

The background image shows an industrial facility, likely a gas processing or distribution plant. It features a complex network of large yellow pipes, valves, and storage tanks. Two workers in blue uniforms and hard hats are visible, walking through the facility. The scene is set against a backdrop of a city and distant mountains under a clear sky. The overall image has a dark, semi-transparent overlay to make the text stand out.

电环检测专家

济宁鲁科

合作伙伴

>>>

济宁鲁科 让最先进的检测方案更广泛的服务于社会



智能交流电磁场检测仪

LKACFM-J1



- 济宁鲁科联合中国石油大学（华东）共同研发
- 可检测各种导电体材料表面、近表面缺陷
- 可穿透涂层检测，无需清除被检工件表面涂层
- 检测近表面埋深缺陷深度：碳钢 3mm、
不锈钢 6mm、铝 10mm

多角度展示

>>>



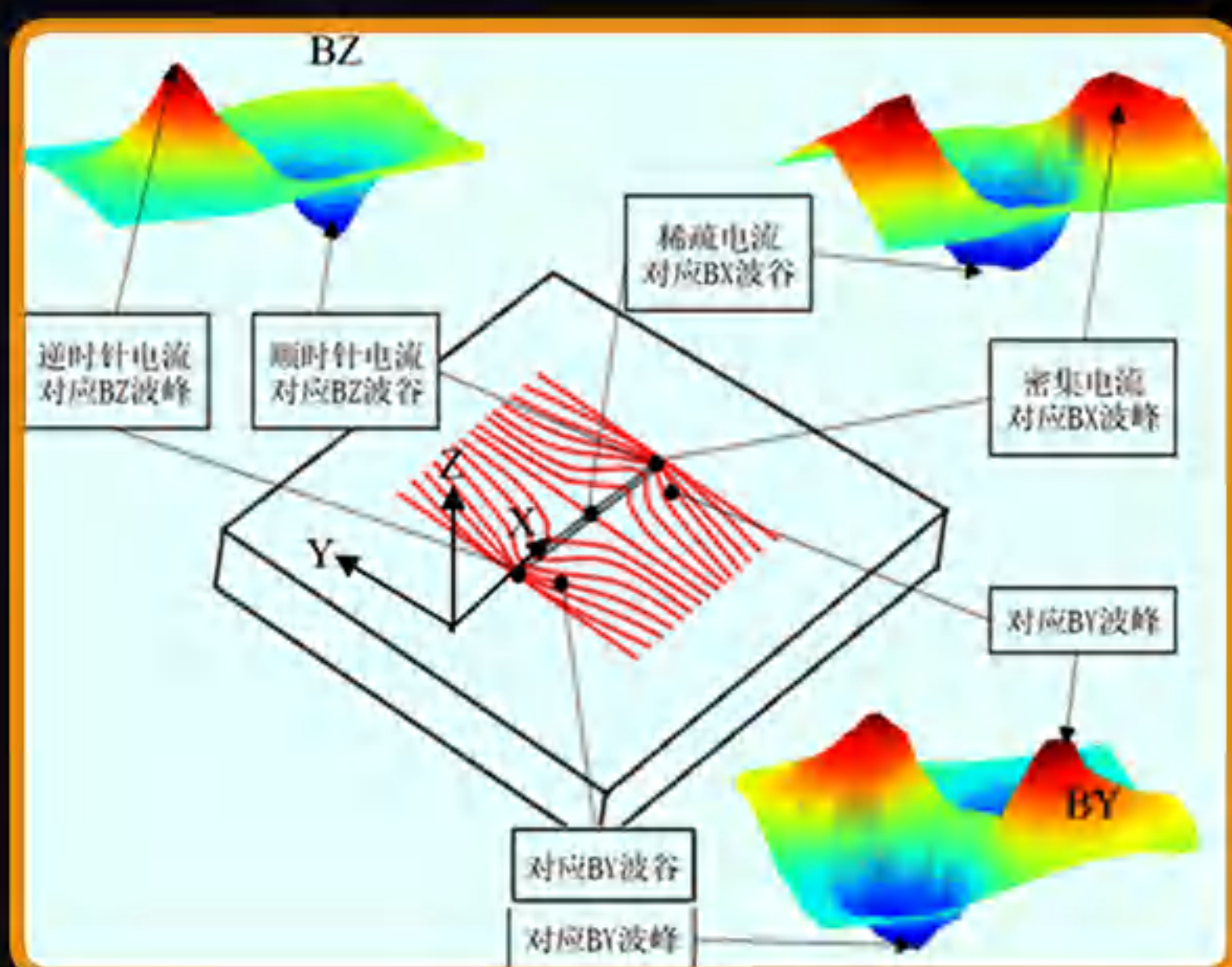
产品尺寸

>>>

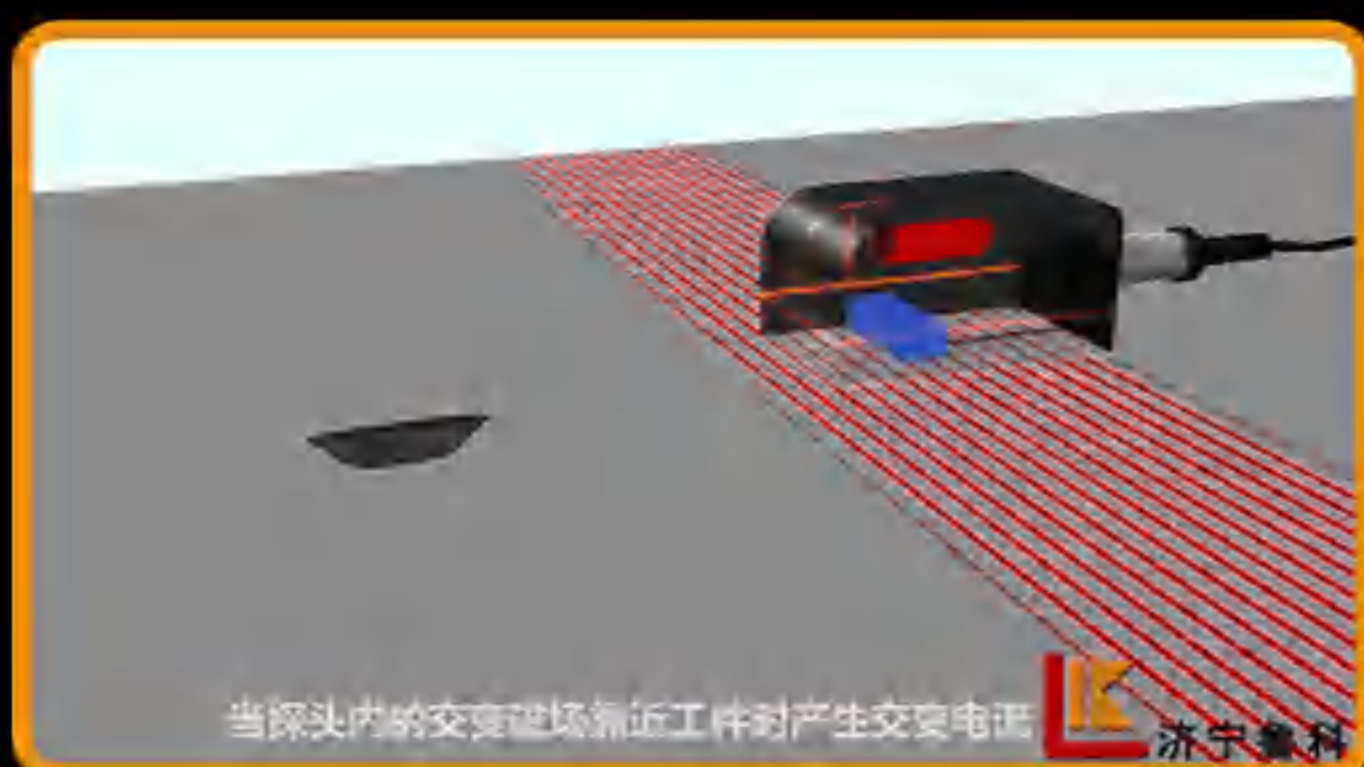


一、技术参数：

- 1、适用材料：铁磁性和非铁磁性等所有导电体材料表面及近表面缺陷检测；
- 2、主机系统：主机采用Windows7（64位）操作系统，集笔记本电脑、平板电脑两用于一体化设计；可做笔记本电脑使用，检测现场更方便对检测结果分析、处理、出具检测报告；又可做平板电脑使用，现场检测操作更方便快捷；
- 3、显示屏：11.6in多点触控显示屏，强光下可清晰显示；
- 4、存储：4GB内存、100G硬盘；
- 5、键盘：LED操作键盘背光灯；
- 6、触控设：显示屏多点触控、触控板多点触控、USB连接鼠标控制；
- 7、摄像：800万像素高清摄像头；
- 8、连接：蓝牙连接、USB接口连接；
- 9、检测缺陷大小：长 $\geq 3\text{mm}$ 、深 $\geq 0.5\text{mm}$ ；（A1型15\100磁粉试片缺陷；A型、B型渗透试块缺陷可检出）
