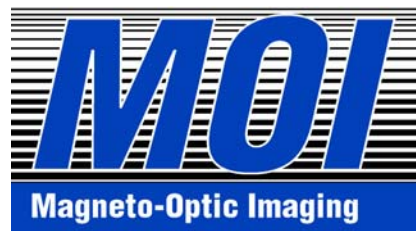


磁光成像器



涡电流成像技术



金属上的图像缺陷

航空器检测

- 疲劳裂纹
- 腐蚀, 内表面裂纹
- 焊接斑点
- 铬化剂铆接



工业HDI

- 疲劳裂纹
- 磁性金属
- 非磁性金属

www.qi2.com

详细的联系方式
1012中央大道南肯特郡
华盛顿98032年美国

免费电话: 800-233-3345
电话: 253-872-9500
传真: 253-872-8967



型号308/7



308/7型磁光成像仪质轻, 简洁. 通过控制两个频率在 1.5kHz-200kHz的激振单元来完成图像的探测, 高频激振单元(频率范围25kHz-200kHz)可以极好的完成表面细小裂纹的检测, 低频激振单元(频率范围1.5kHz-50kHz)可以完成表面和内表面的裂纹及内部腐蚀的检测. 当低频激振单元应用在铝制品上会有大约1/8英寸的附加渗透增益.

MOI Models



磁光成像仪的标配

- 成像器
- 个人观测系统
- 功率控制单元
- 成像机电源连接线
- 电源线
- 卷形垫磨片

型号308/3



308/3型磁光成像仪属体积较大的成像仪, 应用的是涡电流激振方式, 激振单元频率在1.5kHz - 100kHz, 同样应用在铝制品上会分别的有大约0.012-0.12英寸的渗透增益.

308/37型号

包括303型呈像仪和307型呈像仪成像器



308TDF型
成像器

308TDF型(涡轮双频率)是303TDF型成像器与双激振的集成, 拥有高功率, 高测试分辨率

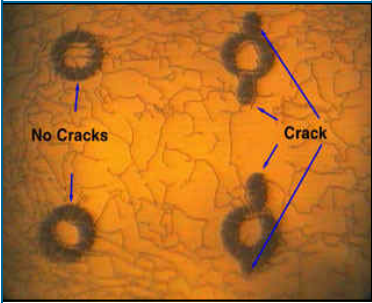
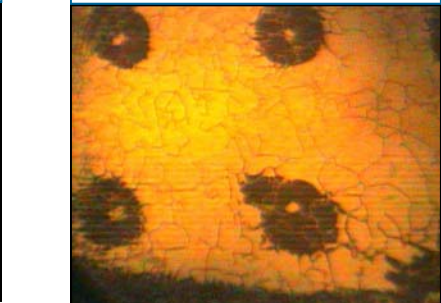
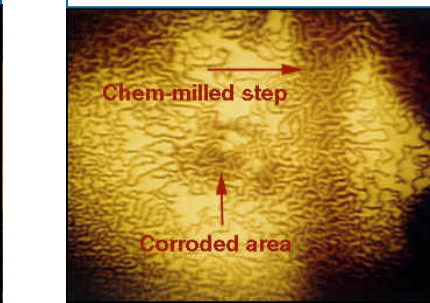
可选择的附件

- 可选择的附件
- 自定义衬里的运输箱
- 设置标准的裂缝
- 设置标准腐蚀
- 成像磨损垫带

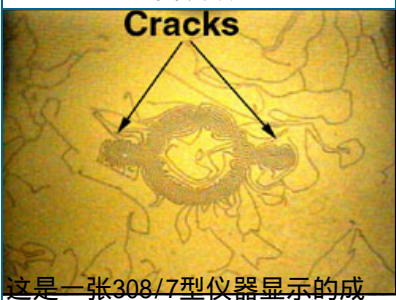

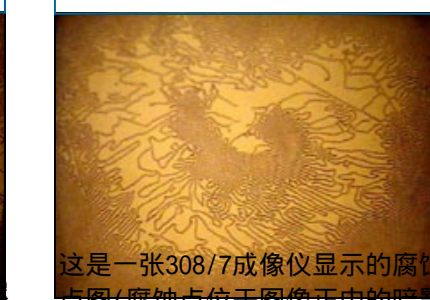
308系列的规格

	MOI 308/3 Imager	MOI 308/7 Imager	MOI 308 TDF
频率范围	1.5 kHz - 100 kHz	1.5 kHz - 200 kHz	双频振动
视野范围	2" x 1.7" (50 x 44 mm) w/16 mm lens 2.8" diam (70 mm) w/10 mm lens	1.4" x 1.1" (35 x 28 mm)	2" x 1.7" (50 x 44 mm) w/16 mm lens 2.8" diam (70 mm) w/10 mm lens
显示器	个人观测系统 视频输出可选的显示器 视频输入可用	个人观测系统 视频输出可选的显示器 视频输入可用	个人观测系统 视频输出可选的显示器 视频输入可用
激振方式	多方向涡电流激振	可拆开的涡电流感应 单元低频20-200 kHz 高频1.5-50 kHz	多方向涡电流激振
检测裂纹	表面和内表面裂纹	表面和内表面裂纹	表面和内表面裂纹(及铆接点周围)
温度范围	Operating: 0° C - +40° C	Operating: 0° C - +40° C	Operating: 0° C - +40° C
成像仪高度	: 11.5" (29.2 cm)	3.3" (8.3 cm)	6.6" (16.9 cm)
成像大小	4.5" x 5.5" (11.4 x 14.0 cm)	3.5" x 3.1" (8.9 x 7.8 cm) 4.0" x 3.5" (10.2 x 8.9 cm)	4.5" x 5.5" (11.4 x 14.0 cm)
重量	3.69 pounds (1.68 kg)	16 oz. (0.46 kg) w/high frequency excitation unit 20 oz (0.57 kg) w/low frequency excitation unit	3.8 pounds (1.72 kg)

