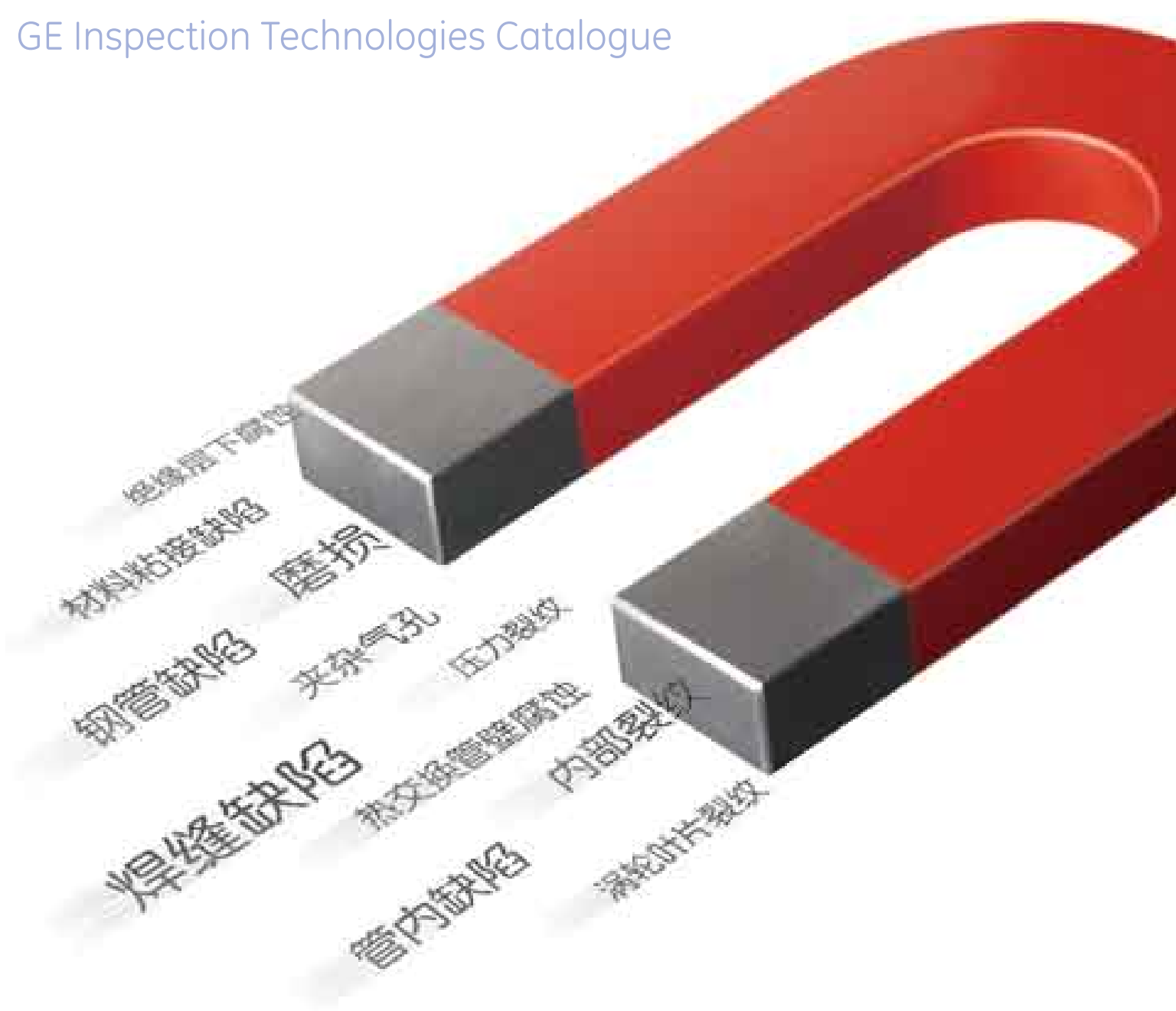


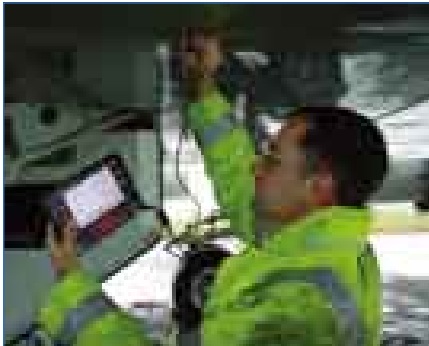
GE  
检测控制技术

# GE检测科技产品目录

GE Inspection Technologies Catalogue



GE梦想启动未来



# 目录 Contents

<b>一</b>	<b>超声波产品</b>	<b>2</b>
1.	探伤仪	2
2.	在线腐蚀壁厚监控仪	4
3.	测厚仪	5
4.	硬度计	6
5.	探头	7
6.	系统仪器	7
<b>二</b>	<b>X射线产品</b>	<b>8</b>
1.	工业X光管、高压发生器和控制器	8
2.	胶片及胶片处理设备	9
3.	数字化X射线成像 (CR, DR)	11
<b>三</b>	<b>涡流产品</b>	<b>13</b>
<b>四</b>	<b>大型检测系统</b>	<b>14</b>
1.	超声检测系统	14
2.	微焦点和纳米焦点X射线系统	20
3.	X射线检测系统	24
4.	涡流检测系统	25
<b>五</b>	<b>工业内窥镜</b>	<b>25</b>
<b>六</b>	<b>光学测量系统</b>	<b>26</b>
1.	LightScan三维非接触叶片测量系统	26
<b>七</b>	<b>Rhythm软件</b>	<b>26</b>

详细产品信息, 请拨打客服中心电话 800 915 9966  
或访问中文网站 [www.geinspectiontechnologies.cn](http://www.geinspectiontechnologies.cn)

## 1. 探伤仪

### Phasor系列便携式相控阵超声波探伤仪



#### Phasor CV

Phasor CV是一种常规的单通道探伤仪，可以快速、轻松地转换到相控阵操作。它符合所有主要的检测规范并具备最佳的探伤性能。

- 符合所有主要的检测规范
- 标准的高功率型锂离子电池可至少连续使用10小时
- 高清晰彩色屏幕，对声束的每个反射信号改变其显示颜色



#### Phasor 16/16 Weld

Phasor 16/16 Weld具备相控阵检测优势，可减少检测时间并提高检出率。图像显示为全彩扇形B扫描图并可单独或同步显示任意一个A扫描图，这样可以借助34个机载测量工具即时且可靠地进行定量。

- 根据需要选择使用传统的脉冲回波技术来实现简单易懂的相控阵成像
- 结合最新的软件，改善了精确度、可靠性和再现性
- 配备一个焊接探头和工具包



#### Phasor XS™

Phasor XS体现了先进的便携式超声波相控阵技术。该产品的软件可以在64晶片阵列中触发16晶片的探头，提供了很高的分辨率和检出率。它还具有同步或编码TOPView软件的功能，从而使用户拥有全新的检测视角。

- 可使用最新的软件持续升级
- TOPView提供简单易懂的检测视图
- 具有强大的相控阵功能



#### Phasor CV/DM

Phasor CV/DM将相控阵成像设备和传统探伤仪集于一体，使用相控阵探头，极大提高了腐蚀检测测量数据的可靠性。与传统的测厚仪和探伤仪相比，它能够更快、更可靠地检测出更多的腐蚀点。

