

～ 射出成形機保全サービスメニュー ～

タイバー超音波探傷検査

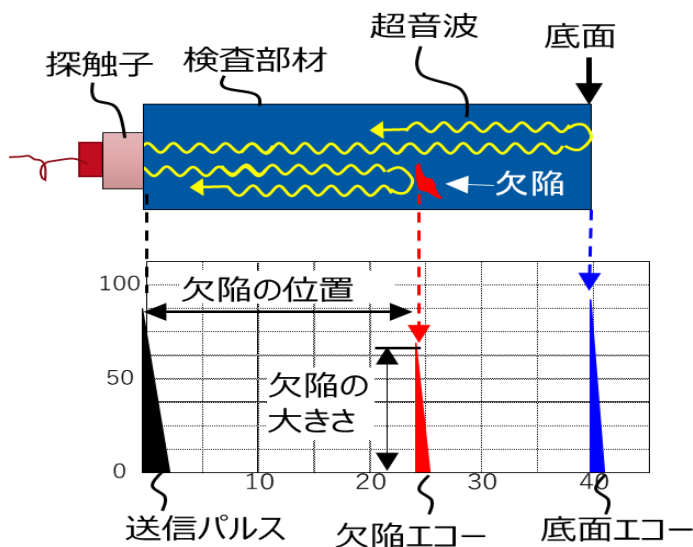
お客様に当社の射出成形機を安心・安全にご使用頂けるよう、保全にかかわる各種サービスメニューを取り揃えております。今回は、予防保全の観点から“タイバー超音波探傷検査”のご紹介を致します。

▶ 超音波探傷検査とは

超音波を用いて、“物を壊さずに”部材の内部の欠陥状況を評価する検査技術のことです。

▶ 超音波探傷検査の仕組み

探触子と呼ばれるセンサーから発する超音波が、部材内部の欠陥などの境界面に反射し、再び探触子に戻ってくるまでの時間（伝播時間）と戻ってきたエコーの強さを測定し、欠陥を評価します。

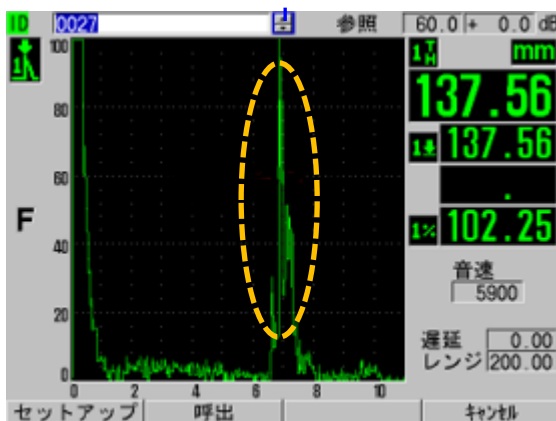
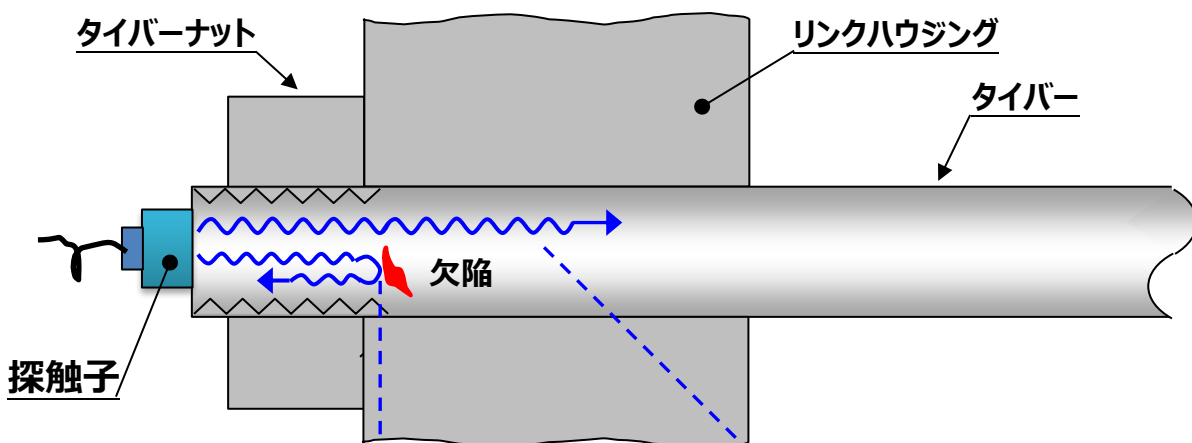
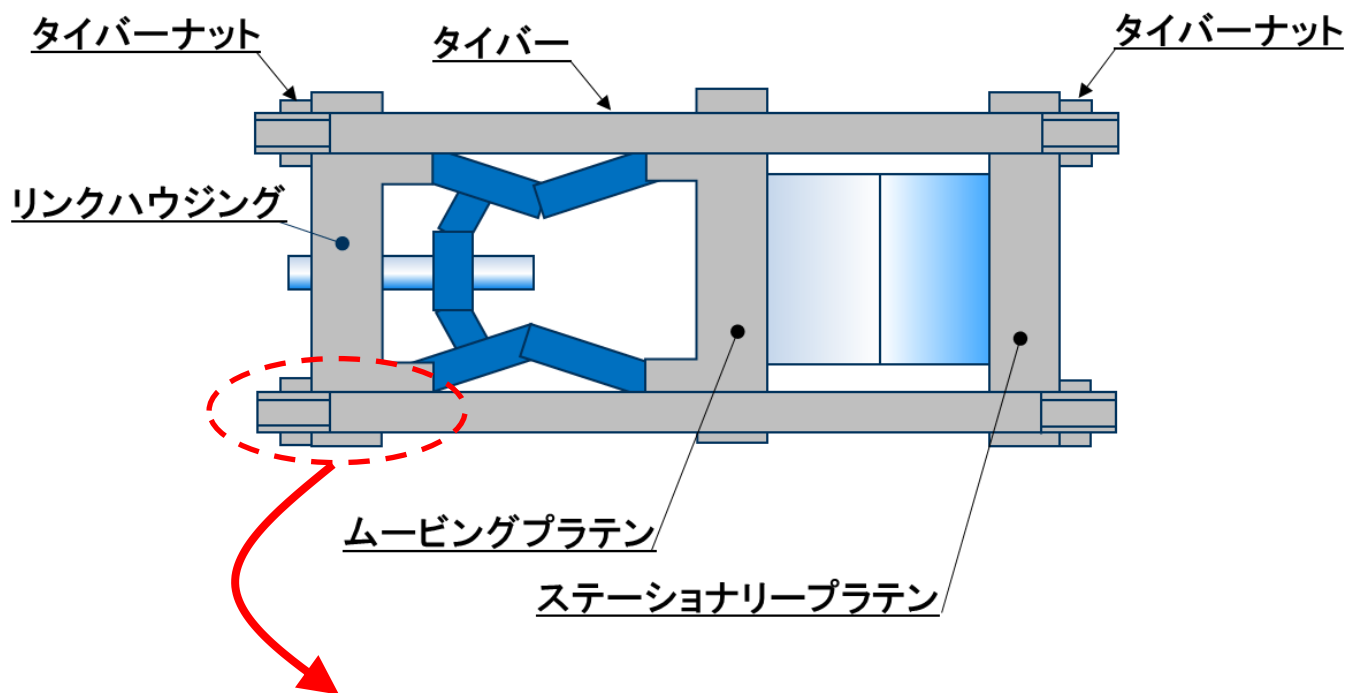


