

BSN-C 标准型水浸超声C扫描

—— 可选标准型，也可非标订制 ——

○检测对象主要有：水冷板、电极、靶材、挺杆、蜂窝板、复合材料等
○检测缺陷类型有：气孔、裂纹、粘接不良、分层


○A扫描、B扫描、C扫描、D扫描
○自动计算缺陷面积及缺陷百分比

BSN-C1285

超声波C扫描成像检测系统

A扫、B扫、C扫、D扫四种扫描方式
超声CT功能，3D层析扫描分析
缺陷占比率自动计算并生成Excel报告

六种类型的轴：
X轴、Y轴、Z轴、A轴（仰角轴）、
B轴（俯角轴）、W轴（旋转轴、摆动轴）



水浸超声波C扫描成像检测系统
BSN-C0505

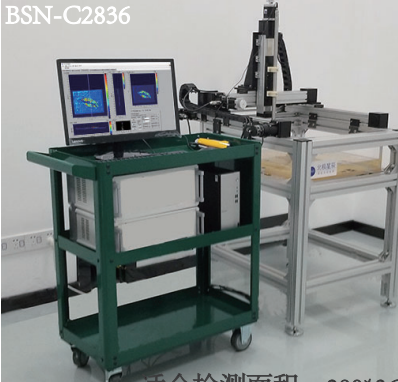
C扫描
水槽



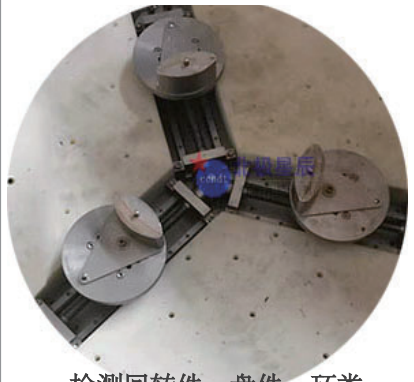
北极星辰
专注无损检测

水浸C扫描
控制柜

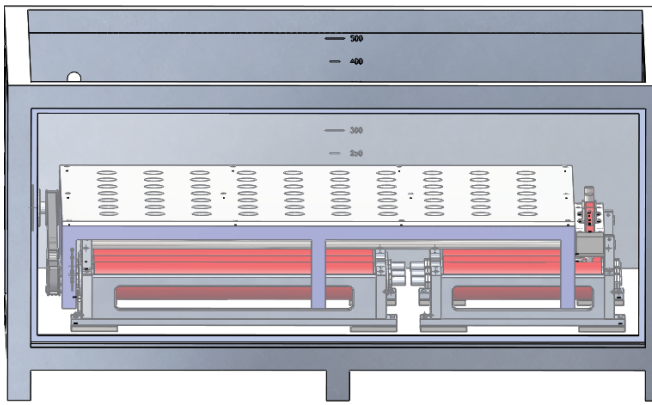
BSN-C2836




适合检测面积：280*360



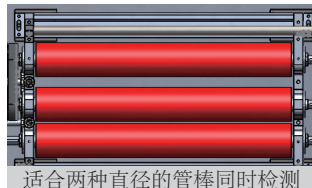
检测回转件、盘件、环类



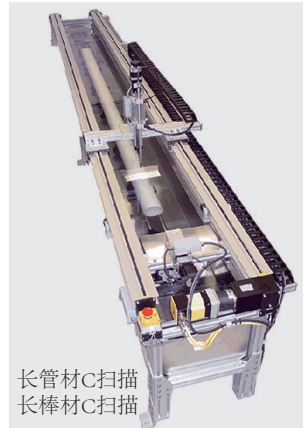
“平板材”及“管材、棒材”一机多用C扫描



大直径管材C扫描



适合两种直径的管棒同时检测



长管材C扫描
长棒材C扫描



BSN-C^{plus}高速型水浸超声C扫描

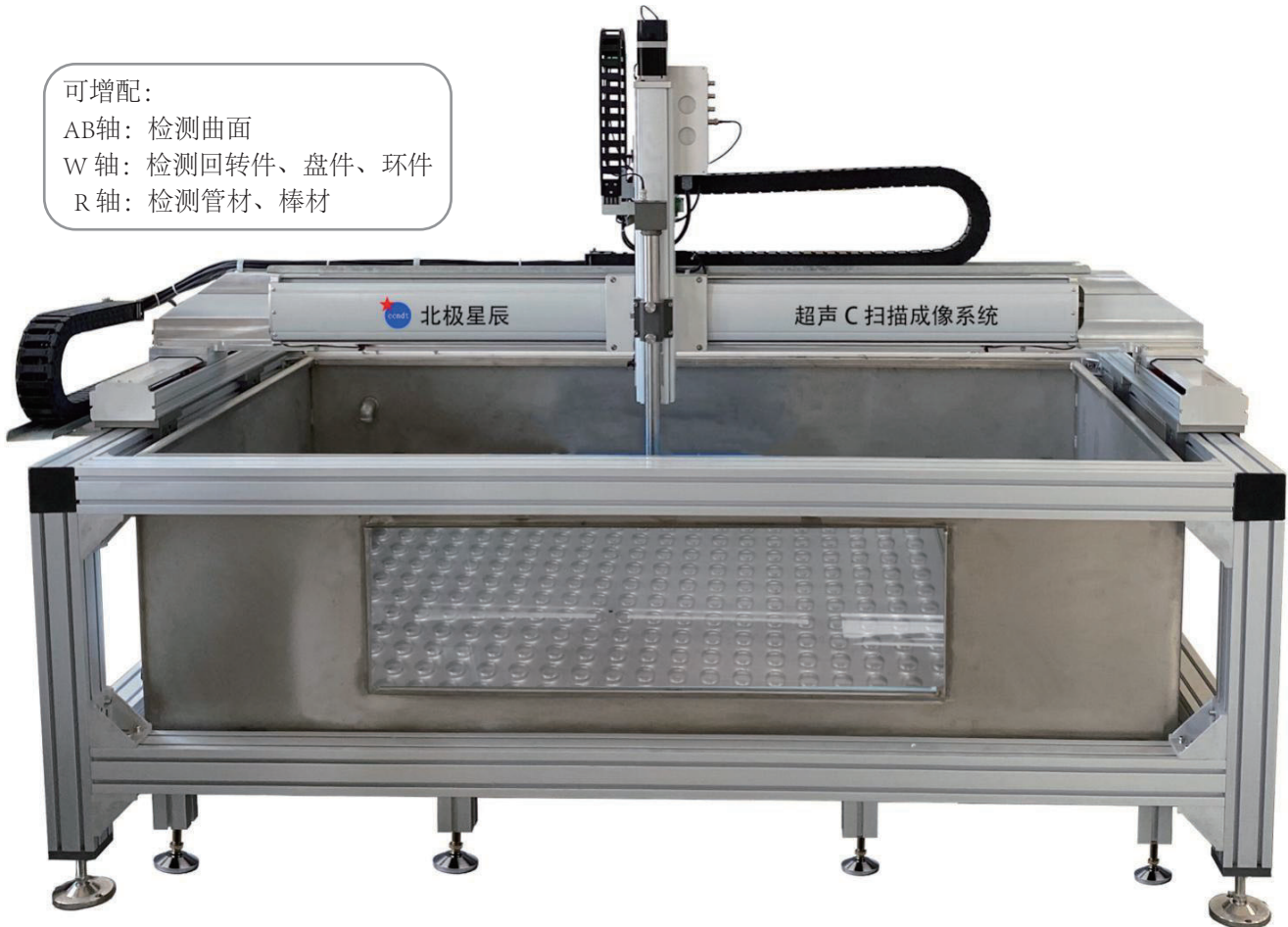
