

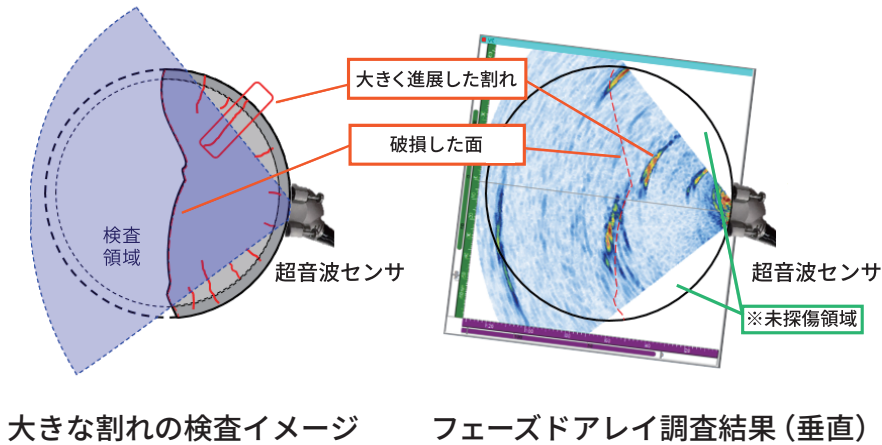
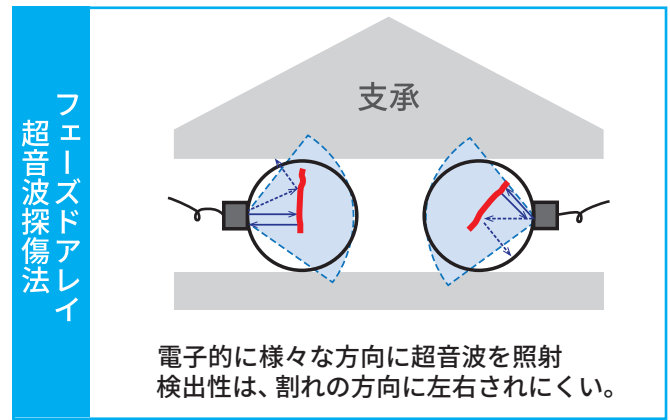
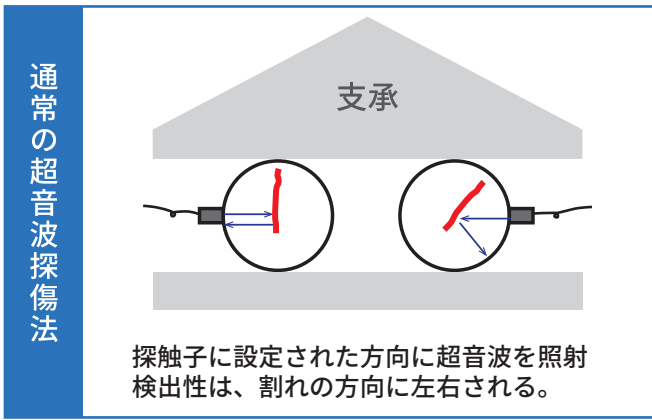
フェーズドアレイ超音波 深傷法による損傷調査

■国土交通省 点検支援技術性能カタログ：BR020054
 ■技術協力：神鋼検査サービス株式会社

複数の振動素子が配列された特殊な探触子を用いて、個々の振動素子の発振を電子的に制御することにより、超音波ビームを自由に集束・走査することが可能です。

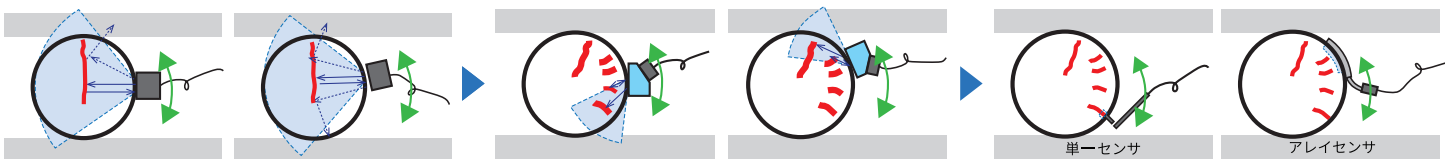
●施工例

既設支承のローラー中心方向に進展した割れ検出手法



●既設支承ローラーの検査の流れ（ローラーカバーを外した隙間から検査可能）

1. 中心方向に進展した大きな割れ検出 2. 製造時の内部割れ（表面近傍）の調査 3. 表面に進展した割れ検出（渦電流探傷法）



可視化により損傷度把握や取替の優先度
検討が容易

※アレイセンサによる面探傷でスピード
アップ