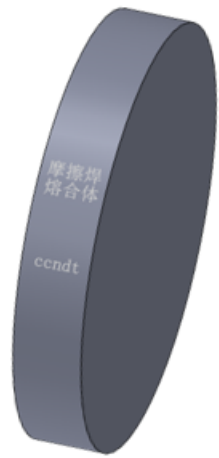
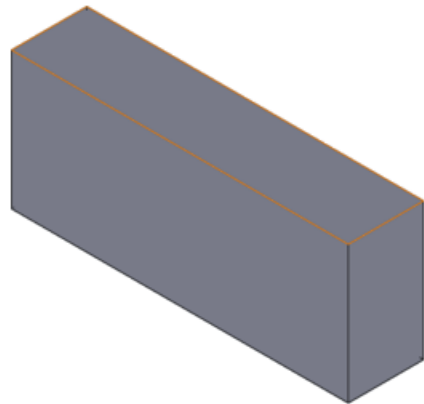


# 棒材摩擦焊探伤方案



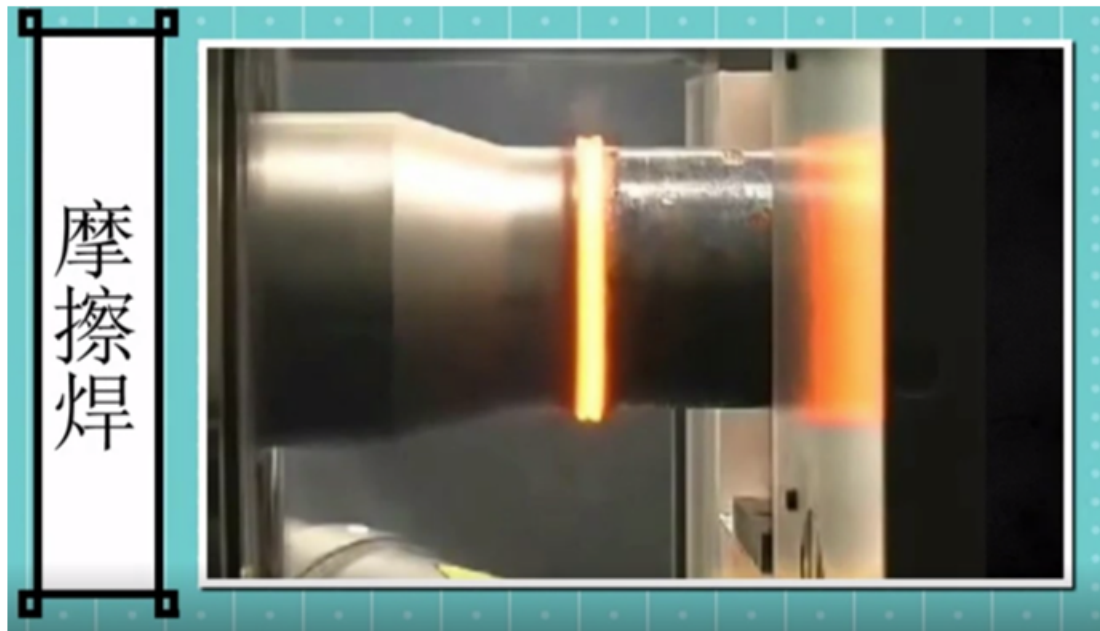
摩擦焊熔合体形态1:  