二十年技术积累的结晶：既要“高精度”，又要“高速度”，静音也是必须的

可增配：

AB轴：检测曲面

W轴：检测回转件、盘件、环件

R轴：检测管材、棒材



水浸超声C扫描产品系列：（注：配点聚焦探头时的参数）

型号 项目	BSN-C2836 标准型	BSN-C0505 标准型	BSN-C1285 标准型	BSN-C1285 高速型 (plus)	BSN-C1885 高速型 (plus)	BSN-C2485 高速型 (plus)	
超声主机	BSN-CS	BSN-CS	BSN-CS	BSN-CTX	BSN-CTX	BSN-CTX	
PRF	1000	1000	1000	10000	10000	10000	
检测范围	280×360	500×500	1200×800	1200×800	1800×800	2400×800	
扫查轴类型	皮带	皮带	皮带或丝杆	丝杆或直线	丝杆或直线	皮带或丝杆	
重复定位精度	0.1mm	0.1mm	0.1mm	0.02mm	0.02mm	0.02mm	
平均速度	只成像	120mm/S	300mm/S	300mm/S	600mm/S	600mm/S	800mm/S
	全波	60mm/S	150mm/S	150mm/S	300mm/S	300mm/S	500mm/S
通道数量	1个	1个	1个	1~8个可选	1~8个可选	1~8个可选	
运动控制	平面		标配：平面（定制：圆面、锥面、曲面）				
软件功能	ABCD、切片、缺陷百分比计算 面积计算（回波法）、切片分析（超声CT）			ABCD、切片、缺陷百分比计算 面积计算（回波法、圈图法）、切片分析（超声CT） 长度计算、缺陷回位、3D成像（可选）			