- 优越的近表面分辨率：1.9毫米深，直径1.5毫米的4号平底孔
- 更大的探头覆盖面积
- 全新TOP VIEW成像软件

## USM系列便携式超声探伤仪



### USM VISION

管道环焊缝超声检测全新解决方案，操作简单，人为影响因素少，是替代射线检测的理想方案。

- TOFD和相控阵功能
- 软件辅助设计检测方案
- 通过Rhythm软件平台进行后期数据分析处理，并生成报告
- 通过Rhythm Web实现数据共享

### USM Go

可升级为具有超声测厚功能的DMS Go。

- 尺寸：175mm × 111mm × 50mm
- 重量：845g(1.87lb)含电池
- 5英寸800 × 480高分辨率显示屏
- 6小时高性能电池，含电池总质量仅为845克
- 2GB内存，并可外插16GB的SD存储卡和USB数据传输
- USM Go的设计具有广泛的应用：焊缝、铸锻件、轨道及复合材料



### USM 35X

最新款USM 35X便携式超声波探伤仪符合IP66防护标准，内含符合日本焊接检测标准的最新软件。

- 有DAC、TCG、DGS曲线彩色显示，方便识别
- 500组数据储存，可通过R232连接到PC机上
- 适用于焊缝检测、精密测量、腐蚀壁的检测，粗晶粒铸件检测
- 复合材料、玻璃、碳纤维等高衰减材料和复合材料
- 适用于电力行业高压绝缘材料检测

相关产品型号：

- USM 35X DAC
- USM 35X S (DAC+DGS)



## USN系列便携式超声探伤仪

### USN 60

用于自动扫查系统的便携式超探仪集模拟性能与数字优点于一身，是USN系列型号中的高端产品。

- 2个独立缺陷闸门，R232接口，连接PC进行存储和打印
- DAC/TCG复合曲线，并具有DGS选项
- 独特的方波脉冲，适用于难于穿透的材料检测（复合材料，晶粒粗大的铸件等）

其他产品型号：

- USN 58L（适用于恶劣户外环境）
- USN 58R（适用于低温、车间环境）



## 便携式汽车点焊探伤仪



### 超声波点焊探伤仪

GE检测科技生产的便携式汽车点焊探伤仪专为汽车工业量身定做。它利用超声波原理对焊点进行检测，取代了以往的破坏性检测（锤子和凿子的方法），从而有效提高了检测效率，降低了废料成本。本系列产品已得到知名品牌汽车制造商的肯定。

- 强大的检测软件和数据库管理软件
- 自动判定结果的同时提供A扫描波形
- 提供可靠的检测结果

#### 相关产品型号

- USLT2000系列
- SPOTCHECKER（超便携点焊检测仪），自带线性检测计划，可运行USLT2000系列的检测管理计划。

## 2. 在线腐蚀壁厚监控仪



### Rightrax系列产品

Rightrax系列在线腐蚀壁厚监控设备利用永久安装传感器技术，可持续监测设备壁厚腐蚀情况。可提供手动监控，半自动监控以及全自动监控系统三种方案。尤其适用于偏远地区及海洋平台等需要在线腐蚀壁厚监控的应用。

#### 常温应用M2传感器

- 每个传感器含14个晶片
- 探头覆盖面积大：240x60mm
- 适用温度范围从-25°C到120°C
- 内置标识芯片，自动校准
- 支持电缆长达70米
- 壁厚显示分辨率达0.01mm

#### 高温应用HT-350传感器

- 适用温度范围高达350°C（持续接触）
- 支持电缆可达5米

## 3. 测厚仪



### DMS GO New

可升级为具有超声波探伤功能的USM Go。

- 尺寸：175mm × 111mm × 50mm
- 重量：845g(1.87lb)含电池
- 5英寸800 × 480高分辨率显示屏
- 10小时高性能电池，含电池总质量仅为845克
- 2GB内存，并可外插16GB的SD存储卡和USB数据传输
- 多种测量模式选择：A扫描，B扫描，测厚，最小/最大值和差值模式

### DM 5系列

DM5系列超声波测厚仪小巧轻便，操作简单。紧凑、符合人机工程学的设计使操作者操作更轻松。高性能DA5系列探头即使在高温下也能优化检测结果。

- 多种显示模式
- 标准B扫描功能
- DM5E和DM5E DL具有“DUAL-MULTI”即透过涂层测量模式

系列型号：

- DM5E基本型
- DM5E 带DUAL-MULTI功能型
- DM5E DL数据记录型

### DMS 2 (标准型)

DMS 2型超声测厚仪是一种全新的A/B-扫描测厚仪。基于TopCOAT专利技术，即使内壁被腐蚀，涂层和基体的测量只需一次测量即可同时被读取和显示，另附有自动速率模式 (Auto-V) 可以测量未知声速，材料的厚度无需参考试块。该仪器集众多优秀特性于一身，使用简便。

系列型号：

- DMS 2E (基本型)
- DMS 2TC (带TOP COAT型)

### CL 5

CL5精密测厚仪功能齐全、使用简便、体积小、结构坚固。CL5用于精密测量金属和塑料元件的厚度，这类元件由于几何形状复杂，使用传统测厚仪进行测量比较困难。

通过使用可选配的实时A扫描，CL5能实时显示超声波响应，调整换能器，校准复杂形状元件的测量精确度。CL5的数据通过一个可选配的可编程数据记录器管理，该记录器使用标准SD卡。CL5的设计便于用户使用，操作直观，屏幕提示简单易懂，无需专用按键。



## 4. 硬度计



### DynaPOCKET袖珍型硬度计

- 袖珍、无电缆设计
- 现场硬度测试
- 可检测难以运输的重型元件



### DynaMIC

- 纹理粗糙、坚实的元件
- 钢制或铸铝合金的机械零件
- 生产中的大型系列零件
- 重型锻造



### TIV

依据维氏硬度原理，借助CCD摄像头，透过压头直接观察整个压入过程，可自动或人工测定加载时压痕的对角线长度



### MIC 10

运用UCI法,能够迅速地进行现场硬度测试,对材料表面的钻石压头进行电子测量和即时显示



### MIC 20组合式硬度计

将UCI法和回弹硬度检测法合为一体。UCI法可以用于检测具有不同质量和形状的质地细密的材料，回弹法用于检测大型粗晶粒锻件和铸件

## 5. 探头



### 美国探头系列

- 相控阵探头
- 测厚探头
- 水浸式探头
- 指尖式双晶探头
- 标准双晶探头
- 高温双晶探头
- 斜探头和微型斜探头
- 单晶接触式探头和单晶延迟探头



### 德国探头系列

- 接触式探头
- 水浸式探头
- 特殊探头（测厚探头、低频直探头、点焊接探头、高温探头、系统检测探头、横波直探头等）

## 6. 系统仪器



### USD 15

USD 15是一款单通道超声检测系统，可以选择不同的配置以满足各种特殊场合检测需求。

- 高分辨率彩色大屏幕显示（配备USD 15SX和USD 15SQ两种型号）
- 方波脉冲发生器（USD 15SQ型号配备）
- 符合航空配件检测标准P3TF22和P3TF35

产品型号：• USD 15X（通用型） • USD 15SX（大屏幕型）  
• USD 15（架式型） • USD 15SQ（方波型）



### USIP 40

USIP 40是一款功能齐全、集最先进电子技术与软件结构设计于一体，基于PC机的超声检测系统。

- 单通道/5通道/10通道/20通道，按需配置
- 30KHz脉冲重复频率，0.2-30MHz带宽(-3dB)，40dB DAC/TCG，底波衰减器，400MHz数字采样率
- 厚度测量功能；配备12.1寸TFT大液晶显示屏
- 多个用户可编程输出接口，为客户进行系统集成提供最大兼容性