- 10、检测近表面埋深缺陷深度：碳钢3mm、不锈钢5mm、铝10mm；
- 11、穿透涂层厚度： $\leq 10\text{mm}$ （涂层、油漆层、环氧树脂胶层、沥青层等非导电体材料涂层）；
- 12、检出率： $\geq 90\%$ ；
- 13、扫查速度：5—40mm/s；
- 14、边缘效应区域： $< 20\text{mm}$ ；
- 15、通道数量：16通道（可扩展32通道、64通道）；
- 16、单次扫查面积：0mm—160mm（取决于探头扫查面积）；
- 17、兼容探头：16通道阵列探头（可扩展32、64通道）；
- 18、探头热插拔：支持；
- 19、检测温度： -20°C — 350°C （取决于探头）；
- 20、软件数据显示方式：实时检测信号显示、C扫描彩色3D显示、缺陷自动识别预警显示等多种显示方式选择；
- 21、数据存储内容：参数、C扫描图像、波形曲线；
- 22、检测记录：检测过程可记录、检测结果可记录；
- 23、检测报告：标准版报告格式（可订做报告格式）；
- 24、工作时间：主机内置2块锂电池供电，随时更换续航，可不间断工作；
- 25、工作环境：温度 -20°C — 50°C 湿度95%；
- 26、防护等级：全镁铝合金机壳，通过IP65防护等级认证；
- 27、主机重量：3kg。



交流电磁场检测技术（Alternating Current Field Measurement-ACFM）是交流电压降法（Alternating Current Potential Drop-ACPD）基础上发展起来的新兴电磁无损检测技术，可对所有铁磁性材料和非铁磁性导电材料的表面缺陷和近表面缺陷进行快速检测。其原理是激励线圈在工件中感应出均匀的交流电流，感应电流在裂纹、腐蚀等缺陷位置产生扰动，从而引起空间磁场畸变，通过检测畸变磁场实现缺陷的检测和评估。当缺陷不存在时，感应电流为均匀场，磁场不发生畸变；当缺陷存在时，电流在缺陷端点和底部绕过，引起X方向磁场 B_x （平行于工件表面并垂直于电流方向）在缺陷中心位置产生波谷，反映缺陷的长度；Y方向磁场 B_y （行于工件表面并沿着电流方向）产生交替峰谷；Z方向磁场 B_z （垂直于工件表面）在缺陷端点产生波峰和波谷，波峰和波谷反映缺陷长度信息。

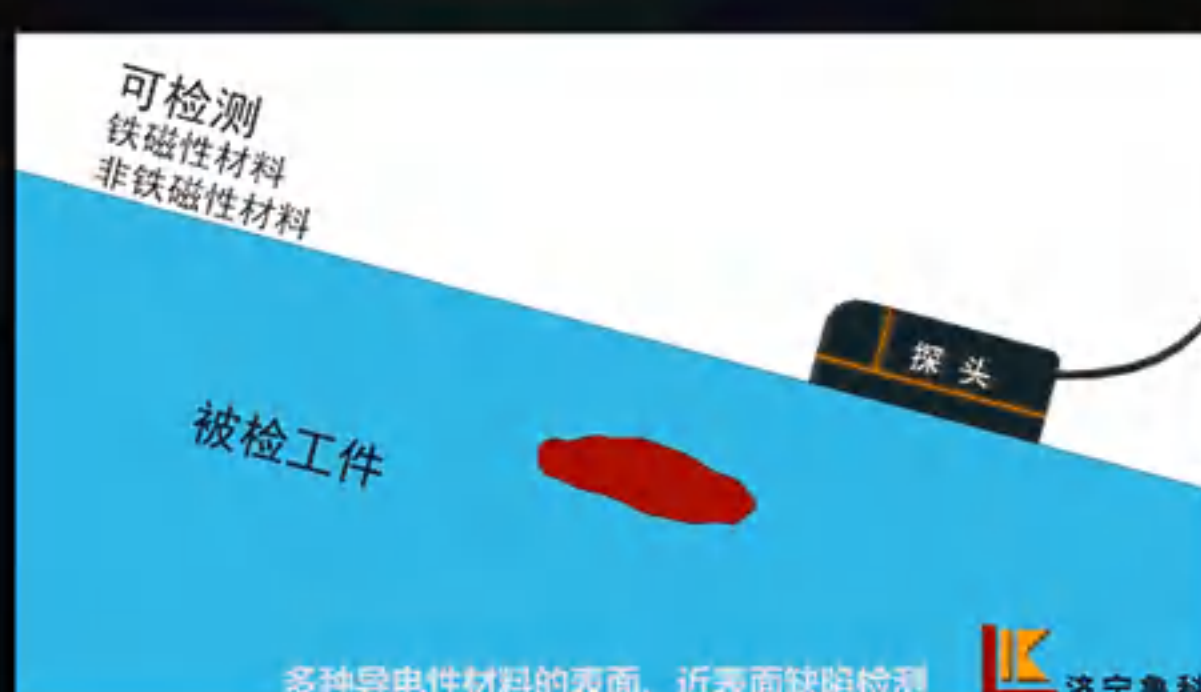
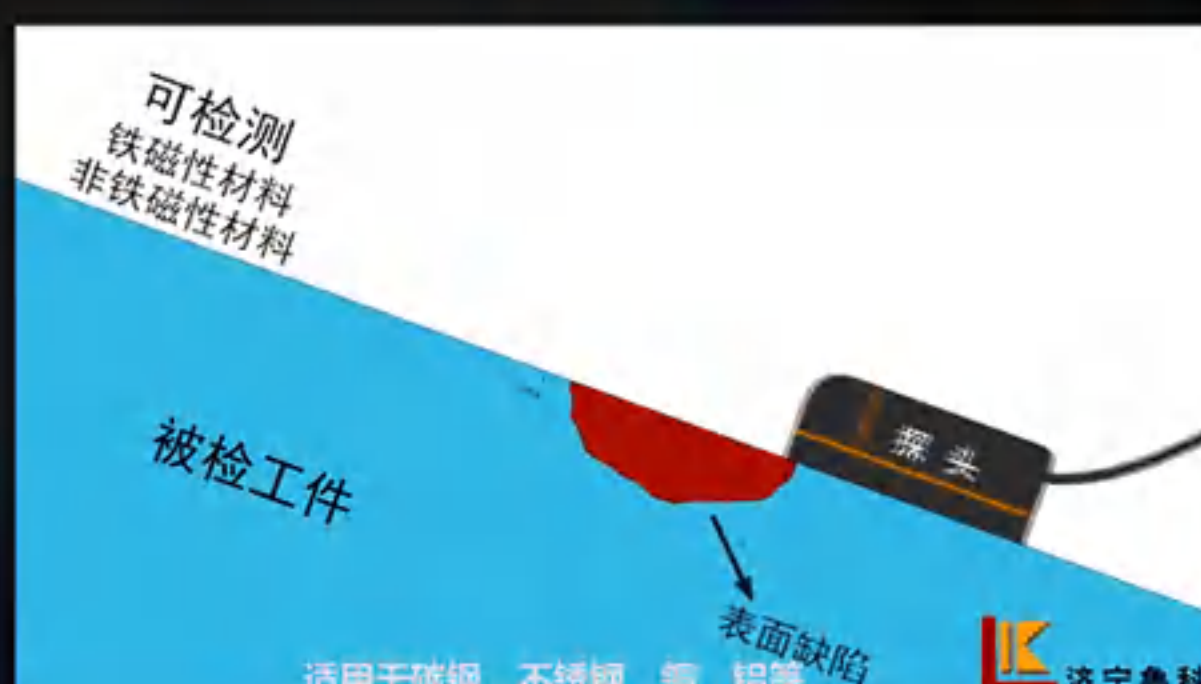