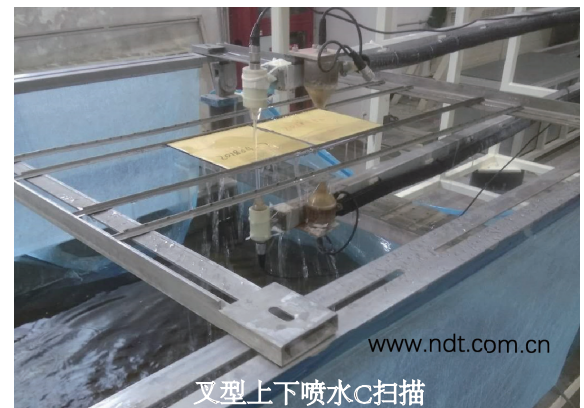
注：1.发现最小缺陷的能力与被测件材料、厚度有关 2.可根据要求定制主机、软件、机械、运动控制等

BSN-C 喷水超声C扫描

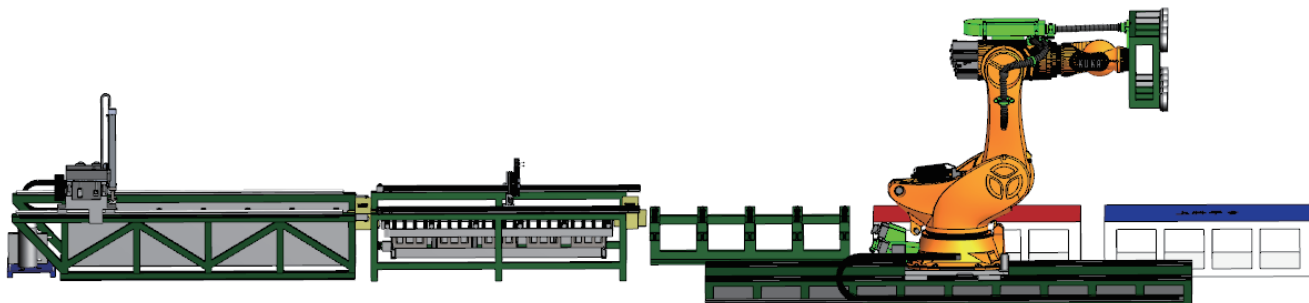
○龙门式左右喷水

○叉型上下喷水

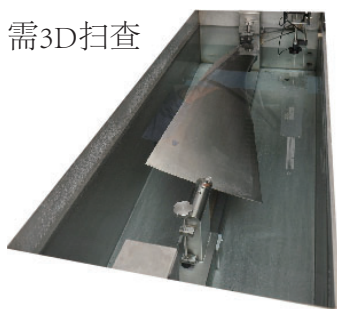
○机器人任意方向喷水



自动上下料的水浸超声C扫描



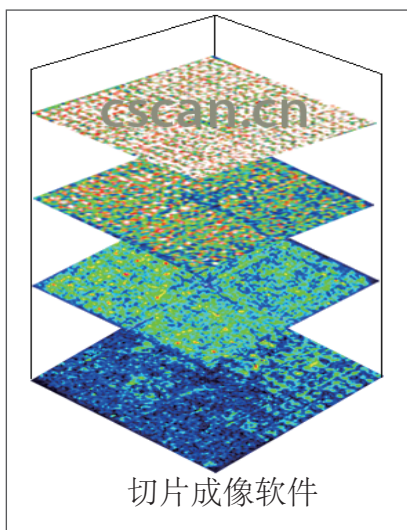
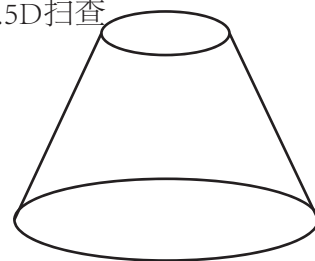
需3D扫描



