

# 熱間棒鋼疵検査装置

熱画像カメラを使用して、棒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。
- 棒鋼表面の全周、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。
- 棒鋼温度変動の影響を受けず、一定感度での検査が可能です。

## 対象材料

- 棒鋼(異形棒鋼、ネジ棒、丸棒、ツイストバー)

## 装置仕様

### ① 検出対象疵サイズ

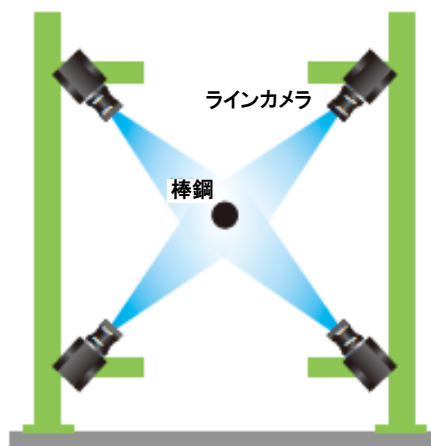
- 点・面状疵 直径1mm以上
- 線状疵 幅0.5mm x 長さ5mm以上

### 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
- 検査用カメラ分解能 長手方向:0.5mm/画素、幅方向:0.25mm/画素



カメラボックス



カメラボックス

図1 カメラ配置構成



JFE プラントエンジニア 株式会社



## 欠陥検出例

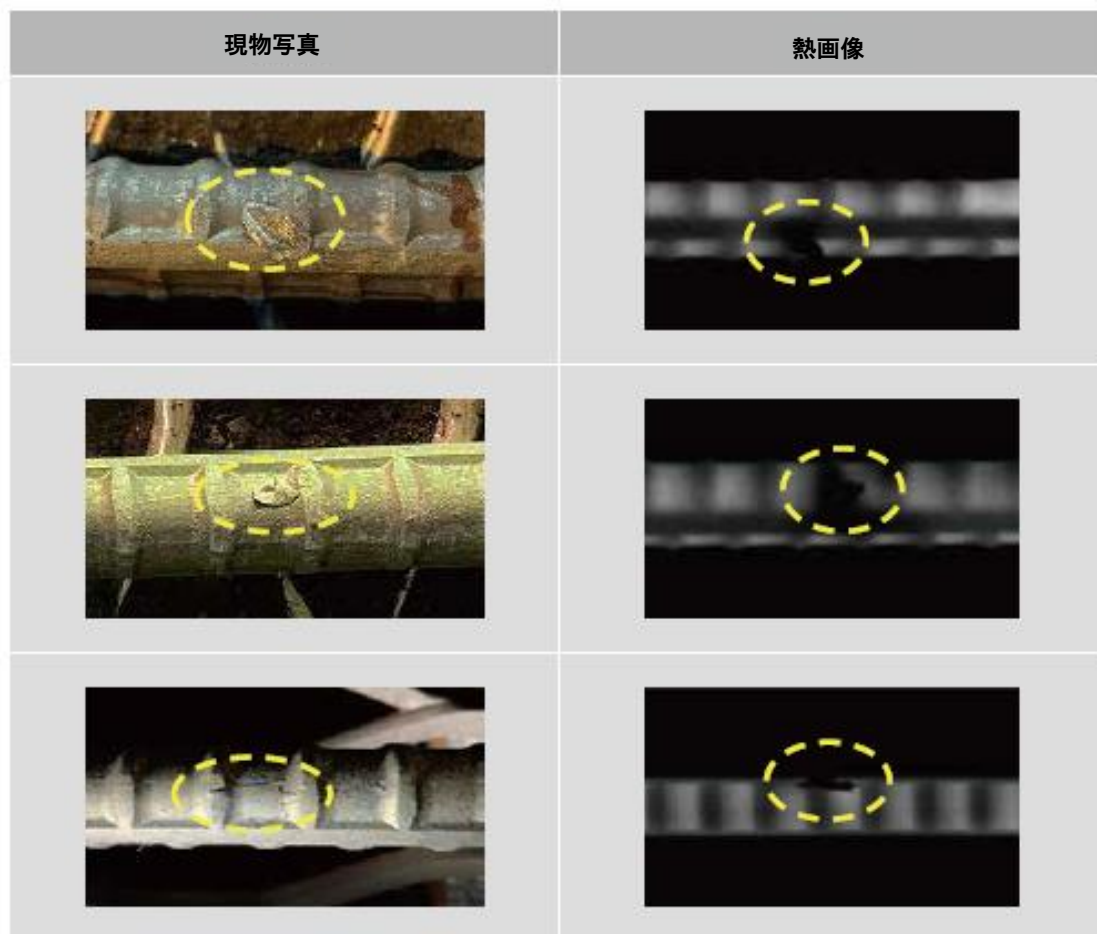


図2 検出疵画像例

## 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。