

熱間形鋼疵検査装置

熱画像カメラを使用して、形鋼表面に発生する疵を検出する装置です。

特 徴

- 高温では、周囲に比べて疵部の温度が局部的に低いことを利用して疵を検出します。
- 形鋼表面の全周、全長の疵を検出します。
- コンパクトな検査スペースに設置可能です。
- 材料部位間の温度差による影響を低減、一定感度での検査が可能です。

対象材料

- 各種形鋼(H形鋼、山形鋼、I形鋼、T形鋼、溝形鋼、平鋼)

装置仕様

① 検出対象疵サイズ

- ヘゲ疵 5mm x 5mm以上
- 圧着疵 5mm x 5mm以上

② 装置構成

- 測定場所 仕上圧延機出側
- カメラ配置構成 図1参照
- 疵検査用カメラ分解能 長手方向:0.5mm/画素、幅方向:0.5mm/画素

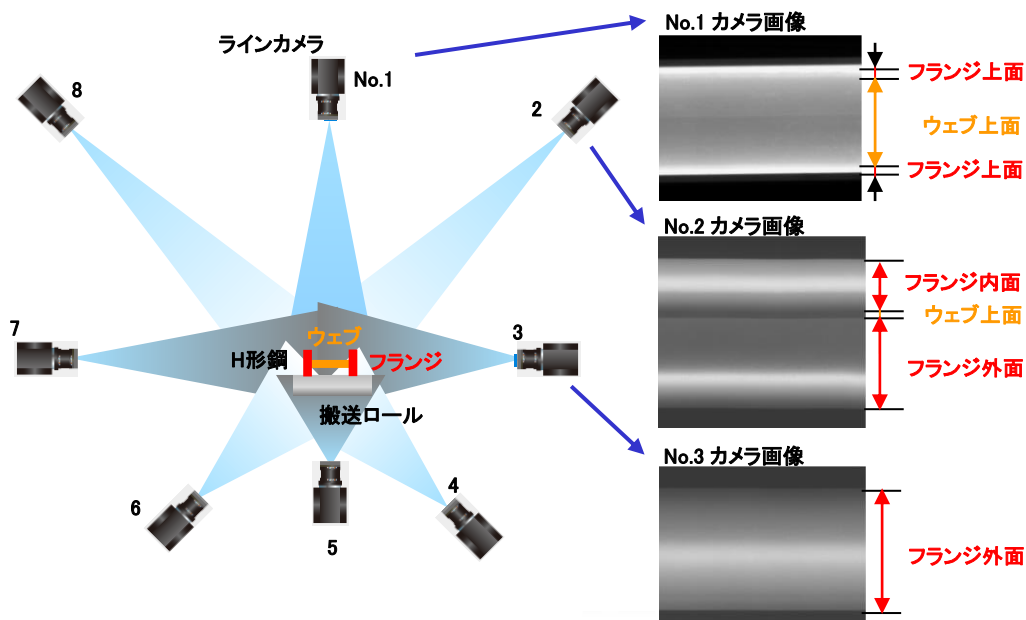


図1 カメラ配置構成



欠陥検出例

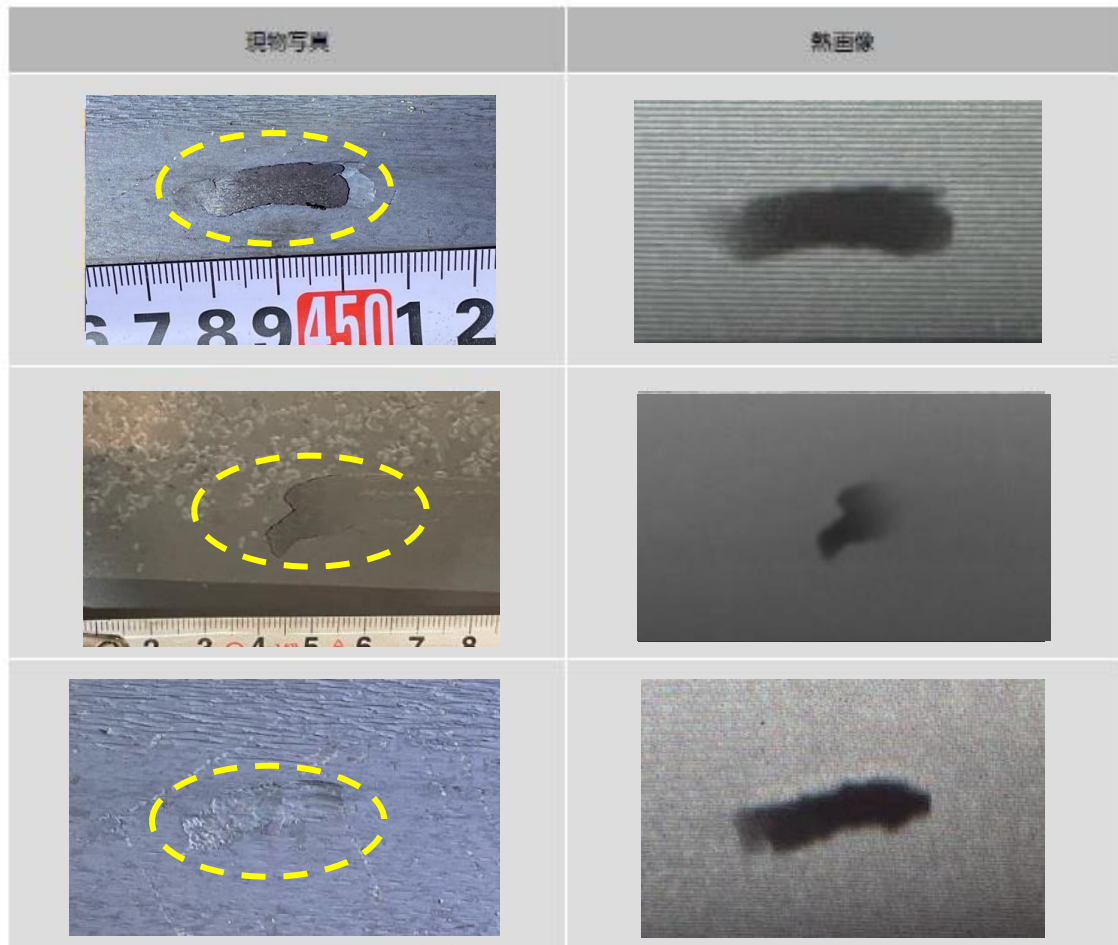


図2 検出症图像例

その他

センサー一覧に戻る

是非ご相談ください。
<https://www.jfe-planteng.co.jp/>
最寄りの営業所・支店はHPをご覧ください。