当工件完好时各磁场分量为零，若有裂缝存在，工件表面磁场便会产生变异，仪器探头迅即将检出的讯号输入计算机分析，经软件运算后可实时地将裂缝之正确位置长度及深度显示出来。

B_z 对应裂纹的起点及终点，当探头经过裂纹时在起终点出现波峰，因此测出裂纹长度。

B_x 对应电流密度，裂纹加深密度减少，因此测出裂纹的深度。

交流电磁场检测技术适用各种导电体材料，主要用于铁磁性或非铁磁性材料对于表面或近表面的缺陷可以快速准确的检出；



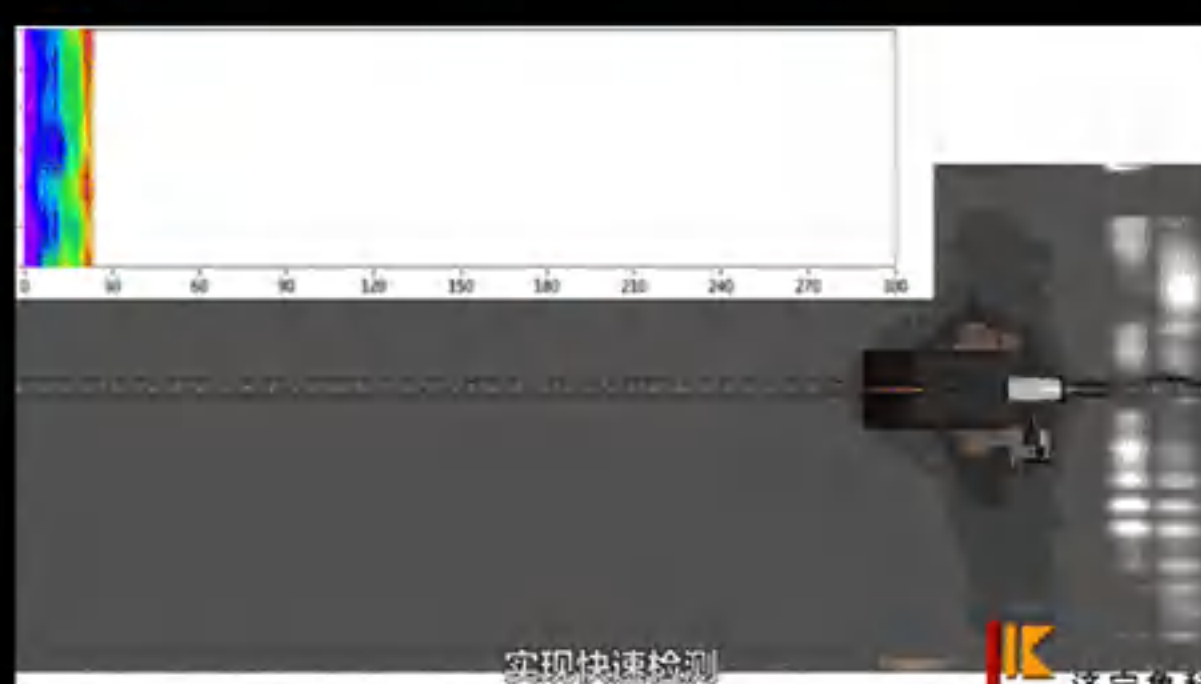
可穿透涂层检测，无需清除被检工件表面涂层，节省了清理表面涂层作业的时间和费用。对探头与被检工件间的提起不敏感，在检测过程中探头不需要与被检工件直接接触，与被检工件的表面距离最大可达 10mm（即允许有不超过 10mm 的不导电涂层）；如喷涂层、油漆层、环氧树脂胶层、沥青层等涂层下的缺陷；



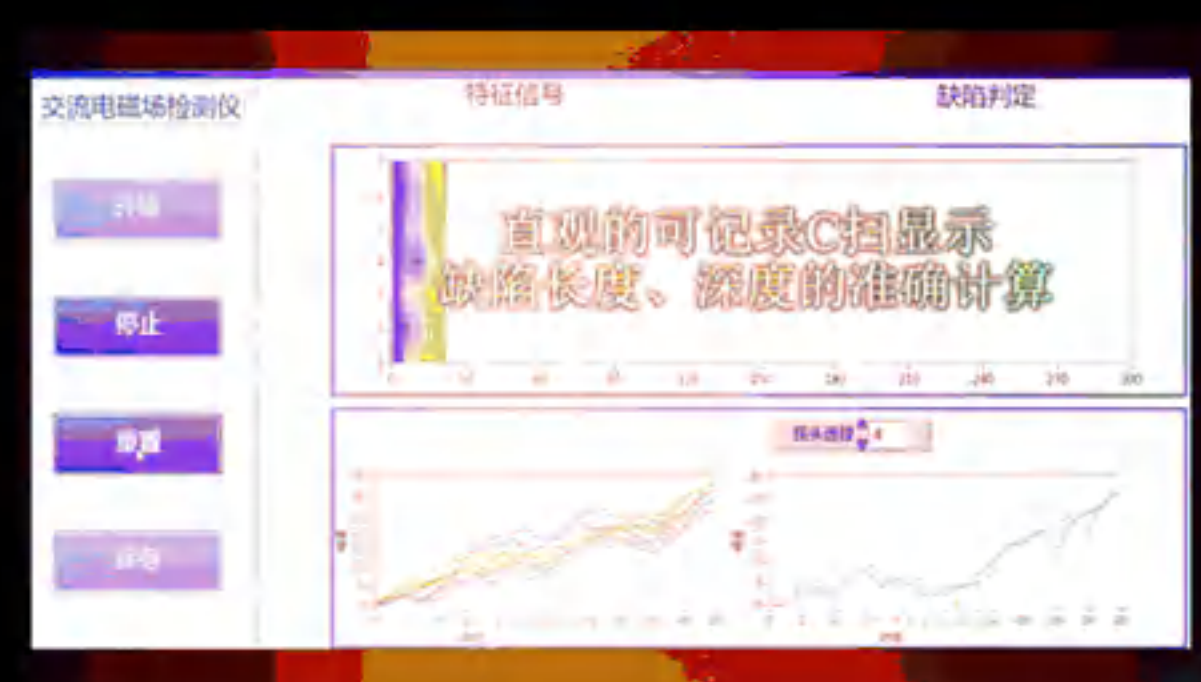
可检测表面 350℃高温中的非疲劳裂纹；
可用于水下 500m 深度结构缺陷检测；