308/3型磁光成像仪图像

表面裂纹	内部裂纹	内部腐蚀
		
<p>在图片上可以看到有两个分别带有裂纹和不带裂纹的铆钉,通过一张飞机成像图我们可以清楚地看到铆钉点附近裂纹,表面的成像技术可以通过仪器的高频(50-100khz)来实现,检测人员可以通过降低仪器频率来更为深入的渗透到材料的内层,成像仪的图像显示在测试人员的头戴式个人观测系统上,或者显示在外接的检测器上.</p>	<p>这是一张外表面下的第三层内表面的0.0084裂纹图像,频率设置在5khz,结果产生了一个更为扩散的图像,因为表面的裂纹是明显的,所以对于测试人员来说在执行高频扫描的时候,在表面损坏处标记是非常重要的,当频率降低时,新的图像呈现的就是内层的损坏.</p>	<p>这是一张飞机侧腹腔的内表腐蚀图,频率设置在5khz,腐蚀的图像没有规律的呈现在铆钉和铆钉点附近的黑色阴影区域,在这个样本上,我们可以看见一个用带箭头的黑线表示化学铣削处理,磁光成像仪应用区域检测法代替逐点法检测(例如涡电流检测),所以,它可以迅速的锁定腐蚀受损区域.</p>

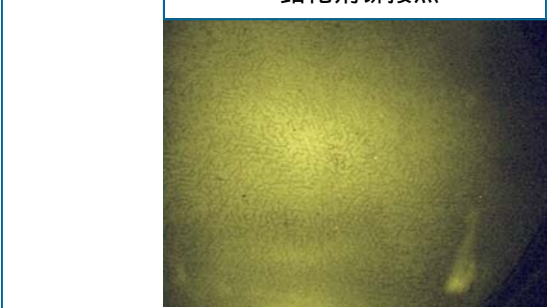

308/7型磁光成像仪图像

表面裂纹	内部裂纹	内部腐蚀
		
<p>这是一张308/7型仪器显示的成像,可以看到铆钉环形两侧突起的表面裂纹,这个小型的成像仪一次就可以完成一个铆钉的检测,测试频率为200khz.</p>	<p>磁光成像仪也可以帮助军队来检测有缺陷的焊点,好的焊点在成像上显示的是非常模糊的,相比之下,破损的焊点是清晰的.上述的技术条令主要应用在kc-135军用加油机的检测上.</p>	<p>这是一张308/7成像仪显示的腐蚀点图(腐蚀点位于图像正中的暗影区域),通过成像仪在被检测表面的移动,这些腐蚀点可以很清晰的被检测出来,由于仪器的运动,所以这些腐蚀点显得没有规律.</p>



308TDF型磁光呈像仪图像

拥有308/3的成像能力,同时拥有检测铬化剂铆接的能力

标准的成像仪不能检测出铬化剂铆接	涡轮增压的测试仪可以检测同一个铬化剂铆接
	
<p>标准的成像仪不能检测出铬化剂铆接</p>	<p>涡轮增压的测试仪可以检测同一个铬化剂铆接</p>

检测人员的经历

应用	磁光成像仪	涡电流测试法
<ul style="list-style-type: none"> • 美国空军检测b-52轰炸机材料的特殊截面 • 检测机身切片 	<p>3 - 1/2 hours</p> <p>3 hours</p>	<p>30 - 40 hours</p> <p>24 hours</p>

成像仪优势

- 不需要刻度
- 大幅度节省时间
- 仅仅需要简单技能培训
- 不许要剥掉被测表面涂层
- 快速检测大片区域



涡轮磁光成像仪

- 应用在波音客机上铬化剂铆接搭接处的测试
- 双频激励
- 更有效的测试同时结果更精确

产品服务

- 自主生产,确保全面质量管理
- 专业开发设计人员
- 产品交易前后的优质服务
- 反馈客户售后服务

近期客户

军队	商业客户		航空航天
军队 中国空军 以色列空军 波兰空军 北岛NADEP 雷神E-Systems 罗宾斯空军基地 克尔空军基地 犹他州空中国民警卫队	法国宇航公司 全日空(日本航空公司) 美国航空公司 波音商用航空公司 赛斯纳飞机公司(美国) 大陆航空公司 三角洲航空公司	美孚航天 澳洲航空 空气Maroc皇家 新加坡航空公司 西南航空公司 美国航空公司的 威奇托州立大学	戴姆勒-奔驰航天 FAA-AANC / SNL 以色列飞机工业 詹森太空中心 洛克希德?马丁 NASA-Kennedy NASA-Langley Northrop-Grumman 那里,法国

联系我们咨询价格和额外信息



免费电话: 800-233-3345
电话: 253-872-9500



传真: 253-872-8967



Click: www.qi2.com