圆饼状



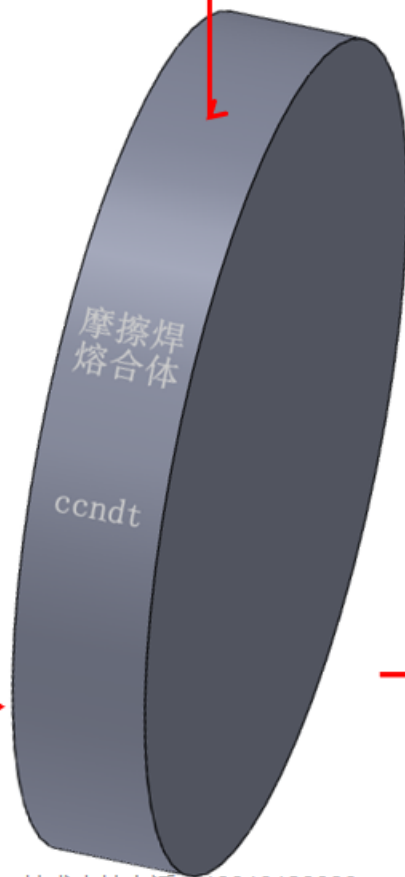
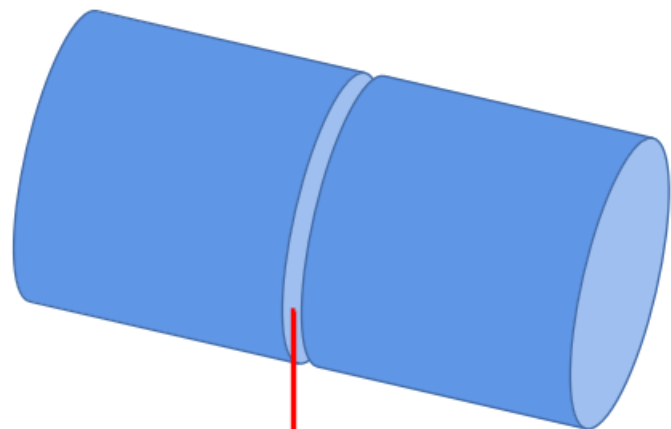
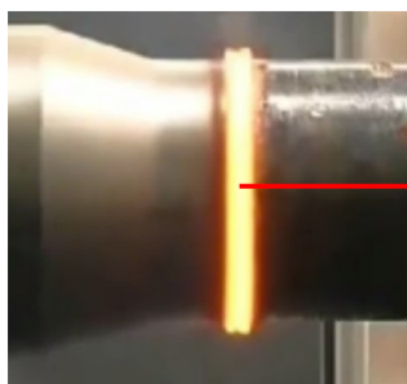
摩擦焊熔合体形态2:  
长方体