可连接编码器实时记录并存储检测数据，实现检测过程可记录、检测结果可记录。对缺陷进行记录和回放，并对缺陷的尺寸进行计算。扫查速度 5-40mm/s；



基于 C 扫描信号彩色 3D 成像模式显示、缺陷自动识别及预警模式显示。

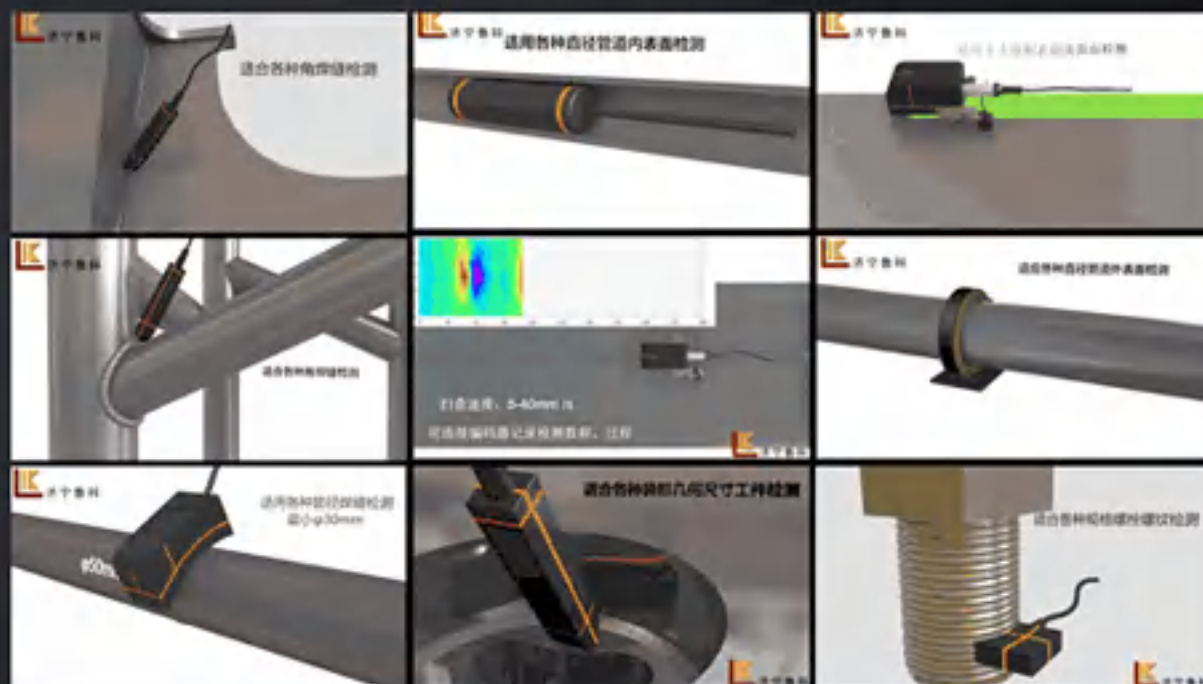


特性	交流电磁场	磁粉检测	渗透检测	常规涡流检测	漏磁检测
检测材料	各种导电材料	铁磁性材料	各种材料	各种导电材料	铁磁性材料
表面缺陷检测	能	能	能	能	不敏感
缺陷深度测量	能	不能	不能	能	能
近表面缺陷检测	能	能	不能	不能	能
可检测缺陷埋深	铝10mm 不锈钢5mm 碳钢3mm	碳钢3mm	不能	—	横裂纹
可检测缺陷大小	长≥3mm 深0.5mm	不限	不限	—	—
穿透涂层检测	能，很强	不能	不能	能，很弱	能
被检工件表面清理	不需要	需要	需要	不需要	需要
记录检测过程、结果\记录数据类型	过程、结果都可记录\参数、曲线、G扫描图形	结果可记录\图片、视频	结果可记录\图片、视频	过程、结果都可记录\参数、曲线、G扫描图形	过程、结果都可记录\参数、曲线、G扫描图形
水下\高温检测	能\能	不能\不能	不能 不能	能\能	—
检测前校正	不需要	需要	需要	需要	需要
操作难度\效率	中\高	中\中	低\高	高\高	高\高
检测后效性	无需清理	需要清理	需要清理	无需清理	需要退磁
检测耗材	不需要	需要	需要	不需要	不需要
使用阵列成像探头	能	不能	不能	能	能