# 1. 工业X光管、高压发生器和控制器

## 便携式X射线



### GECCO 2505

- 采用陶瓷管头
- 超强的穿透能力
- 重量轻，使运输和操作更为方便
- 先进的散热设计，提高了工作效率
- 可在野外环境下和不利天气中操作 (射线发生器IP54、控制器IP43)
- 自动预热功能使得管头寿命更长
- 可编程功能方便用户调用曝光预设参数
- 中文操作界面，操作简单便捷

#### 定向机:

- GECCO 2505 (风冷)



### ERESCO MF4系列

- 采用金属陶瓷管头
- 轻便的直流便携式X射线机
- 真正的恒压直流输出，比普通射线机的能量高出15%-30%
- 高压范围广(5KV起)，最大管电流可达10mA
- 可在下雨天等不利天气中操作 (IP65)
- 自动训机功能使得管头寿命更长
- 功率模式可最大程度缩短曝光时间
- 人性化控制器设计，可适用于各种工作场合

#### 定向机:

- ERESCO 42 MF4 (风冷/水冷) 5-200KV
- ERESCO 65 MF4 (风冷/水冷) 5-300KV
- ERESCO 160 MF4-R (风冷/水冷) 10-160KV
- ERESCO 200 MF4-R (风冷/水冷) 10-200KV
- ERESCO 280 MF4-R (风冷/水冷) 10-280KV

#### 周向机:

- ERESCO 32 MF4-C (风冷) 5-200KV
- ERESCO 52 MF4-C (风冷) 5-300KV

## 移动式X射线



### ISOVOLT MOBILE

ISOVOLT移动式产品专为狭窄空间条件下的检测应用而设计，适用于能源、矿山和石油化工工业的容器和管道的X射线检测。ISOVOLT移动式产品配有一个小型X射线管和长达20米的高压电缆。该系统可用于其他工业X射线机难以达到的区域。

#### 定向机:

- ISOVOLT TITAN 160M2

#### 周向机:

- ISOVOLT TITAN 160MC2

## 固定式X射线



### ISOVOLT TITAN E

- 采用金属陶瓷管头，纯直流输出
- 高稳定性、高精度和高重复精度
- 输出波动极小，高辐射剂量率输出
- 智能化X射线管预热
- 标准RS 232C接口用于系统集成
- 最低电压从5KV调节

#### 型号:

- TITAN E 450KV (定向)
- TITAN E 420KV (定向)
- TITAN E 320KV (定向)
- TITAN E 225KV (定向)
- TITAN E 160KV (定向、周向)

## 2. 胶片及胶片处理设备

作为工业胶片市场的领导者，GE检测科技提供STRUCTURIX系列和TESTIX系列两种工业胶片。高清晰的影像质量和耐刮擦的高品质使GE工业胶片在市场上广受欢迎。

无论被检测物体大小，我们都有相应的X射线胶片来检测。胶片感光乳剂增强了细节的对比度和清晰度，即使是最细微的地方也能清楚显示，使影像判读更容易。我们可提供各种类型的工业胶片、药液和设备，相互搭配使用，效果更加完美。

### 胶片



#### TESTIX 胶片系列

GE检测科技针对中国市场推出的全新胶片系列。对比度极高的超细颗粒胶片，适合多种高要求应用。该胶片适用于兆瓦级设备发出的X射线、伽马射线或其他射线情况下的检测。

产品型号：

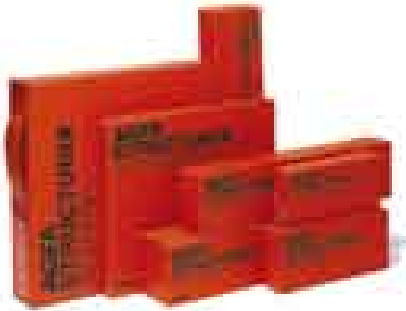
- TESTIX C4 C7

#### STRUCTURIX 胶片系列

STRUCTURIX胶片系列在市场上的领先地位，得益于GE检测科技对于高品质的不断追求。突破性的感光乳剂增强了细节的对比度和清晰度，即使是最微小的细节都清晰可见且容易评判。另一个重要的独特之处在于它的分离抗压层(SAL)技术。特殊的保护性表面涂层使胶片非常耐压，耐刮擦和折皱。

产品型号：

- AGFA NDT D2
- AGFA NDT D3
- AGFA NDT D3 s.c.
- AGFA NDT D4
- AGFA NDT D4 s.c.
- AGFA NDT D5
- AGFA NDT D7
- AGFA NDT D8
- D4W 高宽容度胶片
- D6W 高宽容度胶片
- AGFA NDT F6
- AGFA NDT F8



## 洗片机和干片机

### AGFA NDT U

AGFA NDT U是我们产品系列中最为通用的洗片机。AGFA NDT U是集简便性、可靠性和通用性于一身的处理设备，专为中等胶片处理规模的客户设计。



### AGFA NDT S eco

AGFA NDT S eco是新一代的环保型洗片机，专为符合严格的洗相水含银量标准而设计。其独特的分段定影系统使得洗相水中银含量比传统的洗片系统低了15到25倍。



### AGFA NDT M eco

NDT M eco实际是小型的NDT S eco环保洗片机。它设计精巧，在暗室中占地极少。AGFA NDT M eco用途广泛，可用于实验室或放在移动暗房中进行运输。



### NOVA

GE检测科技为您带来全新的NOVA小型自动洗片机，它是久经考验的AGFA NDT胶片系统的组成部分，也是专为工业NDT检测环境设计制造的另一专用自动洗片机。智能化、功能强大的经济自动化设备，填补了在艰苦条件下进行NDT检测的小型自动洗片机的市场空白，并满足了用户对质量和功能性的全面要求。



### AGFA干片机

AGFA干片机是专为干燥手工冲洗的胶片而设计的，具有快速高效的特点，干燥后的胶片无水痕、压痕，表面光洁，干燥均匀。该设备操作简单，易于维修维护。



## 3. 数字化X射线成像 (CR、DR)

### 胶片数字扫描仪FS50 / FS50B



胶片数字扫描仪FS50 / FS50B是性能高超的胶片数字化设备，能在高吞吐量的同时达到高品质的图像效果。钢制的外壳能满足工业无损检测应用环境条件所要求的坚固度。能将所有标准格式的胶片数字化，宽度至14英寸(35cm)，长度无限制，精确度在50m和500m之间。

FS50B一部能够处理密度范围在0至4.70D的数字化转换器。该扫描仪符合根据EN 14096第2部分对DS级胶片数字化转换器的要求。这个分级经过了BAM，即德国联邦材料研究与测试研究所的鉴定和确认。

## 计算机射线成像 (CR)



### CR 50P

CR 50P扫描仪能同时满足检测用户对检测速度和检测质量的两大根本要求。用户可以在前一张成像板仍在扫描的时候送入后一张成像板，前后成像板之间不存在扫描等候时间。

- 卓越的影像质量；
- 最大的现场适应能力；
- 独到的处理速度：能同时处理几张成像板，并为每张成像板生成独立的影像；
- 成像板尺寸要求灵活，宽度要求可达35.5厘米，长度可任意。

### CR<sup>x</sup> Flex

CR<sup>x</sup> Flex是专为NDT设计的，适用于航空航天、石油天然气、电力、压力容器等行业的检测。

独特的水平输送扫描方式，最大限度延长了成像板使用寿命，提高了工作效率、降低了使用成本。卓越的成像质量，满足各种无损检测的要求。30微米激光点，可扫描各种形状和规格（不大于14×17in）成像板，极宽的动态范围和较高的信噪比，稳定的性能，使得CR<sup>x</sup> Flex出类拔萃。