# 棒材摩擦焊探伤方案

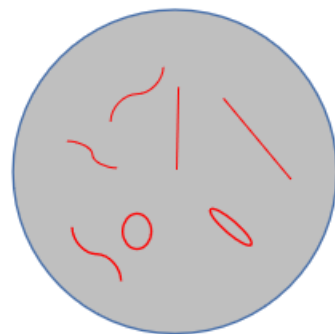
棒材摩擦焊  
时的照片



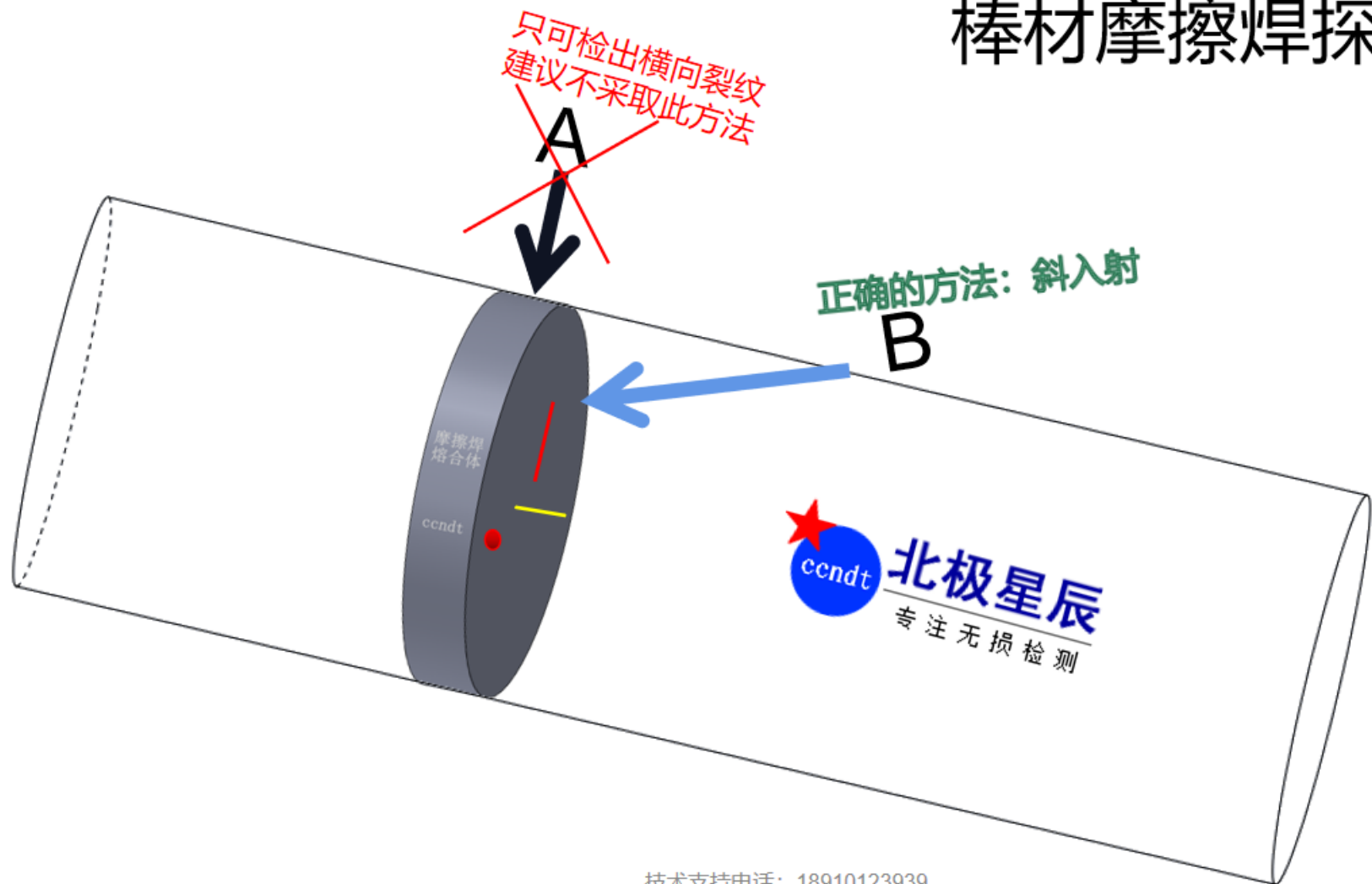
# 棒材摩擦焊探伤方案



摩擦焊熔合体内的缺陷示意图