适用范围广

>>>

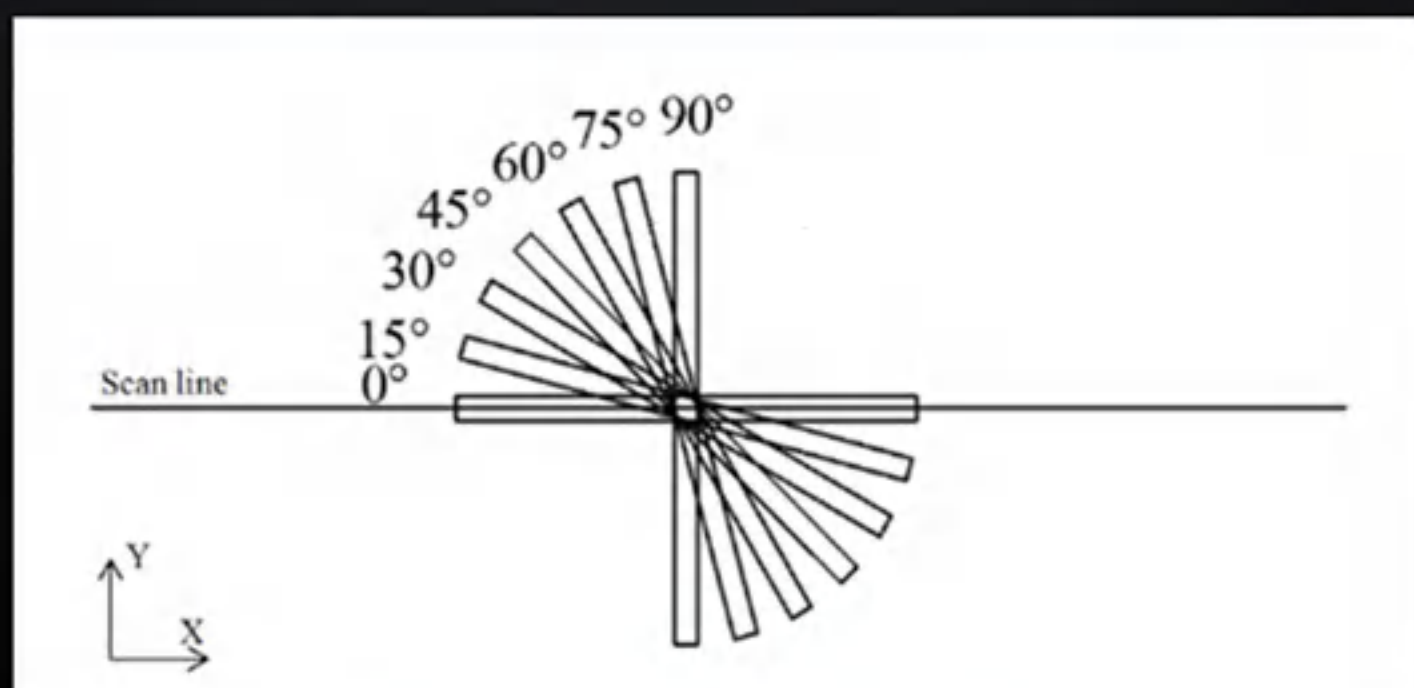
ACFM技术适用于检测几何工件



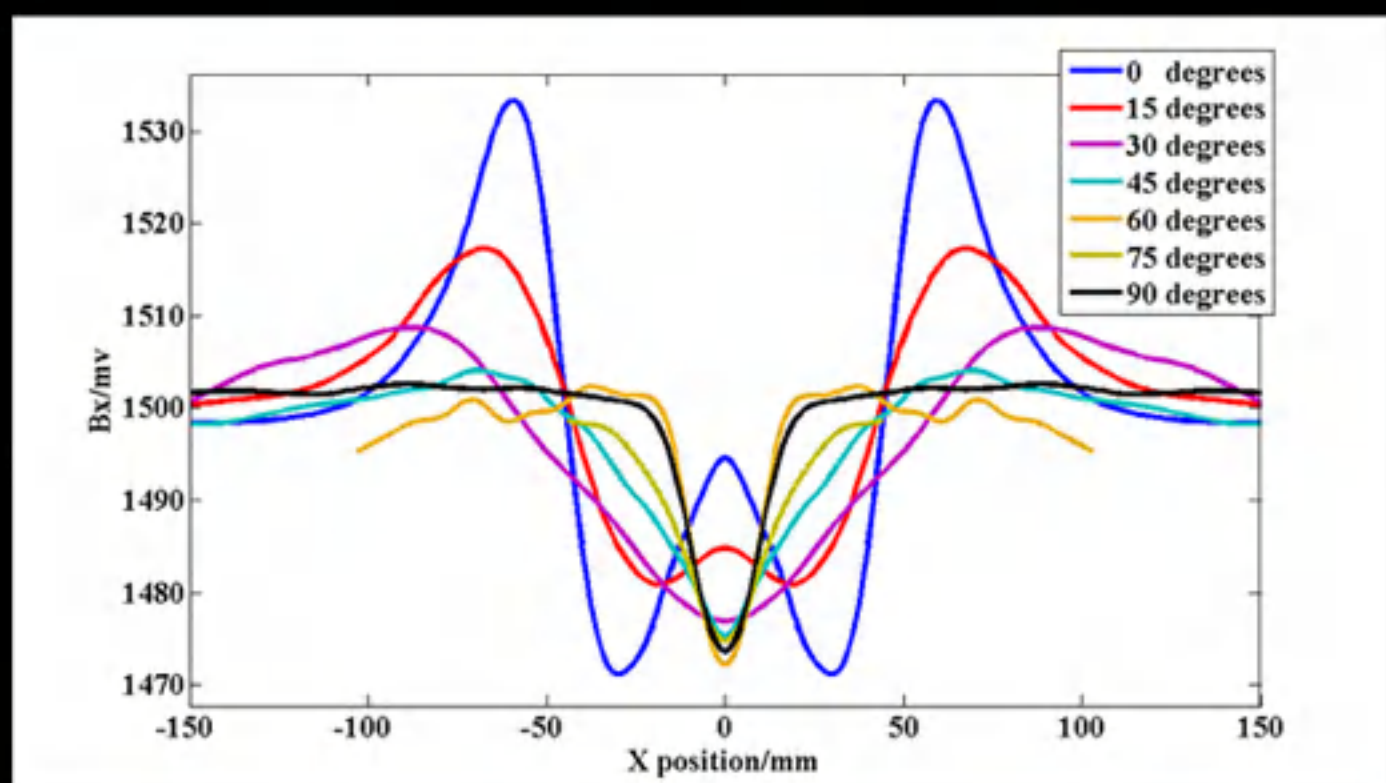
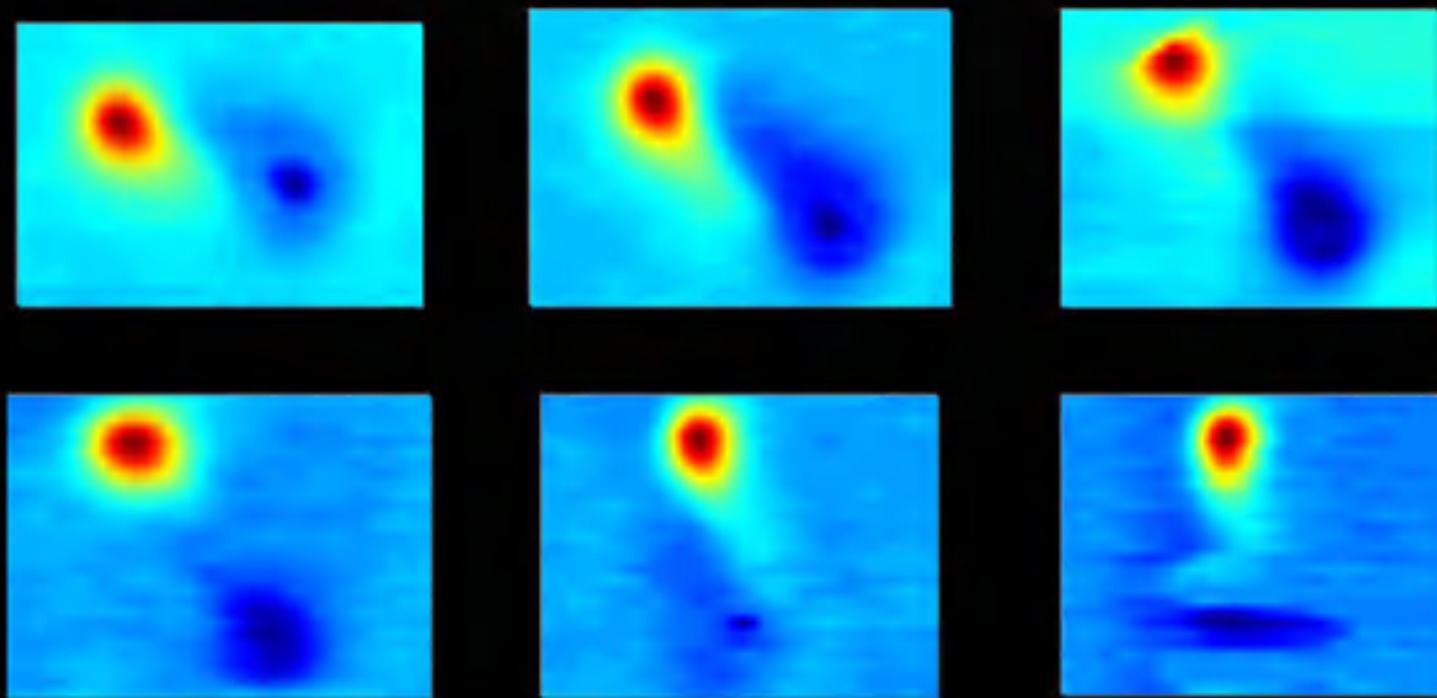
突破传统 ACFM 和漏磁技术对裂纹方向的限制，对任意方向裂纹均有较高的检测灵敏度。