需3D扫描



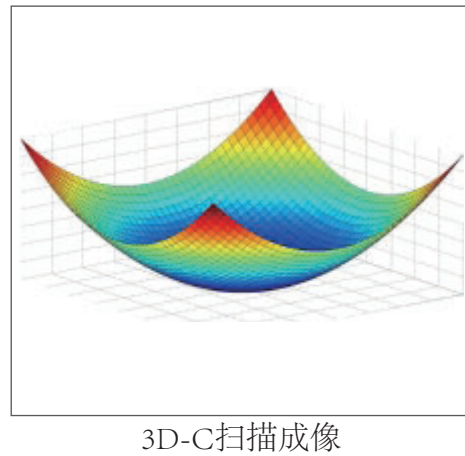
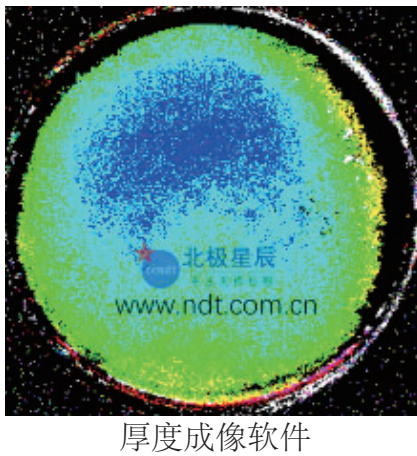
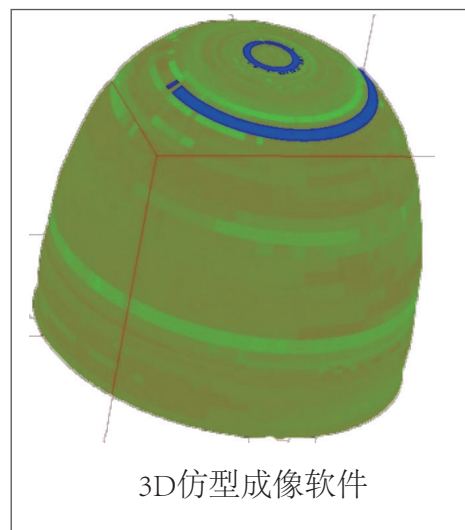
需2.5D扫描



符合率自动计算结果

84.0	85.0	88.0	83.0	86.0
92.0	83.0	81.0	90.0	82.0
85.0	92.0	86.0	89.0	89.0
88.0	84.0	89.0	84.0	87.0
90.0	86.0	77.0	86.0	80.0
95.0	95.0	95.0	86.0	85.0
88.0	90.0	89.0	83.0	88.0
86.0	81.0	81.0	96.0	78.0
90.0	91.0	87.0	87.0	92.0
88.0	87.0	91.0	89.0	92.0

符合率批量计算软件



C扫描主要功能特点和技术参数

- 检测对象：平板、圆柱、椎体、球冠、凹形体、凸鼻子、回转体、扭曲体
- 软件显示：A扫/B扫/C扫/D扫
- 成像类型：2D、3D
- 运动控制：2D、2.5D、3D
- 缺陷计算：长度、面积、缺陷面积百分比（如钎着率、孔隙率、压实率）
- 探头类型：点聚焦、相控阵（可全聚焦、不同深度聚焦控制）
- 频率范围：0.2-25MHZ
- 厚度范围：0.8-300mm（用铝测试）
- 工作电压：10V-500V（自主研发板卡）
- 标配通道：1-8通道
- 步距设置：单探头步距：0.1-3mm，大步距：80、200、400、800mm四个规格的步距
- 机械结构：龙门式、机械手（机器人），
- 模组类型：同步带、螺杆丝杆、直线电机
- 运动精度：高性能电机，使系统达到0.02mm高精度、1800mm/S高速度
- 噪声控制：电器低噪声，超声卡屏蔽电磁干扰；
- 可检缺陷类型：气孔、裂纹、粘接不良、分层等材料缺陷；
- 检测最小缺陷：深2mm， Φ 0.1mm平底孔，铝
- 机械结构特点：模块化设计，维护方便、美观