### 数字暗盒

由于工业X射线中使用较高的辐射剂量，所以不可能使用标准的医用暗盒。GE检测科技的暗盒是专为无损检测应用而设计的。暗盒具有内置125微米(0.005英寸)和250微米(0.010英寸)过滤铅层以及标准的150微米(0.006英寸)的防背面散射铅层。磁性薄层确保整块成像板上各点承受的压力均等，避免了曝光过程中可能发生的不均衡受力对图像质量的影响。铅片之上覆盖有保护层，以使成像板免受污染。

### Phosphor成像板

专为工业用途设计，符合ASTM和CEN标准的所有类别的成像板。GE检测科技的IPS和IPC2成像板为您带来卓越的图像质量，曝光速度，更延长了使用寿命。宽广的动态范围和曝光宽容度大大缩短了停工期并提高了处理能力。两种成像板都是用于工业应用的GE计算机射线成像系统中的最新高科技设备。



# 直接数字化X射线成像 (DR)

## 静态探测器



DXR 250



DXR 500 和 1000

工业用GE DR产品即使在恶劣的生产环境下也能获取高品质的图像质量。通过减少所需透照次数以简化检测过程，DXR 250大面积探测器的处理量得到大幅度提高。DXR 500及DXR 1000可以轻易检测到微小的缺陷。专为工业运用开发的新型耐损技术能减少辐射损耗，最大限度地节约了成本。所有DR探测器都配备了温度控制器，可延长仪器校准间隔时间，迅速获取稳定的图像。GE可按您的需要配置最合适的探测器，为您带来实实在在的高效率。

- 在恶劣的生产环境下也能获取高品质的图像质量
- DXR 250大面积探测器的处理量大幅度提高...而所需透照次数减少
- DXR 500及DXR 1000型号具有高清晰的分辨率，能够轻易检测到微小缺陷
- 新型抗磨损技术能减少辐射损耗，最大限度节约了成本
- 所有DR探测器都配备了温度控制器，可延长仪器校准间隔时间，迅速获取稳定的图像。
- 可按不同需求配置最合适的探测器

## 实时探测器



DXR250RT



DXR250RT+

当您需要高质量的实时成像系统时，GE的DR RT产品是您的上佳选择。200微米的分辨率和1024\*1024像素图像的16位处理系统，以可视的流式数码格式提供卓越的图像质量。GE的DR RT探测器消除了图像增强器常见的性能缺陷（包括形状的扭曲、放大和有限的动态范围），因而能简单、迅速而明确地显示出微小的缺陷。另外，基于控制板的射线检测可提供完善的图像增强功能，包括帧平均以获取最佳的信噪比和灵敏度，以及通过高通滤波以适应较大的物体厚度差。灰度等级设置的互动调整方便了图像调整而无需改动X光设置，从而使操作人员能够将注意力随时保持在检测屏幕上，最终减少循环时间，提高使用效率。

- 卓越的图像质量，1024 × 1024像素图像的16位处理系统
- 优于图像增强器，无形状扭曲，无放大，提供更广的动态范围
- 基于控制板的射线检测可提供完善的图像增强功能，包括帧平均和高通滤波
- 灰度设置的互动调整，方便了影像识别
- 两种GE RT控制板都能快速获取图像，可使用Rhythm软件进行检索

## 便携式DR



DXR 250V

GE全新的便携式DR产品DXR 250V，重量轻，易于携带和连接，具有200微米像素，配合GE独有的Rhythm软件，成像质量卓越。特别适用于现场作业，对各种腐蚀的检测有非凡表现。

## 涡流产品



### 新Phasec 3系列 涡流裂纹检测仪

- 先进的彩色液晶显示器便于在周围光线环境中提供易读性。
- 信号彩色编码增强了信号解译功能，轨迹回放模式便于进行相关对照。
- 显示器为相平面 Y/t 或条形图。
- 简单计算机USB接口的连通性和监管软件的快速数据交换。
- 仪器存储量增至200组设置和200条轨迹线。

- 重量轻便于携带，电池使用时间长达6小时。
- 与所有常规涡流探头兼容。

#### 型号

- **Phasec 3**  
可提供全相平面功能，它超紧凑的封装可轻易放入工具箱或公文包中。
- **Phasec 3s**  
添加了动态旋转检测性能。
- **Phasec 3d**  
新添了双频检测性能。



### Apollo™ 多通道/多频率 涡流系统

多频率多通道涡流系统可大大减少检查时间，提高生产效率。符合涡流管道检查要求的情况下在多路或同时发射模式下运行。用于执行最苛刻的热交换器及冷凝器的检查，支持工业常规涡流、远场涡流及表面扫描阵列探头。

- 支持工业标准探头
- 可达到八个探头输入
- 先进的软件支持
- 可编程的数据输入
- 通过动态滤波器可完善每组频率设置
- 可变化的时间间隙使采样率最优化
- 模拟参考探头
- 轻便严实的包装



### Vector 22 双频双通道在线检测仪

双频涡流设备，具有两个传感器输入接口，每个接口有单独的测试频道



### Autosigma 3000 电导率检测仪

专用于有色金属零件电导率测试的设备



### WheelScan 5 轮毂自动检测系统

特别用于飞机轮毂检测



常规及定制探头



可分离式管道检测探头



钢质耐磨，一体式常规、远场及空调管道检测探头

# 1. 超声检测系统

## 无缝管超声检测系统

### 旋转头系列无缝管检测系统



**技术特点:**

- 旋转头产生旋转超声场, 检测出任意位置的缺陷, 实现100%断面声束覆盖, 并保证周向灵敏度的一致性
- 可进行壁厚, 外径测量, 椭圆度以及偏心率计算
- 旋转头速度连续可调, 最大转速高达8,000转/分, 检测速度30~120米/分
- 探头为非接触式, 不磨损; 旋转头采用不锈钢材料, 经久耐用

**主要型号:**

- ROT65 VIS: 适用管径10~90mm
- ROT140 VIS: 适用管径15~140mm
- ROT180 VIS: 适用管径20~177.8mm
- ROT250 VIS: 适用管径40~244.5mm
- ROT350 VIS: 适用管径60~340mm

- ROTA 25: 适用管径6~25mm
- ROTA 45Z: 探头可同步向心调整, 适用管径9~45mm
- ROTA 65Z: 探头可同步向心调整, 适用管径13~65mm
- ROTA 90Z: 探头可同步向心调整, 适用管径18~90mm
- ROTA 130Z: 探头可同步向心调整, 适用管径28~130mm
- ROTA 180S: 带自动旋转头清洁功能, 适用管径38~180mm
- ROTA 370S: 带自动旋转头清洁功能, 适用管径70~370mm
- ROTA 450S: 带自动旋转头清洁功能, 适用管径84~450mm

### 大口径无缝管相控阵检测系统



**技术特点:**

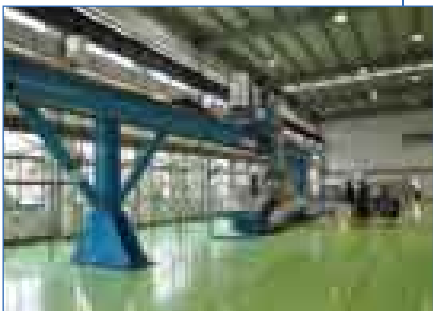
- 采用最新相控阵检测技术, 实现全管体纵向、横向、斜向、分层等缺陷检测及测厚功能
- 检测为部分液浸方法, 利用精确延时时序控制, 来控制合成波束偏转和动态聚焦位置, 实现快速和高灵敏度的电子扫查