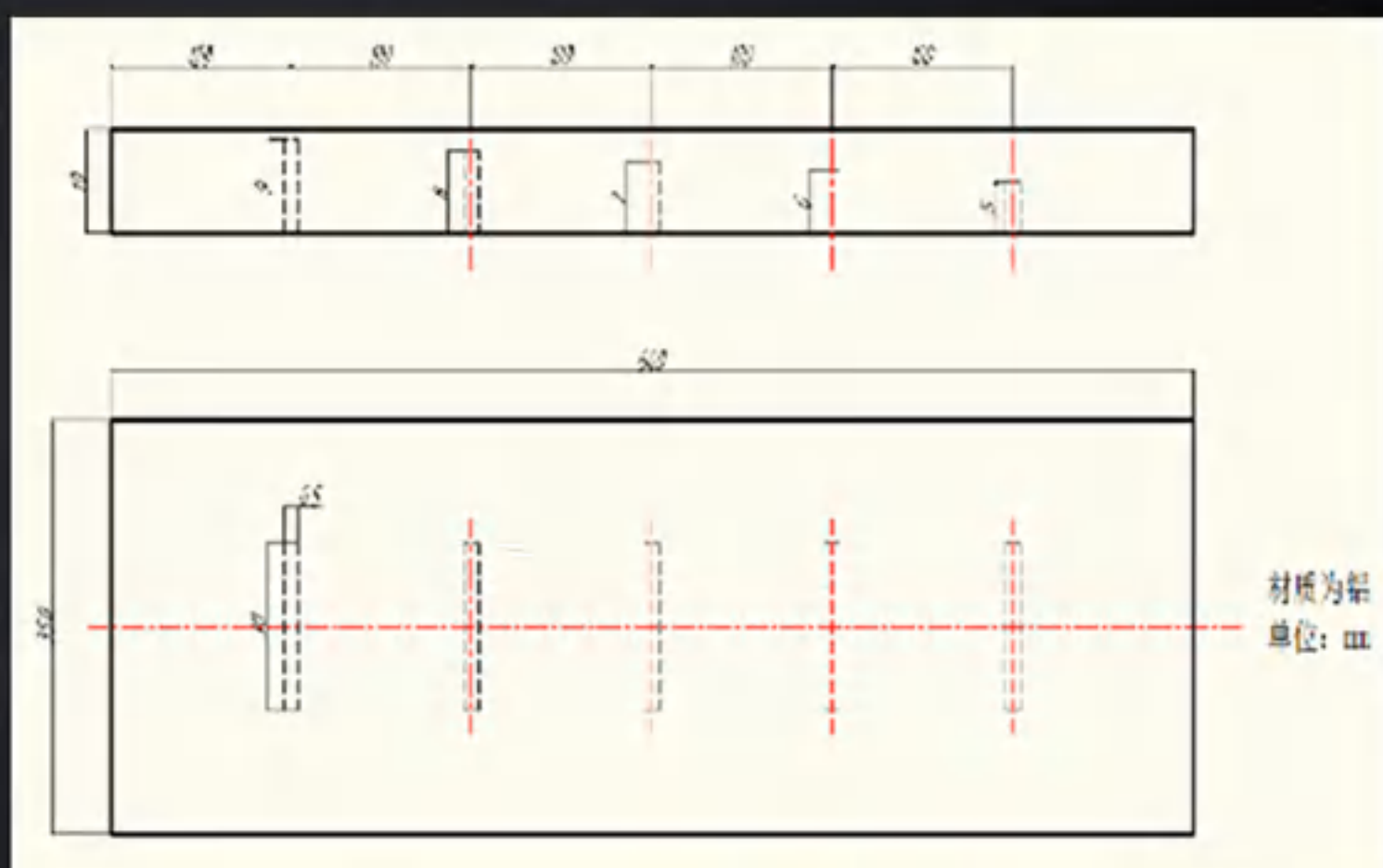
人工缺陷试件



检测缺陷角度描述



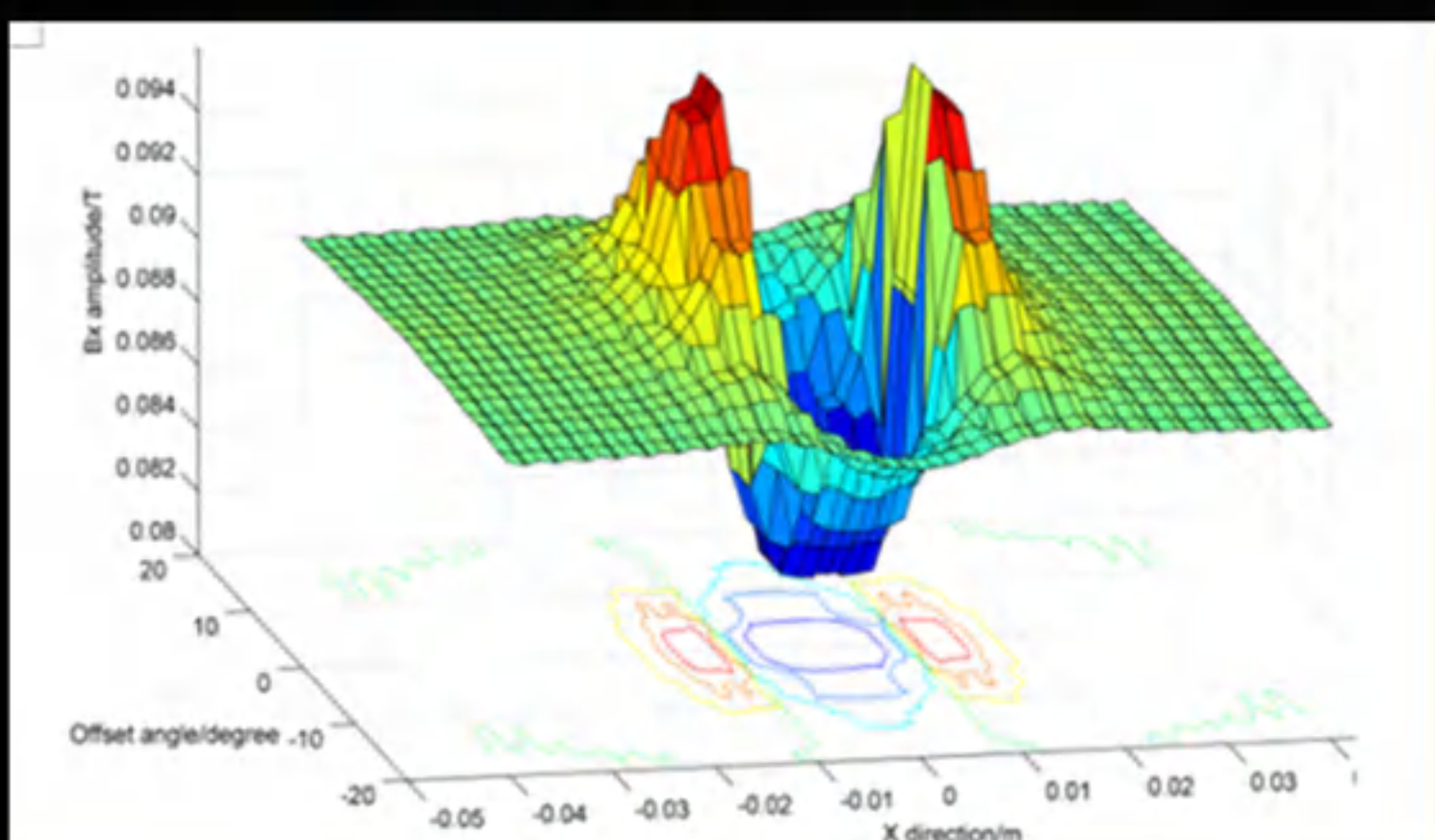
任意方向检测缺陷呈现的两种显示结果



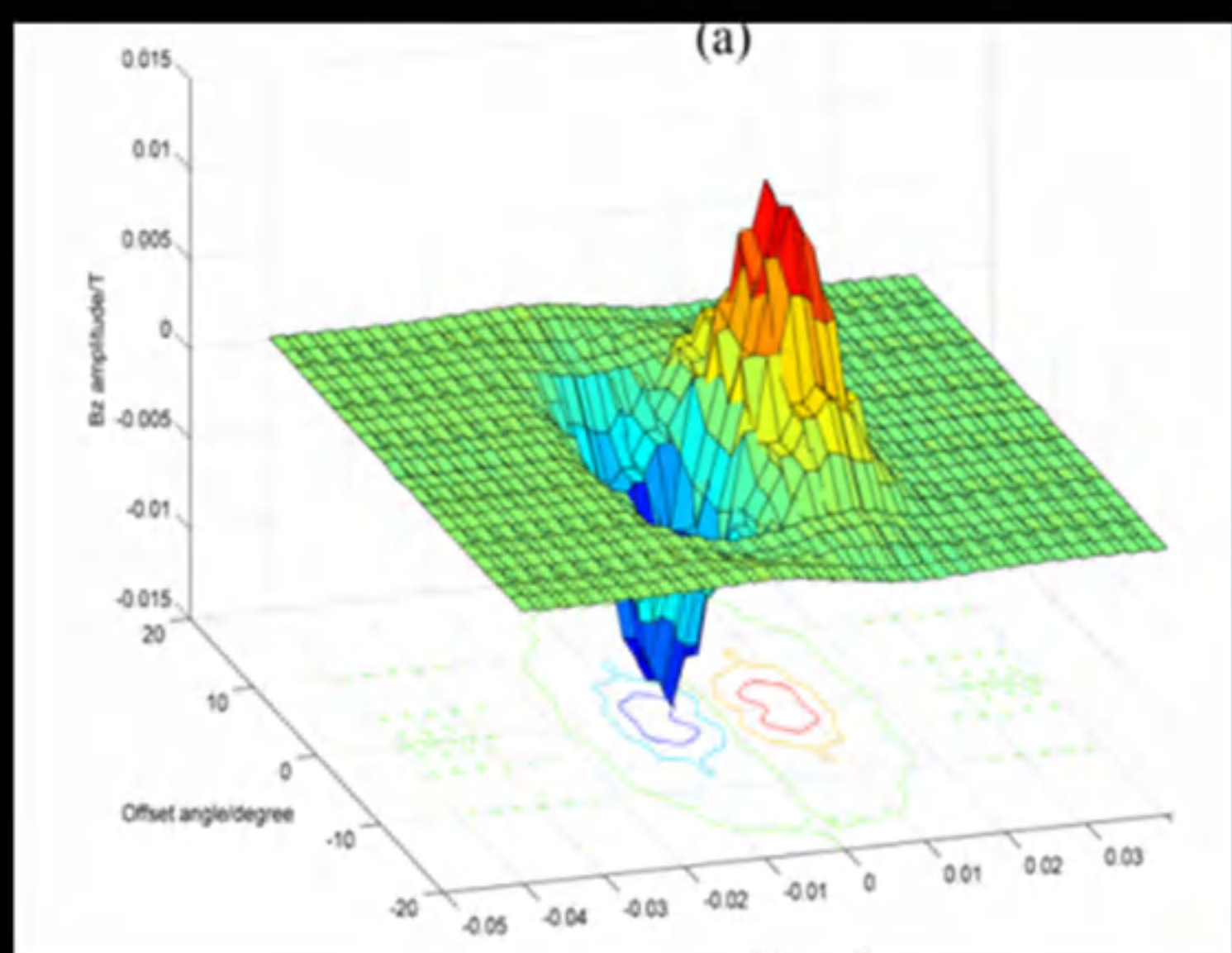
人工缺陷试件草图



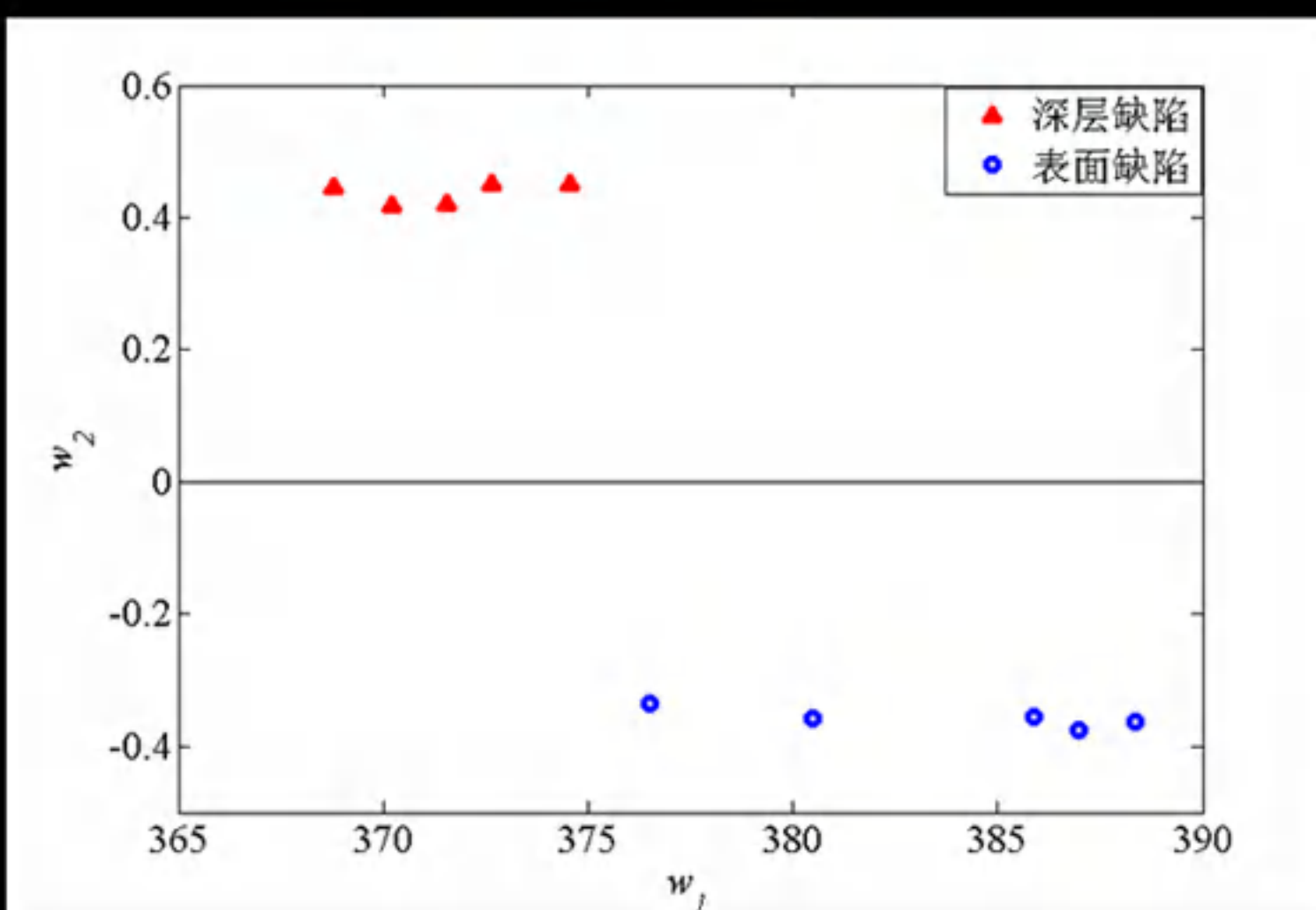
人工缺陷试件“背面”



其中1个缺陷的可视化结果



其中1个缺陷的可视化结果



检测次数	1	2	3	4	5	真实尺寸