超声C扫描产品线

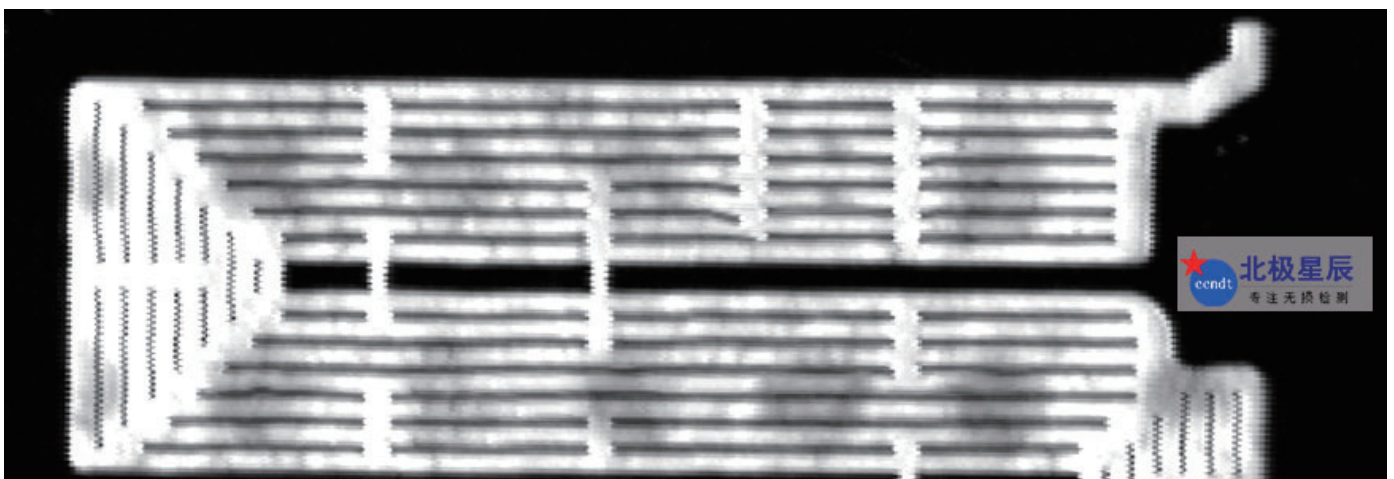
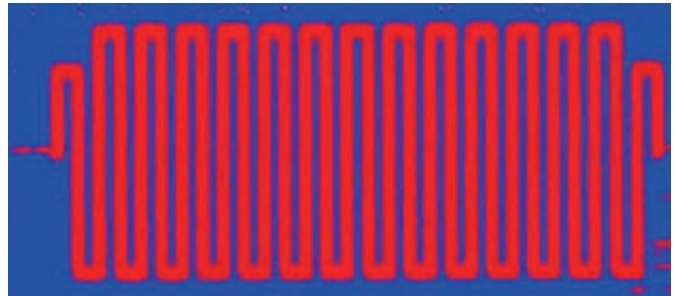
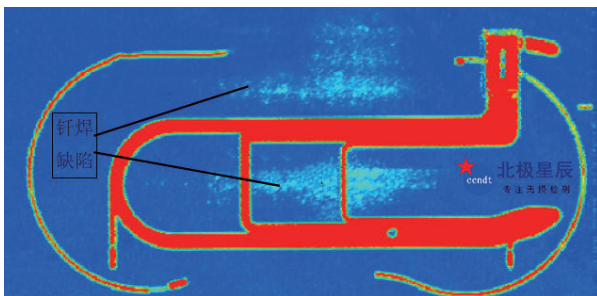
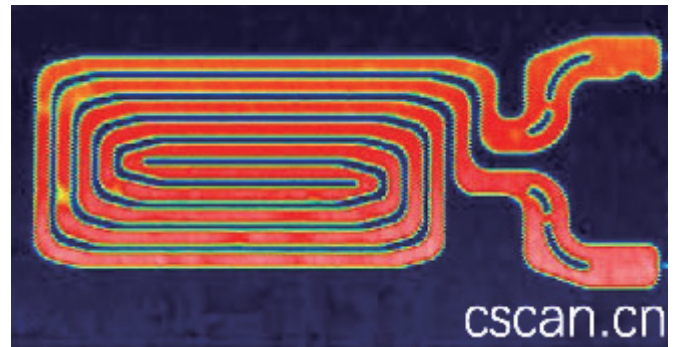