- 无需多次更换探头规格和调整入射角度, 有效减少规格更换时间, 并减小机械结构尺寸

**主要型号:**

- GRP-PAT: 适用管径60~400mm

### “桁架”式超声波管/棒检测系统



**技术特点:**

- 相控阵超声或常规超声灵活配置
- 检测范围大, 直径60~720mm兼可覆盖
- 常规超声亦可配置高达9晶片探头, 采用“序列切换”技术可满足不同检测灵敏度需要

**主要型号:**

- Portal-cluster-VIS
- Portal-cluster-PAT

## 焊管超声检测系统

### ERW电阻焊管超声检测系统



**技术特点:**

- 在线或离线式对电阻焊管管体、管端、焊缝、热影响区进行纵向/横向及分层缺陷检测, 并提供对内毛刺状况监测功能
- 在线检测速度高达2米/秒, 满足生产线速度要求; 离线检测采用管固定, 检测臂沿横梁运动方式, 并对焊缝进行自动跟踪

- 端部检测探头为固定方式, 根据管径大小采用部分水浸方法或“CLUSTER”簇式探头架
- 可根据需要选择常规探头或相控阵探头

**主要型号:**

- ERW\_ON (在线式)
- ERW\_OFF (离线式)
- OSK (内毛刺状况监测)
- GKP/REP (管体和管端检测)

## SAW埋弧焊管超声检测系统



### 技术特点:

- 系统灵活布置探头，检测直焊缝和螺旋焊缝纵向或横向缺陷以及热影响区分层缺陷等
- 直缝检测高达30米/分钟检测速度，机械构造可设计成龙门式(检测架运动)或固定支架式(管运动)等多种方式；并可选择常规探头或相控阵探头
- 螺旋缝检测采用管螺旋运动或检测架

直线运动管旋转等方式，探头对焊缝自动激光跟踪

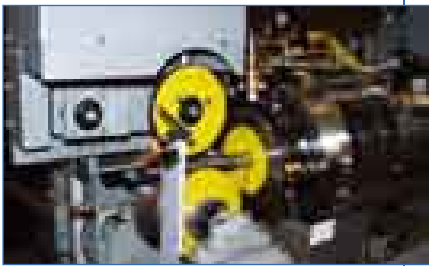
- 根据检测速度要求，可选择单臂/双臂/三臂检测方式

### 主要型号:

- SNUP-SP (螺旋缝)
- SNUP-LO (直缝)

## 型/棒材超声检测系统

### 旋转头系列超声棒材检测系统



### 技术特点:

- 旋转头产生旋转超声场，检测出任意位置的缺陷，实现100%断面声束覆盖，并保证周向灵敏度的一致性
- 旋转头速度连续可调，检测速度30~120米/分
- 探头为非接触式，不磨损

### 主要型号:

- ROB65 VIS: 适用棒径10~80mm
- ROB140 VIS: 适用棒径15~120mm
- ROB250 VIS: 适用棒径20~180mm
- ROB350 VIS: 适用棒径60~280mm

## ROWA-PAT系列 型/棒材相控阵检测系统



### 技术特点:

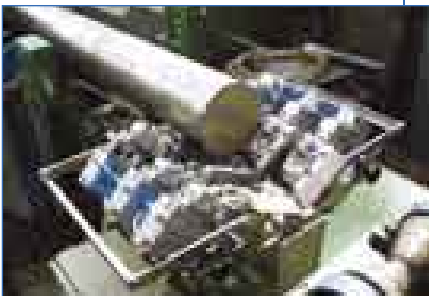
- 相控阵检测技术，利用精确延时时序控制，来控制合成波束偏转和动态聚焦位置，实现快速和高灵敏度的电子扫查。只需更换不同尺寸衬套和密封圈，规格更换时间<5分钟
- 紧凑设计，设备机械结构简单，物理尺寸小，只需很小的场地空间

- 端部盲区小；100%断面扫查
- 圆钢、方坯、六方坯等均可检测

### 主要型号:

- ROWA 40 PAT: 适用外径12~40mm
- ROWA 60 PAT: 适用外径12~60mm
- ROWA 130 PAT: 适用外径12~130mm

## 型材超声检测系统



### 技术特点:

- 根据检测要求和相关标准灵活设计多种探头布置方式和数量，可选择单上置式，单下置式或上下兼置式
- 对工件平直度要求低，可兼顾检测圆钢及方钢，同时适用于检测大型工件
- 被检测工件的尺寸范围大，圆钢直径40-300mm

### 主要型号:

- KNU系列



## 中厚板及板带超声检测系统

### 旋转头系列超声板带检测系统



#### 技术特点:

- 采用一发四收探头, 检测灵敏度高, 缺陷定位定量精度高
- 根据所选标准对检测结果自动评判并生成检测报告

- 同时配有侧边和首尾端检测装置, 一次扫查实现100%板体检测, 检测速度250mm/s ~1000mm/s
- 在线或离线、探头上或下置检测方式按需定制

### 板带超声检测系统



#### 技术特点:

- 检测母材或焊管中分层或夹渣等缺陷
- 自动检测板带中部和侧边区域, 采用固定或/和震荡扫查方式;
- 根据宽度和相关标准灵活配置探头

#### 主要型号:

- BPE: 固定扫查轨迹
- BPO: 固定轨迹扫查侧边, 摆动扫查中部区域
- OPR: 震荡扫查中部区域
- OBPE: 梳状探头扫查中部区域, 固定轨迹扫查侧边

## 钢轨及机车轮饼超声检测系统

### 钢轨超声检测系统



#### 技术特点:

- 多通道同时对重轨、轻轨、起重机械轨、电车轨等各种轨道的轨头、轨腰、轨底进行高速检测, 并独立打标
- 对检测结果进行自动评判并按质量对钢轨分选, 数据实时存储并可进行后处理和分析

- 分区显示缺陷, 结果直观
- 检测中对底波和水耦合进行监控, 确保检测过程始终可靠

#### 主要型号:

- NSP系列

### 火车轮超声相控阵检测系统



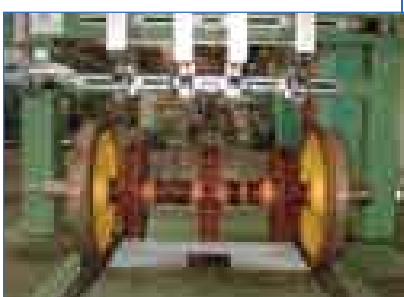
#### 技术特点:

- 满足25"~50"各种规格火车轮, 机车轮, 高速轮, 地铁轮无损检测要求;
- 采用全新Utxx超声系统, 满足从直径26"~41"各种规格机车轮饼检测需要; 单只轮饼的检测时间小于一分钟
- 自动或手动上下料可按需选择

- 相控阵扫查技术使超声脉冲从轮饼踏面和侧面分别入射, 全面覆盖并同时检测两个面缺陷, 并以A-, B-, C-扫显示检测结果

- 满足或超出EN13262和AAR M107 M208-2007 REVISED 2010标准;
- 符合AAR规范

### 火车车轴超声相控阵检测系统RWP

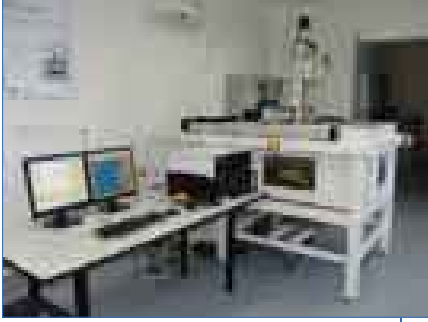


- 多达64通道相控阵技术, 检测不同规格车轴时无需对探头进行机械调整;
- 单个阵列探头取代多个不同角度斜探头, 有效提高声场覆盖率, 缺陷检出率和信噪比;

- 检测时无需卸下车轮和刹车盘, 减少人工负担;
- 检测结果对检测区域以彩色方式显示, 非常直观.

