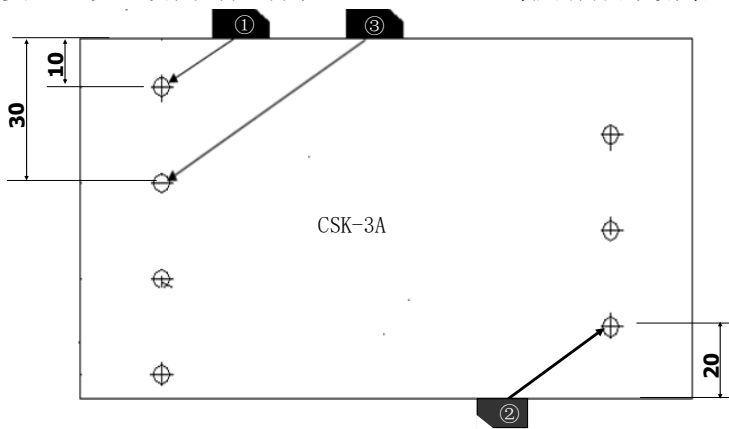
第二步：将探头放在 CSK-III A 试块上，左右移动探头找到深度为 10mm 的孔的最高回波

第三步：按【上键▲】或【下键▼】选择“A 闸门起点”，按【左键◀】或【右键▶】移动闸门，使闸门套住深度为 10mm 的孔的最高回波

第四步：按【下键▼】选择“标定点”，按【确认】键，使“标定点”增加为“1”

重复第二步、第三步，找到孔深为 20mm 孔深的最高回波，使“标定点”增加为“2”，此时屏幕上生成 1 根曲线，这是 DAC 曲线的母线

(根据探伤需要，可以继续找到孔深为 30、40、50mm 等反射体的最高回波，使标定点增加为 3、4、5)



第五步：输入探伤标准

1. 【按 F3 键】选择“设置 2”

2. 按【右键▶】更改“DAC 偏置编号”为 1，按【下键▼】，调整“DAC 偏置增量”为“-4dB”，按【下键▼】选择“工件表面补偿”，调整“工件表面补偿”为“2~4dB 之间”；

3. 按【上键▲】更改“DAC 偏置编号”为 2，按【下键▼】，调整“DAC 偏置增量”为“-10dB”，按【下键▼】选择“工件表面补偿”，调整“工件表面补偿”为“2~4dB 之间”；

4. 按【上键▲】更改“DAC 偏置编号”为 3，按【下键▼】，调整“DAC 偏置增量”为“-16dB”，按【下键▼】选择“工件表面补偿”，调整“工件表面补偿”为“2~4dB 之间”；

5. 此时屏幕上有四条曲线：母线、判废线、定量线、评定线

【按 F2 键】选择“设置 1”，按【下键▼】选择“DAC/TCG 曲线显示”，再按【确认】键可关闭母线

第六步：保存通道（参数）

按 2 次【主页】键，按【F5】键“继续”，按【F2】“文件”，按【下键▼】选择“创建文件”，按确认键，输入英文或数字创建一个文件名称，再按确认键保存新创建的文件名，按【上键▲】选择“文件名称”，按左键或右键调出新创建的文件名，按【下键▼】选择“文件操作”，按【右键▶】使“文件操作”内显示“保存”，按确认键，通道（参数）保存完毕。