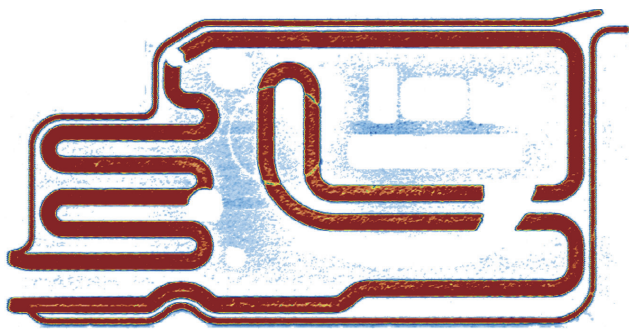
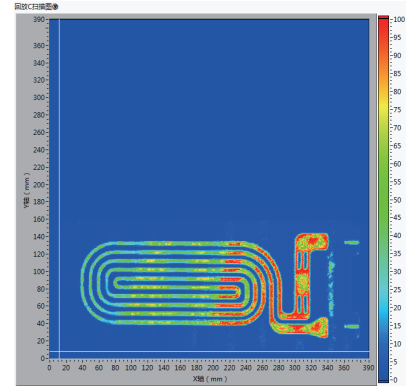
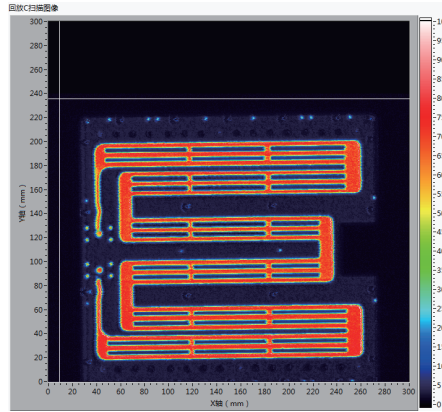
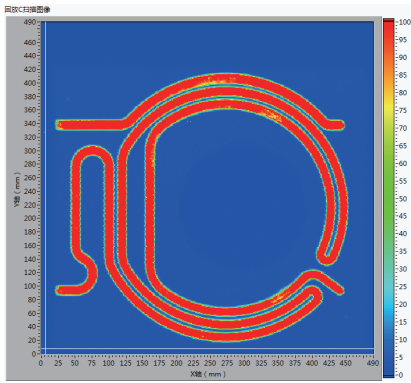