## 小型超声检测系统

### 水浸槽超声检测系统



#### 技术特点:

- 完全水浸检测方式，坚固耐用，探头无磨损
- 广泛用于特钢、电子、汽车、航空航天等领域
- 对锻铸件、粘接质量、安全部件、盘环件进行检测
- 高精度导轨和伺服电机实现高质量自动C扫描

- 可扩展的多轴联动，实现工件自动仿形
- A/B/C图像实时显示和记录
- 根据客户应用灵活配置系统部件

#### 主要型号:

- UST-100

### 水浸式声速检测系统



#### 技术特点:

- 通过声速测量从而确定球墨铸铁零部件、转向节及曲轴等安全部件的球化率；单个部件检测时间只需约3~4秒
- 坚固耐用的工业结构，易磨损区域如夹具和外输入斜槽使用淬硬钢

- 配备自动堆放机构，检测合格部件打标后自动放入收集柜
- 带控制器的水循环过滤系统

#### 主要型号:

- KV-100: 600升/48" x 36" x 72"

### 多通道中厚板检测车



#### 技术特点:

- 标准8通道配置，高速检测分层、夹杂等缺陷；检测厚度范围7~100mm
- 100%板面检测覆盖，包括侧边区域
- 探头架为活动关节式，保证检测时贴合所需；探头间距可根据相关标准或要求进行调节

- 电池供电方式，非常便利，并采用USIP40作超声主机

#### 主要型号:

- BRM 3

## 小型超声检测系统

### 材质纯净度检测系统



#### 技术特点:

- 用于轴承和汽车所需高标准钢材的夹杂物检测
- 用于特殊钢氢脆裂纹检测
- 可同时对多个样品及不同形状样品进行检测
- 根据ASTM E588和SEP1927标准确定测试样本的纯净度

- 根据NACE\_TM0284计算规则确定氢脆裂纹特征参数
- 生成自定义的试验报告
- 特钢行业成熟的运用实例

#### 主要型号:

- UST-Cleanliness Scanner

### 对接焊缝超声检测系统



#### 技术特点:

- 128通道相控阵技术与16通道常规超声配置相结合，专为管线环形对接焊缝的检测而开发
- 全模块设计，TOFD功能，A-,B-扫描显示；低电耗，全天候可操作
- 专利设计的电磁屏蔽技术使焊机附近和其他射频干扰区域的超声检测“禁区”得以突破

- 系统在检测可靠性，操作界面友好性及最小化停机时间等作全面优化

#### 主要型号:

- Weldstar

### MapStar



MapStar是一款多通道TOFD超声检测仪器，用于取代射线在焊缝检测中的应用。

- 5通道和10通道配置，可同时进行TOFD和脉冲反射法检测
- 功能强大的TOFD图像处理软件
- 便携式电池供电，IP65防护等级
- 根据应用需求定制的探头扫描架

## 高压气瓶超声检测系统



### 技术特点:

- 检测各种压力钢瓶、铝瓶以及运输瓶罐产品圆柱瓶身、瓶身与瓶座过渡区域和瓶座（备选功能）；
- 模块化结构，可方便地集成进生产线，最大限度减少对场地的要求；
- 单瓶检测时间只需约一分钟，每班可检测150~300个气瓶；

- 每个通道超声信号A-、B-扫实时显示，简单直观

### 主要型号:

- Autosonic

## 电子束/激光束焊部件超声检测系统



### 技术特点:

- 用于汽车行业涡轮增压器/齿轮传动轮轴件的焊接质量检测
- 自动C扫描和评估软件，易于校准/操作/分选
- 检测精度可达0.1mm
- 检测时间25s/件
- 防误操作设计

- 成熟的运用经验，在全球已有40多套在役设备

### 主要型号:

- EBW Scanner

## 活塞镶圈粘接检测系统



### 技术特点:

- 用于活塞镶圈粘接质量检测和评估
- 统计镶圈上部、下部和背部的最大单个缺陷/累计长度/重叠长度
- 油道同心度/径向/轴向位置检测
- 支持部分评估区域人工屏蔽的软件功能
- 可选的标配/定制软件,360度环形/展开图

- 按钮式开始/重测操作台，检测时间20s/件
- 活塞行业成熟的运用实例

### 主要型号:

- UST-Piston

## 2. 微焦点和纳米焦点X射线系统



### nanotom® 纳米焦点高分辨率CT系统

#### 技术特点:

- 全球第一台180kV/15W超高性能的纳米焦点CT系统
- 荣获《全球SMT及封装》杂志颁发的“全球科技进步奖”
- 高分辨率图像, 像素分辨率达到500nm (0.5 $\mu$ m)
- 基于花岗岩基座的高精度、高稳定度机械系统
- 全数字影像系统, 可配置高达5百万像素平板探测器
- 高速和优化的CT重建软件
- 先进的CT软件具有多种分析功能
- 可进行超高精度的三维数据测量
- 独特的工件夹具, 使用方便, 可精确调整工件位置
- 可替代同步辐射CT

超声波产品

X射线产品

涡流产品

大型检测系统

工业内窥镜

光学测量系统

Regim软件

20



### nanotom m 高对比度纳米焦点CT系统

#### 技术特点:

- 采用独特温控系统的GE DXR数字探测器, 动态范围>10000:1
- 最新的开放式180kV/15W高功率纳米焦点X射线管
- 细节分辨率可达200nm, 优化的长期稳定性
- 金刚石窗口, 同样图像质量情况下采集速度可提高2倍
- 基于花岗岩基座的高精度、高稳定度机械系统
- 最大检测范围达 $\phi$  240mm  $\times$  H250mm
- 最小体素可达0.3微米
- 3D量测功能包, 包括恒温防护室和高精度直测系统
- <1小时之内即可生成初检报告

### v|tome|x L450 高精密大型CT系统

#### 技术特点:

- 基于花岗岩基座的高精度、高稳定度机械系统
- 可检测重量100kg, 直径800mm, 高度1000mm的大型工件
- 双X射线源(450kV常规焦点射线管和240kV微焦点射线管)
- 双探测器(平板探测器和线阵探测器)
- 高对比度平板探测器, 2048  $\times$  2048像素
- 高精密10轴机械控制平台
- 双转台, 快速实现工件三维检测与二维成像的切换
- 专业CT软件, 可进行快速数据采集和三维重建
- 可进行超高精度的三维数据测量



### v|tome|x L300 高精密大型微/纳米CT系统

#### 技术特点:

- 单极300kV射线管, 可进行高放大比定量分析
- 可选配高功率180kV/15W纳米焦点射线源
- 高对比度平板探测器, 2048  $\times$  2048像素
- 基于花岗岩基座的高精度、高稳定度机械系统
- 高精度3D量测工具包, 不仅可进行几何测量, 而且使用简单便捷
- 可针对钢件和较大铝铸件进行缺陷识别和可再现的3D量测
- 2D检测与3D CT模式切换方便, 细节分辨率达1微米