# 棒材摩擦焊探伤方案



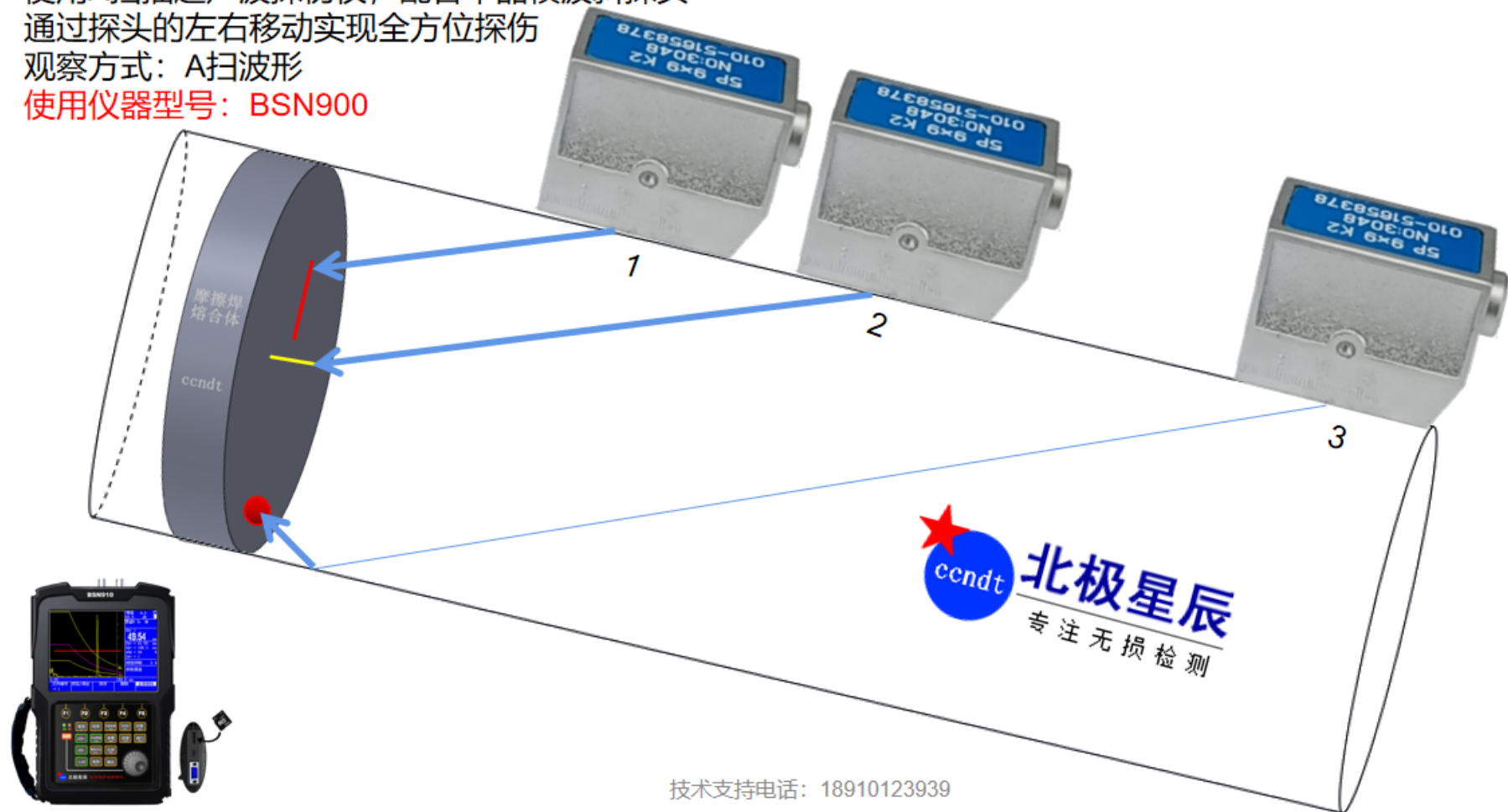
# 棒材摩擦焊探伤方案

方案一：

使用A扫描超声波探伤仪，配合单晶横波斜探头  
通过探头的左右移动实现全方位探伤

观察方式：A扫描波形

使用仪器型号：BSN900