水冷板钎焊检测8个图例

自动计算钎着率

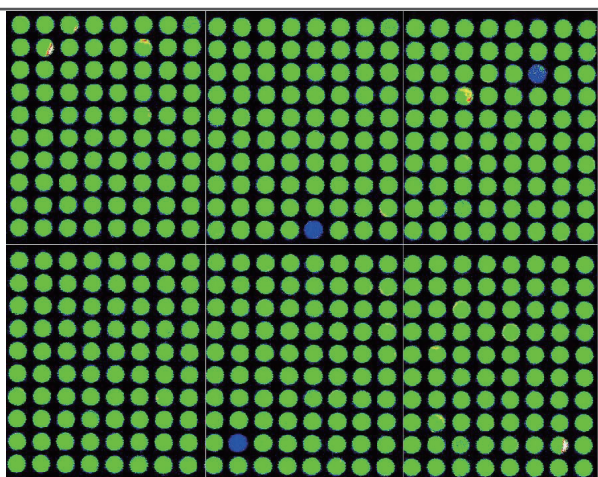
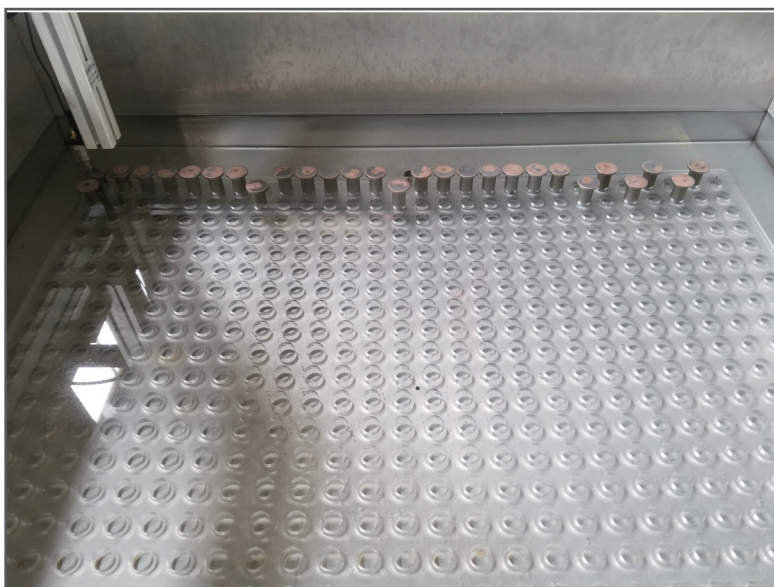
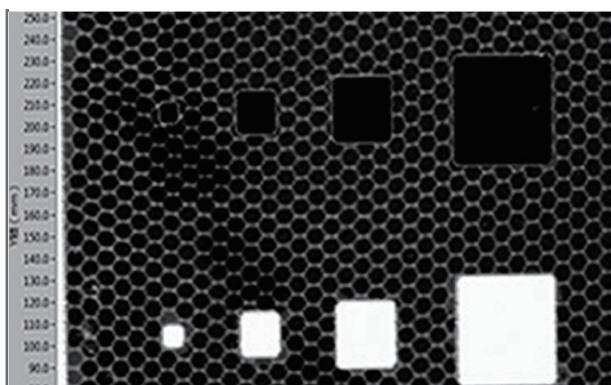
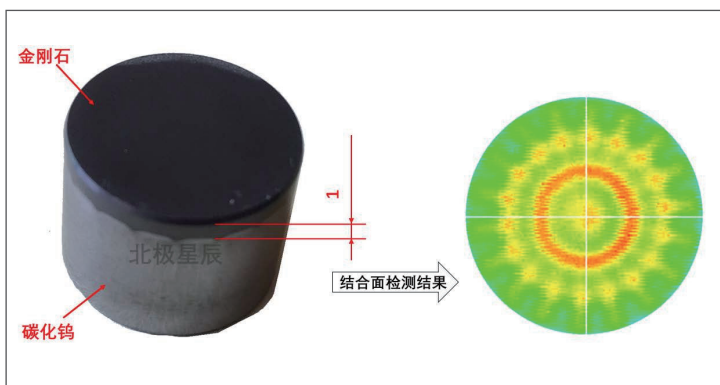
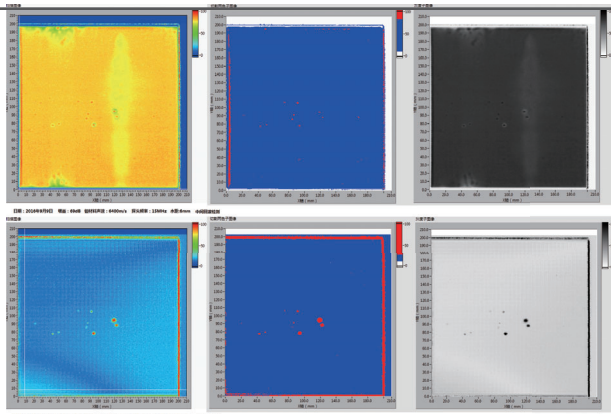
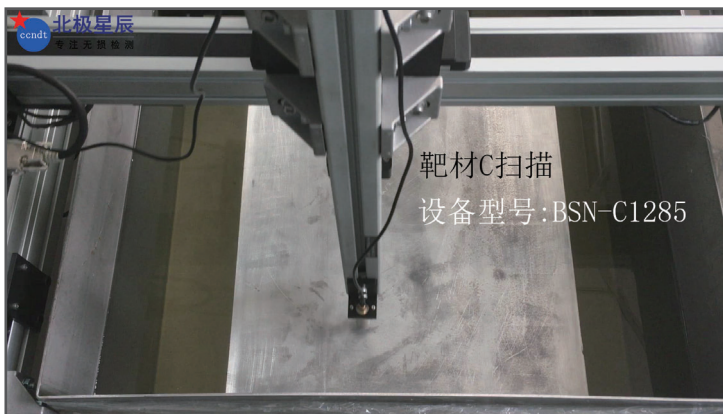
平均速度 <500mm/秒