## v|tome|x L240高精密微/纳米CT系统

### 技术特点:

- 基于花岗岩基座的6轴高精度、高稳定度机械系统
- 可选8轴运动检测平台
- 单极240kV射线管, 细节分辨率可达1微米
- 可选配高功率180kV纳米焦点射线源
- 高对比度平板探测器, 1024×1024像素
- 高精度3D量测工具包, 不仅可进行几何测量, 而且使用简单便捷
- 可针对较大型工件进行缺陷识别和可再现的3D量测
- 2D检测与3D CT模式切换方便, 细节分辨率达1微米



## v|tome|x s紧凑通用型CT系统

### 技术特点:

- 灵活通用的CT系统, 适于一般工件的二维和三维检测
- 可选双X射线源, 240kV微焦点射线管与180kV高功率纳米焦点X射线管
- 高精CNC控制机械平台, 可承受工件重量达10kg
- 高对比度平板探测器
- 可用2倍大视场扫描, 检查大型工件并获得更大的放大倍率和分辨率
- 专业CT软件可进行快速数据采集和三维重建
- 可实现批量2D/3D自动检测



## x|argos高分辨率大型工件检测系统

### 技术特点:

- 适用于大型工件的精确检测分析
- 高精度的6轴机械平台系统
- 可检测工件重量达100kg
- 高功率微焦点X射线管, 可选225kV/320W
- CNC数控编程, 实现程序自动检测
- 可配高品质的全数字化影像系统
- 可扩展性-便利的上下工件装夹平台
- 可升级性-CT检测功能
- 人性化设计操作平台



## x|argos|ct Compact紧凑型工业CT系统

### 技术特点:

- 紧凑型设计, 适用于无损检测与评估
- 高功率320kV/1800W射线检测系统
- 高精度机械平台系统
- 可检测工件重量50kg, 直径350mm, 高度590mm
- 最大体素分辨力可达65微米
- 高帧频、高动态范围线阵探测器
- 专业CT软件可进行快速数据采集和三维重建



## ndt|analyser带有水平射束的高性能检测系统

### 技术特点:

- 应用广泛, 适用于各类中等尺寸物件的分析检测
- 灵活的各种配置方案, 实现最佳配置
- 通用的5轴或6轴机械平台系统
- 可检测物件重量达10kg
- 高功率纳米射线管, 最大管电压可达240kV
- 可选高功率纳米射线管, 细节分辨能力可高达至200nm(0.2微米)
- 可选高图像质量的数字影像系统
- 可配置功能卓越的CT系统



## xaminer高性能微焦点检测系统

### 技术特点:

- 适用于半导体封装和线路板组装的电子产品
- 160kV/20W 高功率微焦点射线管
- 高分辨率的2M像素实时数字成像系统
- x|act base软件, 操作灵活简便
- 清晰的实时影像质量, 快速完成检测任务
- 快速的宏程序自动记录定位坐标和参数设置



## nanomex纳米级超高分辨率检测系统

### 技术特点:

- 满足最高检测要求, 如半导体和SMT的高精密封装产品
- 高功率纳米焦点管(4合1), 实现从纳米分辨到高功率多种应用
- 可配高清晰分辨的数字影像系统, 4百万像素实时数字图像
- 细节检测能力达到200nm(0.2微米)
- 高放大倍率下倾斜视角达到70°
- 先进的射线剂量稳定技术
- 自动检测BGA, CSP, QFP, PTH等焊点, 空隙分析和线曲度计算
- 低维护率, 长寿命, 开放式nanofocus®发射管
- 可配置功能卓越的CT系统
- 人体工程设计, 操作更简便



## micromex亚微米级高分辨率自动检测系统

### 技术特点:

- 低维护率, 长寿命, 开放式180kV/20W高功率微米管
- 细节分辨率小于1微米
- 选用x|act软件包, 可方便快捷地基于CAD进行高分辨率自动X射线检测
- 高放大倍率下倾斜视角达到70°
- 自动检测BGA, CSP, QFP, PTH等焊点, 空隙分析和线曲度计算
- 可选高动态范围、自动温度控制的高对比度探测器, 帧频达30fps
- 可配高精度3D CT扫描
- 人体工程设计, 操作更简便



## pcba|inspector免维护高性能检测系统

### 技术特点

- 免维护式130kv微焦点射线管
- 细节分辨率小于2微米
- 高品质的全数字化影像系统
- 自动检测BGA等焊点, 空隙分析
- 可选独特的工件夹持装置, 实现工件任意姿态检测
- 紧凑型设计, 占地面积小
- 人体工程设计, 操作更简便



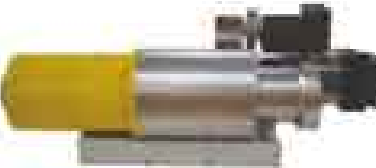
## 定向式高功率微焦点射线管

### 技术特点:

- 射线管最大电压300kv, 最大功率500W
- 细节分辨能力可达1 $\mu$ m
- 开放式设计, 定向式阳极靶
- 阳极靶可旋转以多次使用, 并有多种靶材可选配
- 预调即插式阴极灯丝设计, 维护简单快速
- 射线自稳定控制系统, 自动预热, 自动聚焦
- 无油式涡轮分子泵真空系统

### 主要型号:

- x|s 160d, x|s 225d, x|s 240d, x|s 300d



## 发射式微焦点射线管

### 技术特点:

- 射线管最大电压225kv, 最大功率20W
- 细节分辨率可达1 $\mu$ m
- 开放式设计, 发射式阳极靶
- 阳极靶可旋转以多次使用, 并有多种靶材可选配
- 预调即插式阴极灯丝设计, 维护简单快速
- 射线自稳定控制系统, 自动预热, 自动聚焦
- 无油式涡轮分子泵真空系统

### 主要型号:

- x|s 160t, x|s 180t, x|s 225t



## x|s|nanofocs®高分辨率纳米焦点射线管

### 技术特点:

- 细节分辨能力可达200nm(0.2 $\mu$ m)
- 射线管最大电压180kv, 最大功率15W
- 多模式射线管, 可实现纳米级焦点到高功率射线的应用
- 阳极靶可旋转以多次使用, 并有多种靶材可选配
- 预调即插式阴极灯丝设计, 维护简单快速
- 射线自稳定控制系统, 自动预热, 自动聚焦
- 低维护率, 长寿命, 开放式发射管



## 3. X射线检测系统

### 通用X射线实时成像检测系统



#### 技术特点:

- VISTAPLUS V图像增强系统, 可编程实现自动检测
- 可自动进行缺陷识别
- 机械系统速度可调, 并达到出众的细节识别能力
- 装、卸和固定被测工件方便快捷
- 人性化的操作设计, 系统操作及编程控制便捷高效
- 模块化设计, 便于运输和快速安装

- 最大X射线管电压可达450kV

#### 主要型号:

- X-Cube 160/225/320/450: 被检测工件最大可达100kg
- DP150: 5轴工件操控系统; 被测工件尺寸最大可达300×300mm
- DP435 Vario: 5轴可变速; 工件最大直径650mm, 最大高度1000mm

### X射线轮毂检测系统



#### 技术特点:

- 自动缺陷识别系统(SABA), 检测效率高
- 轮毂定位精确, 检测速度优化控制
- 支持混合模式操作, 四个轮毂夹持装置, 自动适应不同尺寸的轮毂, 使系统在各检测位置实现无障碍投射
- 支持示教编程检测模式

#### 主要型号:

- DP500: 适用轮径范围13-20"
- DP500XL: 适用轮径范围13-25"