缺陷长度/mm	26	26	25	28	28	30
缺陷埋深/mm	2.73	2.95	2.67	2.56	2.87	3

人工缺陷试件其中1个长30mm、埋深3mm的缺陷，通过 5 次反复检测得出的数据证明我们的便携交流电磁场检测仪反演精度超过 85%，与缺陷真实缺陷的尺寸非常接近。



材 料	碳钢
焊缝类型	角接焊缝
精 度	实现1mm表面圆形缺陷检测

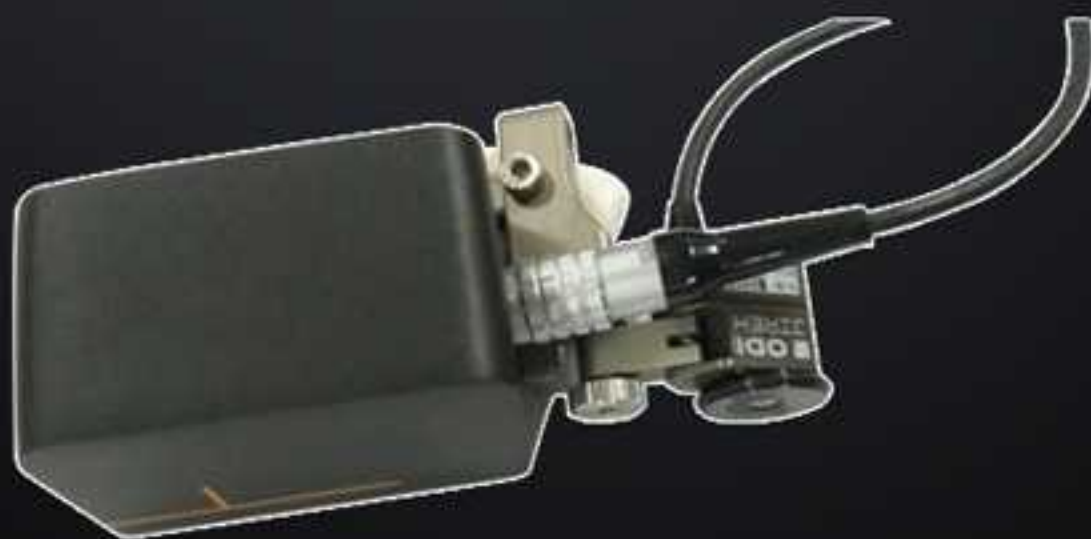
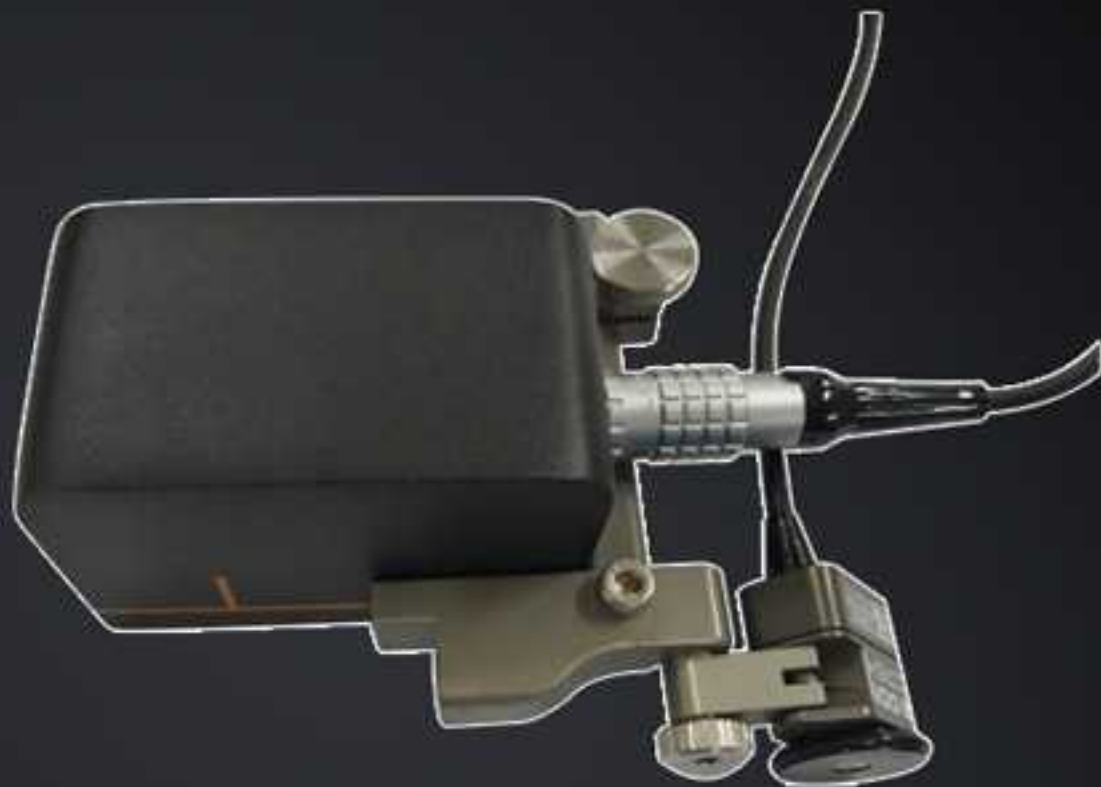