高精度 0.1mm



欢迎来电索取《钎焊钎着率检测案例精选》、《复合材料检测案例精选》

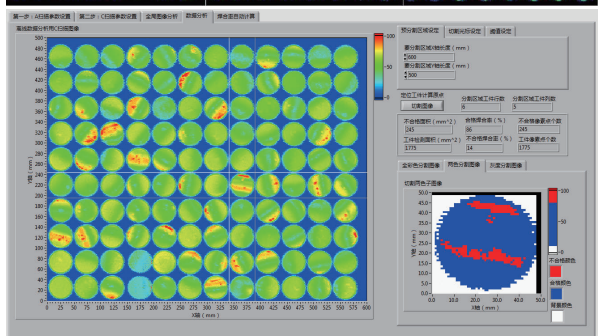
靶材、复合片、挺柱、蜂窝板C扫描检测图例



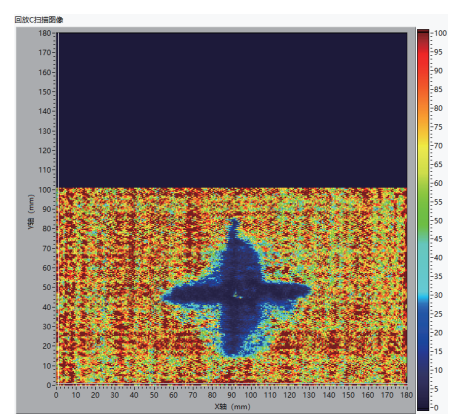
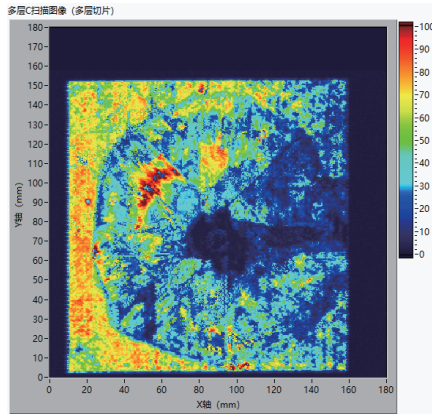
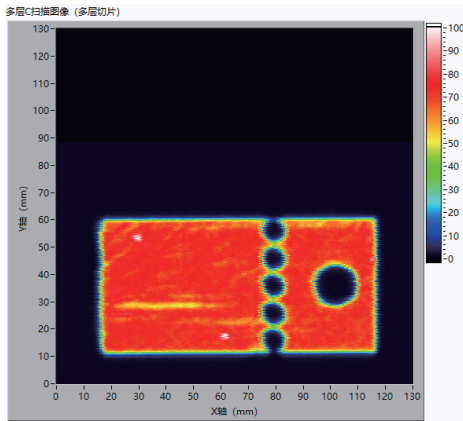
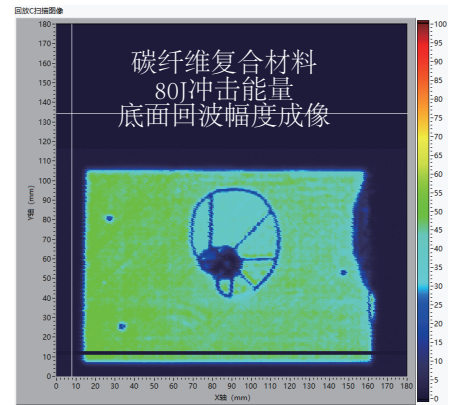
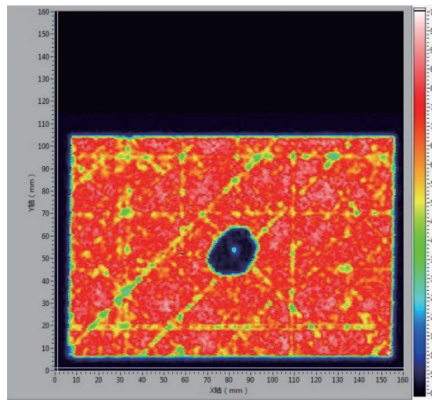
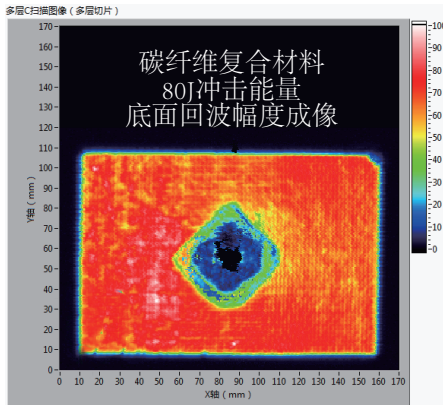
焊合率自动计算结果

77.0	48.0	91.0	59.0
83.0	69.0	67.0	78.0
62.0	53.0	93.0	63.0
61.0	71.0	94.0	87.0

钎着率
报表



碳纤维、玻璃纤维复合材料C扫描检测图例



探头规格			
频率	晶片直径	聚焦范围 (点聚焦)	
		最小	最大
MHz	mm	mm	mm
0.5	19	25	25
	25	35	42
	29	40	52
1	13	16	20
	19	30	45
	25	48	75
2.25	29	55	90
	6	10	12
	10	20	27
2.25	13	25	45
	19	32	95
	25	55	160
3.5	29	62	200
	6	12	17
	10	20	38
3.5	13	22	65
	19	40	150
	25	50	210
5	6	12	25
	10	20	55
	13	22	100
5	19	40	210
	25	45	250
	6	15	30
7.5	10	18	40
	13	25	80
	19	27	220
10	6	13	45
	10	15	100
	13	25	120
10	19	30	270
	6	13	40
	10	20	120
15	13	23	220
	3	7	20
	6	14	60