技术支持电话：18910123939

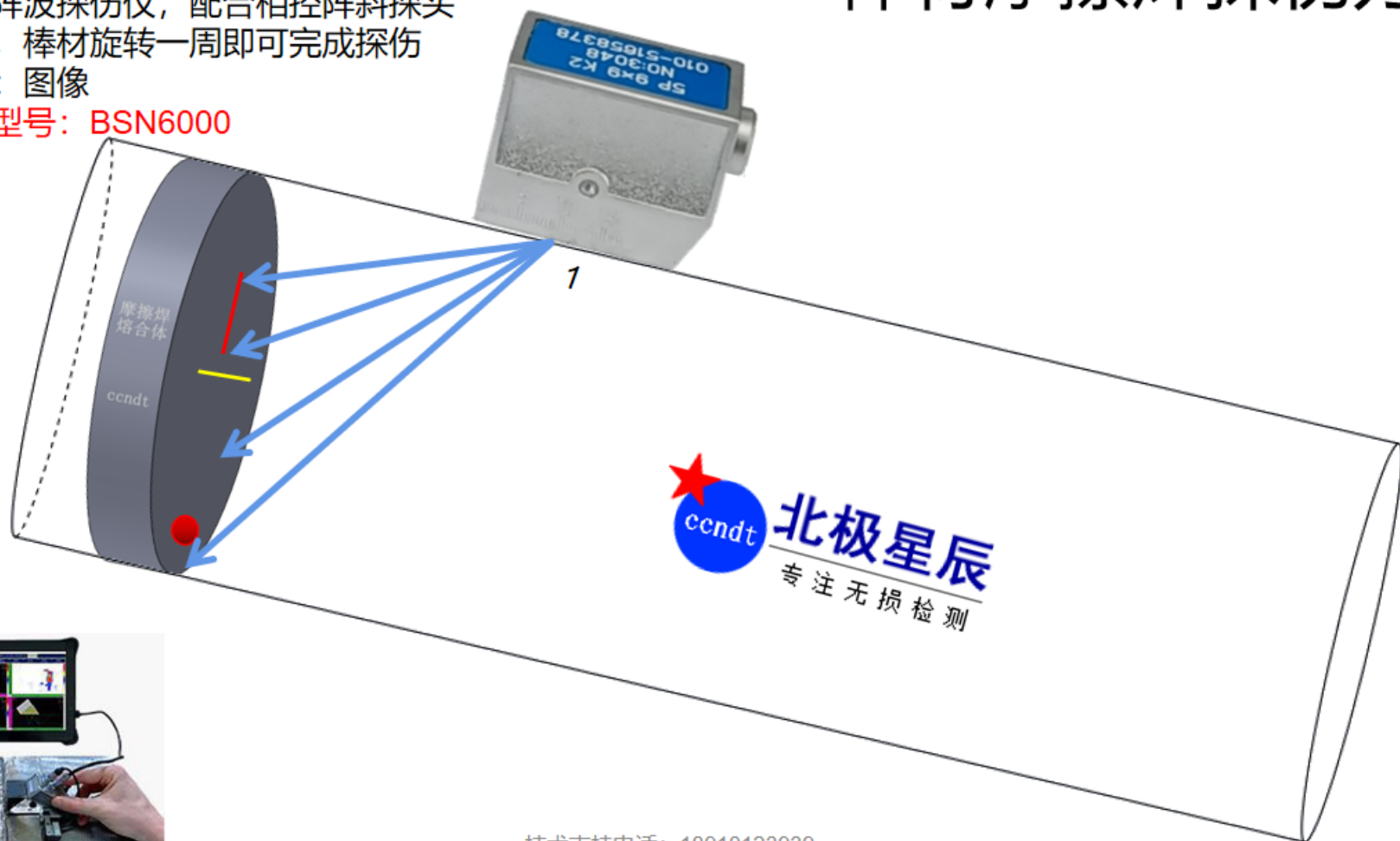
# 棒材摩擦焊探伤方案

方案二：

使用相控阵波探伤仪，配合相控阵斜探头  
探头不动，棒材旋转一周即可完成探伤

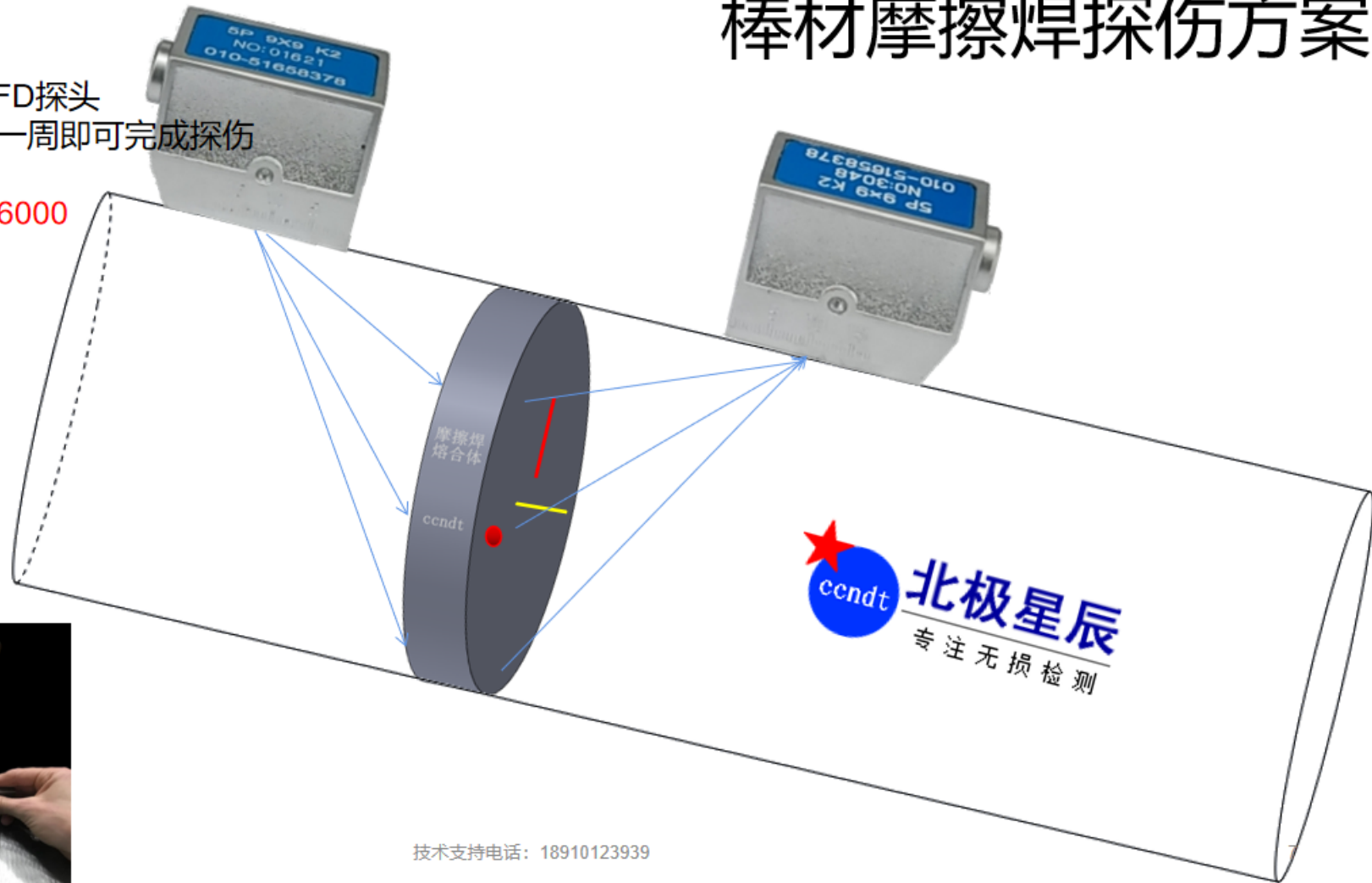
观察方式：图像

使用仪器型号：BSN6000



# 棒材摩擦焊探伤方案

方案三：  
使用相TOFD探伤仪，  
配合一对（2个）TOFD探头  
探头不动，棒材旋转一周即可完成探伤  
观察方式：图像  
使用仪器型号：BSN6000