▶ 超音波探傷検査の目的

➡ タイバー折損に依る機械停止時間の未然防止

- ◇ タイバーの状況を把握し、予防保全につなげる。
- ◇ 修理による停止時間を最短にする
- ◇ 事前計画で補用品の確保。無駄時間の削減。

▶ 超音波探傷検査の概要

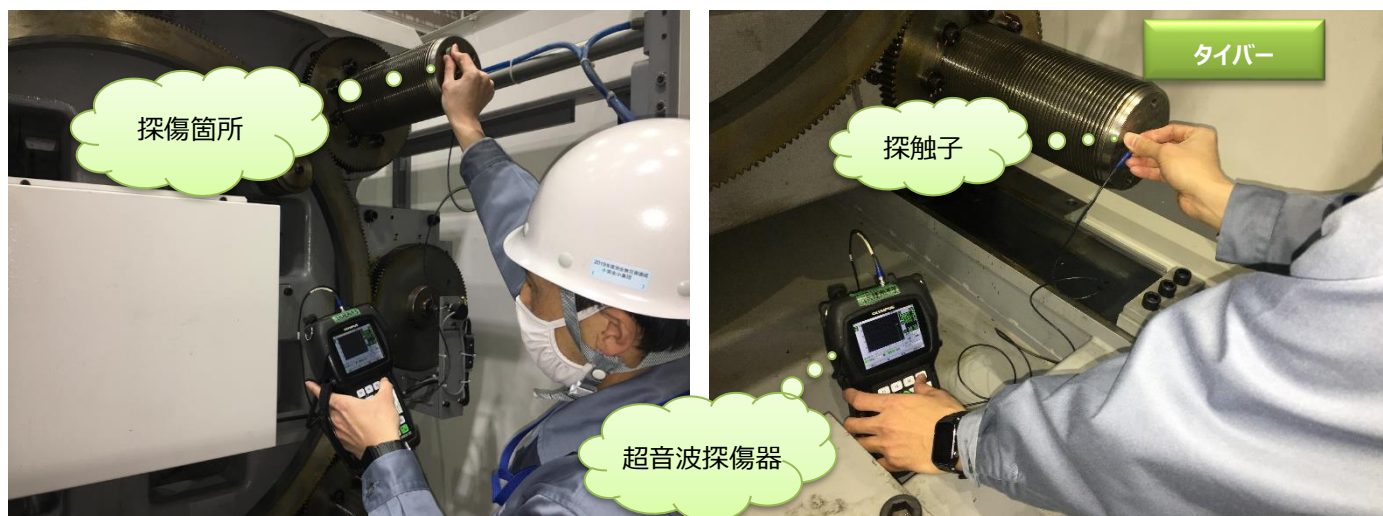


欠陥エコー検出あり



欠陥エコー検出なし


➤ 超音波探傷検査の作業風景



タイバー端面に探触子をあて、内部の欠陥などに反射したエコーの強さを測定・評価

今回ご紹介しました、タイバー超音波探傷検査の他にも、  
多種多様なサービスを取り揃えております。  
ご不明な点やご質問などがございましたら、お気軽に  
事業所またはサービスセンターへお問い合わせください。  
また、当社ホームページの「お問い合わせページ」からも  
承っております。

お問い合わせ

本内容に関するご質問などについては、下記ホームページ右上の”  お問い合わせ ”をクリックしてください。

宇部興産機械株式会社 ホームページアドレス <http://www.ubemachinery.co.jp/>