### X射线管线/管端检测系统



#### 技术特点:

- 先进的数字解决方案, 适用于管道纵焊缝/螺旋焊缝/管端检测
- 专业的数字X射线图像增强处理和分析
- 紧凑坚固的设计, 可嵌入生产线流程
- 独特的碳纤维支杆技术, 定位快, 防震动
- 支持自动化检测流程

#### 主要型号:

- X-Pipe End, X-Pipe Eco, X-Pipe Compact, X-Pipe Twin

### X射线分析仪



#### 技术特点:

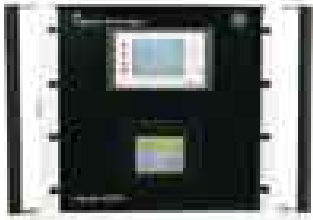
- 基于花岗岩基座的高精度、高稳定度机械系统
- 可选Meteor 1D探测器, 极大提高检测效率
- 可采用微焦点检测, 极大提高检测精度
- 可用于分析晶体结构、物相、晶粒大小、结晶度、宏观应力和微观应力、择优取向等

#### 主要型号:

- XRD3003PTS, XRD3003TT

## 4. 涡流检测系统

### 通用涡流实时成像检测系统



#### 技术特点:

- 集成Vector 2d单通道双频涡流仪和PLC, 触摸面板操作; 可灵活编程和扩展输入输出功能, 进一步集成到用户检测系统中
- 支持涡流探头或环形线圈, 进行自动裂纹检查, 热处理分选和材料特性检测

- 用户界面友好, 内置24v直流电源
- 符合以下国际标准和规范: UL508A, 508, NEMA TYPE4/12, CSA, IEC60529, IP66, 确保检测可靠性

#### 主要型号:

- Vector 2DVIP

### EC2000自动化涡流系统



#### 技术特点:

- 集成多通道多频率涡流检测仪器和先进的软件技术; 可灵活编程和扩展输入输出功能, 进一步集成到用户检测系统中
- 支持柔性及刚性涡流阵列扫描探头, 可满足表面复杂及大面积工件快速、高灵敏度检测要求

- 用户界面友好, 自动化检测; 检测结果稳定、可靠

#### 主要应用:

- 齿轮、引擎等复杂表面检测
- 板材等大面积表面扫描

## 工业内窥镜



### XLG3工业视频内窥镜

向您推出当今革命性的XLG3 Videoprobe系统, XLG3系统能减少您在检测上的时间, 并提高检测质量。XLG3视频内窥镜拥有的众多强大功能, 令检测更加容易, 其灵活性、便携性和多功能性有助于提高效率。

- 鲜明清晰的检测影像和高分辨率的屏幕提高了缺陷识别和做出决定的速度
- 可互换的QuickChange™探头使您能够迅速重新配置手持部分的探头直径和长度
- 能将检测数据实时写入内置DVD/CD, 然后连接到因特网通过电子邮件传输报告
- 直觉式控制, 360度全方位导向功能
- 操作菜单清晰明了, 能迅速指引操作人员对系统进行操作
- 基本单元使用轻巧的铝材, 并配备了聚氨酯减震器, 探头抗挤压能力比以前的设计提高8倍



### XL GO工业视频内窥镜

XL Go™ VideoProbe®系统是一款小巧轻便的高性能视频内窥镜, 它的操作直观、简单, 是相当灵活的远程视频检测工具。

- 具有StereoProbe® 立体测量功能, ShadowProbe® 阴影测量功能和比较法测量功能
- 伺服电机All-Way®探头全方位导向, 检测无遗漏
- 密封外壳, 对灰尘和水的防护等级高达IP55
- 集成温度报警系统
- 1GB内存
- 2个USB® 2.0端口, VGA视频输出
- 2小时或4小时锂电池, 充电简便
- 可更换的双螺纹光学镜头, 以满足用户不同的需求
- 定制型运输和存储机箱



## Rover管道爬行机器人

- 特殊的防水结构设计可在潮湿或者水下使用
- 手持式控制台可控制亮度、焦距、速度和转向
- 模块化设计的可更换组件/系统结构
- 色彩逼真，广角旋转摄像头，遥控聚焦
- 标准产品可以爬行200米
- 便携设计
- 快速拆解，易于维护，省时省力

## XL Vu VideoProbe工业视频内窥镜

轻便、结实、集众多特色功能于一身的GE视频内窥镜无疑是本行业的最佳设备。

- 直观、简单易用的操作
- 1GB内存
- 伺服电机All-Way®探头全方位导向
- 1个USB®2.0端口，VGA视频输出
- 交流电源或电池供电可选
- 可更换的双螺纹光学镜头
- 定制型运输和存储机箱

## PTZ摄像头

GE检测控制技术提供坚固的全系列工业PTZ摄像头，适用于大面积区域的遥控检测。每个系统都配备有彩色变焦摄像头模块、高强度照明，以及可在恶劣环境中起保护作用的工业防水外壳。每个摄像头都有特定的功能操作，以满足您的不同需求。

**PTZ摄像头型号：**

- Everest Ca-Zoom 6.2，带PTZ100摄像头 40倍变焦，可装入100毫米(4英寸)的通道
- Everest Ca-Zoom 6.2，带PTZ140摄像头 432倍变焦，可装入140毫米(5.5英寸)的通道
- Everest Ca-Zoom 6.2，带PTZ70摄像头 40倍变焦，可装入70毫米(2.8英寸)的通道

## 光学系统

### LightScan三维非接触叶片测量系统



Lightscan是一套完整的自由型面测量系统，它能在不到20秒的时间内测量和分析叶片所有已编入程序的参数，可用于测量表面光洁度不同的多种叶片，无须喷涂或其它特殊的表面处理。

Lightscan系统采用全封闭的设计，工作环境适应性强，可用于生产过程不同工段的零件测量。根据电脑计算并显示在屏幕上的空间几何测量数据，操作人员可及时判断零件合格与否。测量数据也可以方便地打印成报告或保存为文档资料。GE Lightscan系统为叶片检测提供了精确的自动化解决方案，比传统的测量方法或三坐标测量效率提高5-10倍。

## Rhythm软件



GE的专利软件Rhythm在胶片扫描数字成像(FDR)，计算机射线成像(CR)和直接式射线数字成像(DR)等射线检测系统上的卓越性能已经得到了业内的证实。它先进的数据共享能力，极大地提高了工作效率，并能快速识别质量问题，从而减少产品缺陷。

目前，GE已开发出专用于超声波探伤的Rhythm软件。从此以后用户们无需再去野外现场做分析，而是利用Rhythm超声软件将数据和图像即刻传至PC机，更方便、更完整地进行操作、观测图像。

Rhythm软件包包含Rhythm Acquire, Rhythm Reporting, Rhythm Review和Rhythm Archive。相同的原理正被沿用到超声波探伤之外的其它模式中，不久的将来，Rhythm即会应用于包括远程视频检测、X射线检测、超声波检测和涡流检测等方式中去。



## GE检测控制技术

GE检测控制技术业务是一个行业领先创新者，业务涉及传感测量，无损检测技术，状态监测，与自动化优化控制领域，帮客户实现精确、高效和安全。旗下产品广泛应用于航空航天、石油天然气、电力、运输、医疗等行业。它在25个国家拥有超过40家企业，隶属于GE能源集团，为客户提供更环保，更智能，更高效的解决方案。

**中国客服中心电话：800 915 9966**

[www.GEInspectionTechnologies.cn](http://www.GEInspectionTechnologies.cn)

[www.ge-mcs.com](http://www.ge-mcs.com)