技术支持电话：18910123939

# 棒材摩擦焊再轧扁的探伤方案



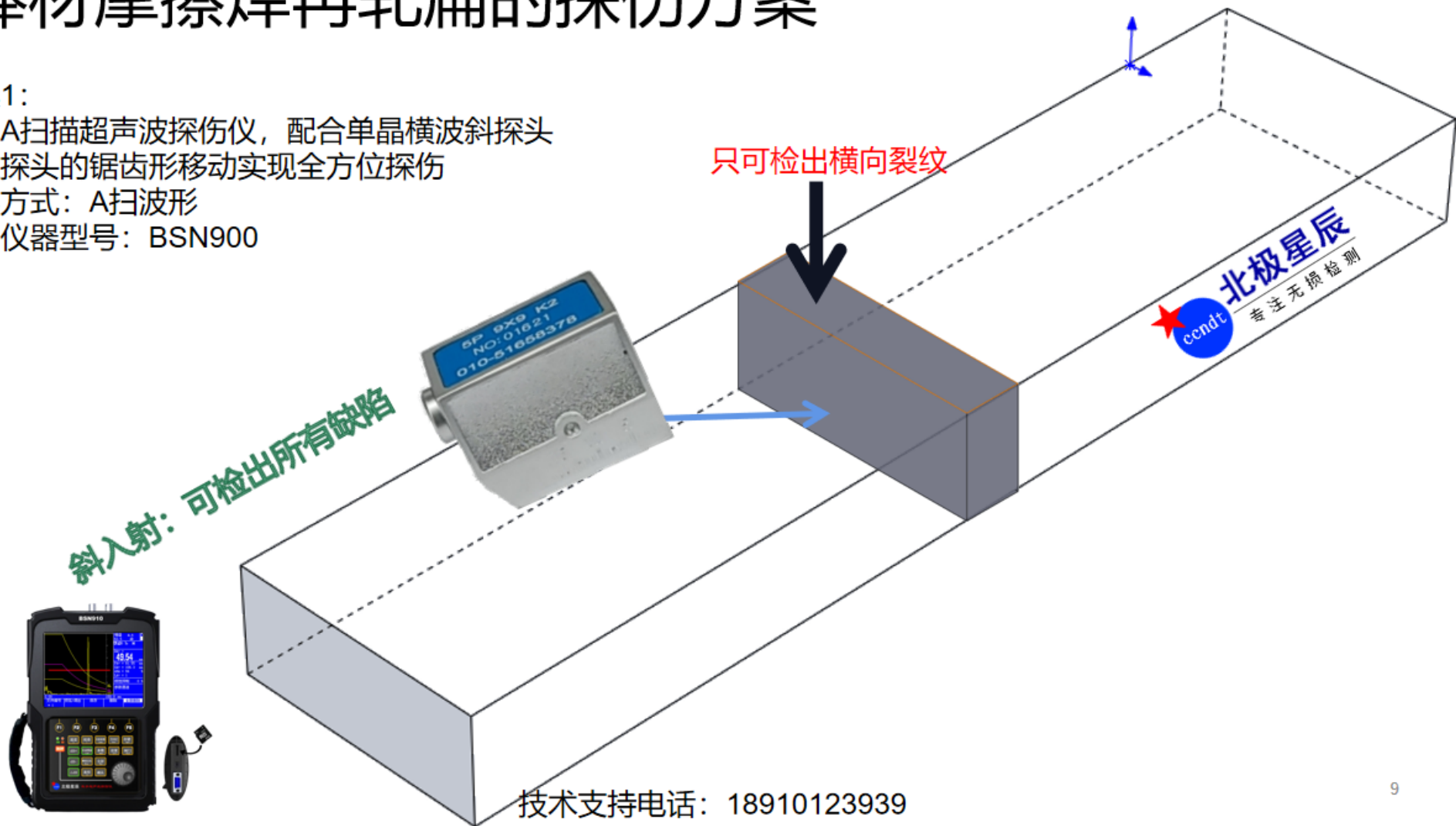
# 棒材摩擦焊再轧扁的探伤方案

方案1:

使用A扫描超声波探伤仪，配合单晶横波斜探头  
通过探头的锯齿形移动实现全方位探伤

观察方式：A扫波形

使用仪器型号：BSN900



# 棒材摩擦焊再轧扁的探伤方案

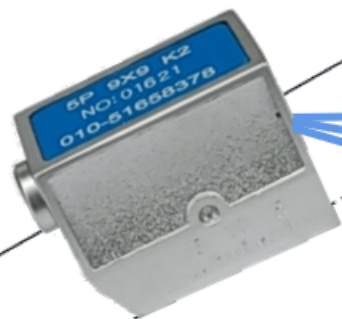
方案2:

使用相控阵波探伤仪, 配合相控阵探头

探头从A向B行进即可

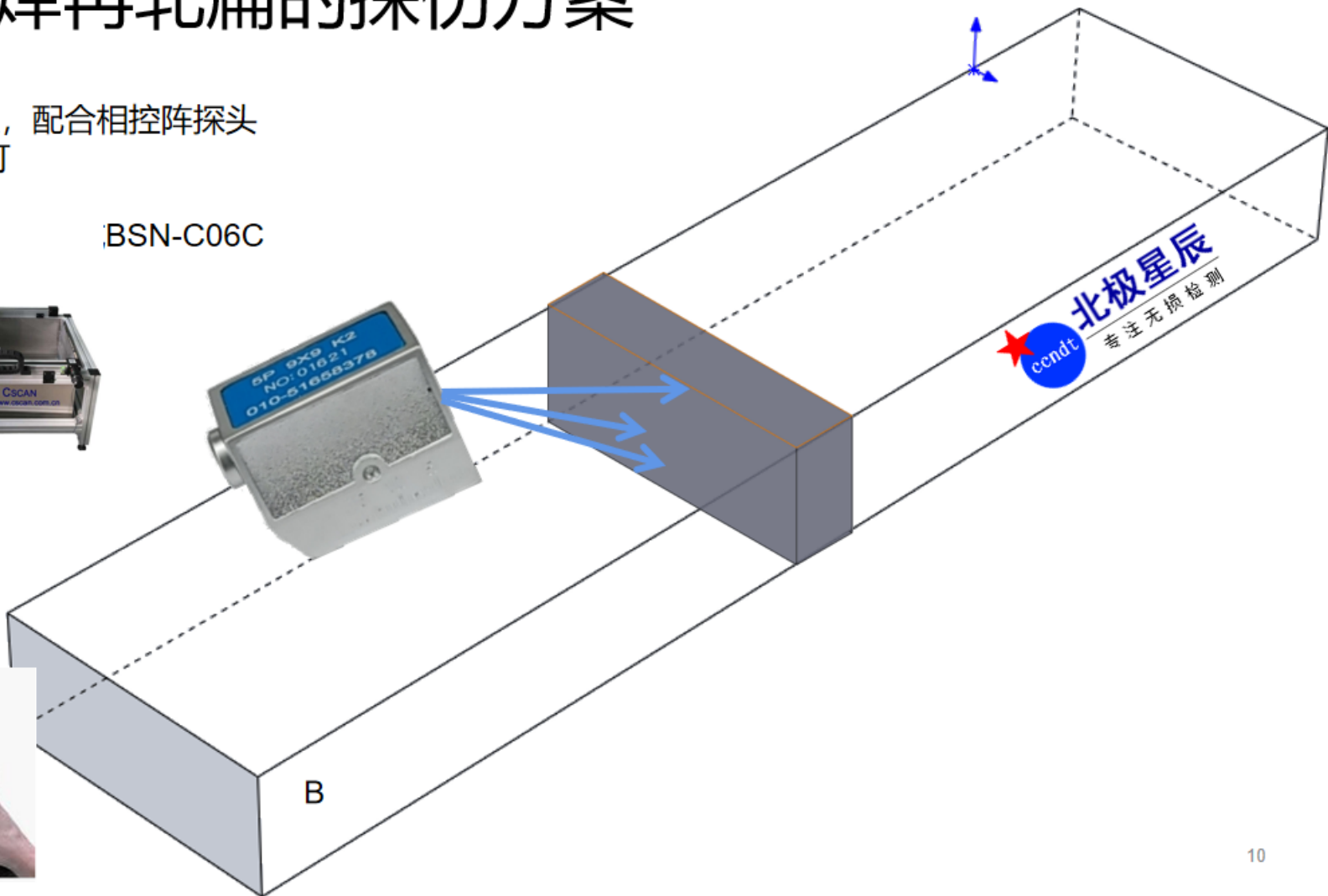
观察方式: 图像

BSN-C06C



A

B



# 棒材摩擦焊再轧扁的探伤方案

方案三：  
使用相TOFD探伤仪，  
配合一对（2个）TOFD探头  
探头从A向B行进即可  
观察方式：图像  
使用仪器型号：BSN6000