材料	不锈钢
直径	17.1mm-80.9mm
壁厚	<3.5mm
精度	实现0.5mm缺陷全壁厚检测

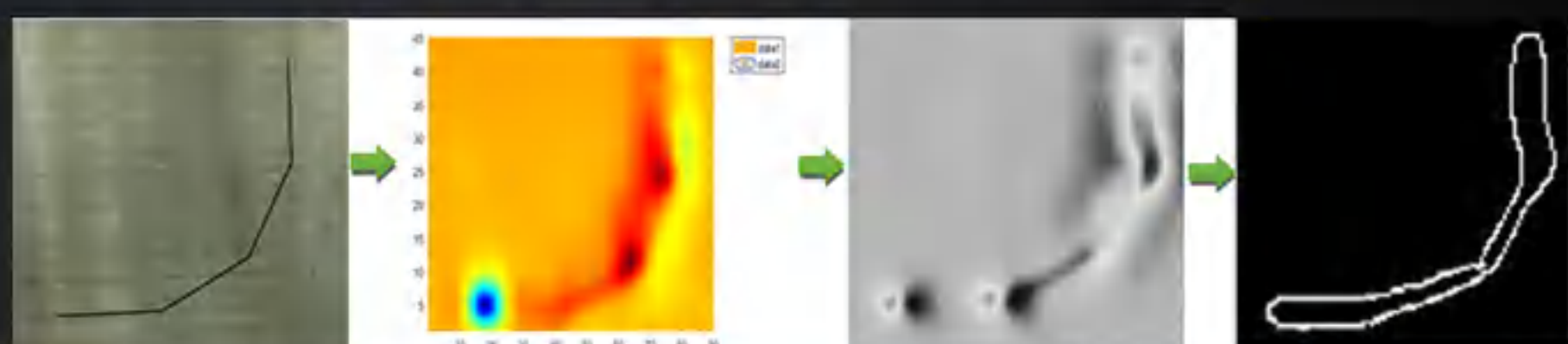
名称	风管 检测探头	吊耳 检测探头	堆焊 检测探头
型号	pro1-F1	PDR1	pro1-B1
外观			
通道数	1	1	1
适用对象	所有风管	吊耳焊缝	BOOS头焊缝

扫描架及 编码器

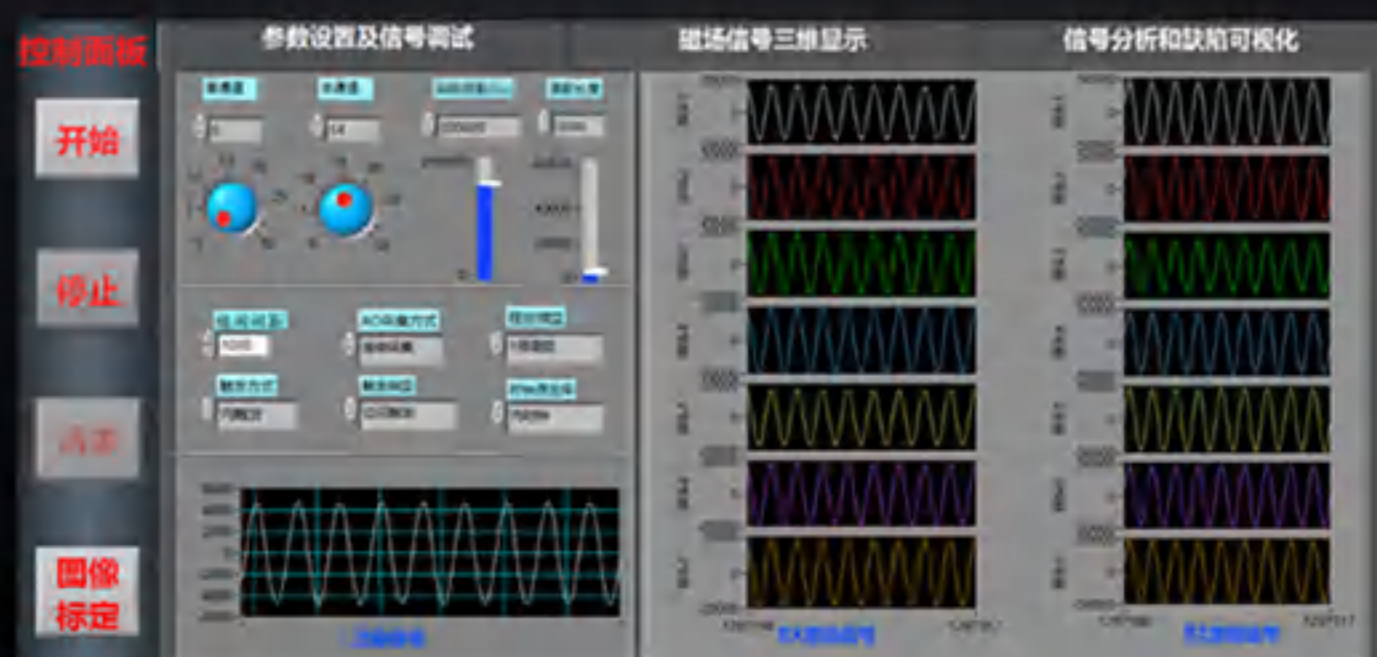
>>>



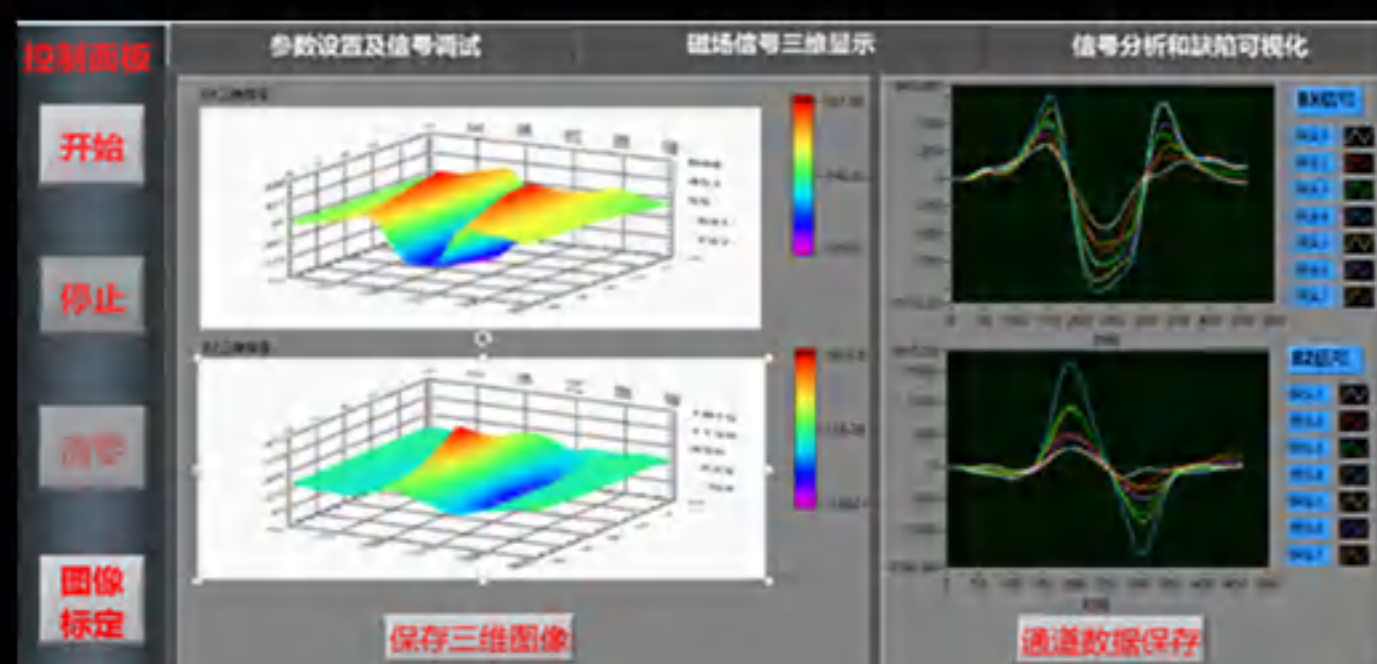
智能定量、三维轮廓可视化软件



软件主要包括特征信号模块（Bx、Bz及蝶形图）C扫描成像模块、智能判定模块、缺陷分析模块、形貌可视化显示模块及报表模块，单探头可实时动态显示缺陷特征信号，阵列探头可实现缺陷畸变磁场的C扫描成像显示，智能判定模块按照缺陷尺寸大小设置报警阈值，缺陷分析模块能够对特征信号进行选择 and 定量评估，形貌可视化模块通过智能算法实现缺陷2D或3D轮廓重构，报表模块可保存数据及图像结果并生成检测报告。



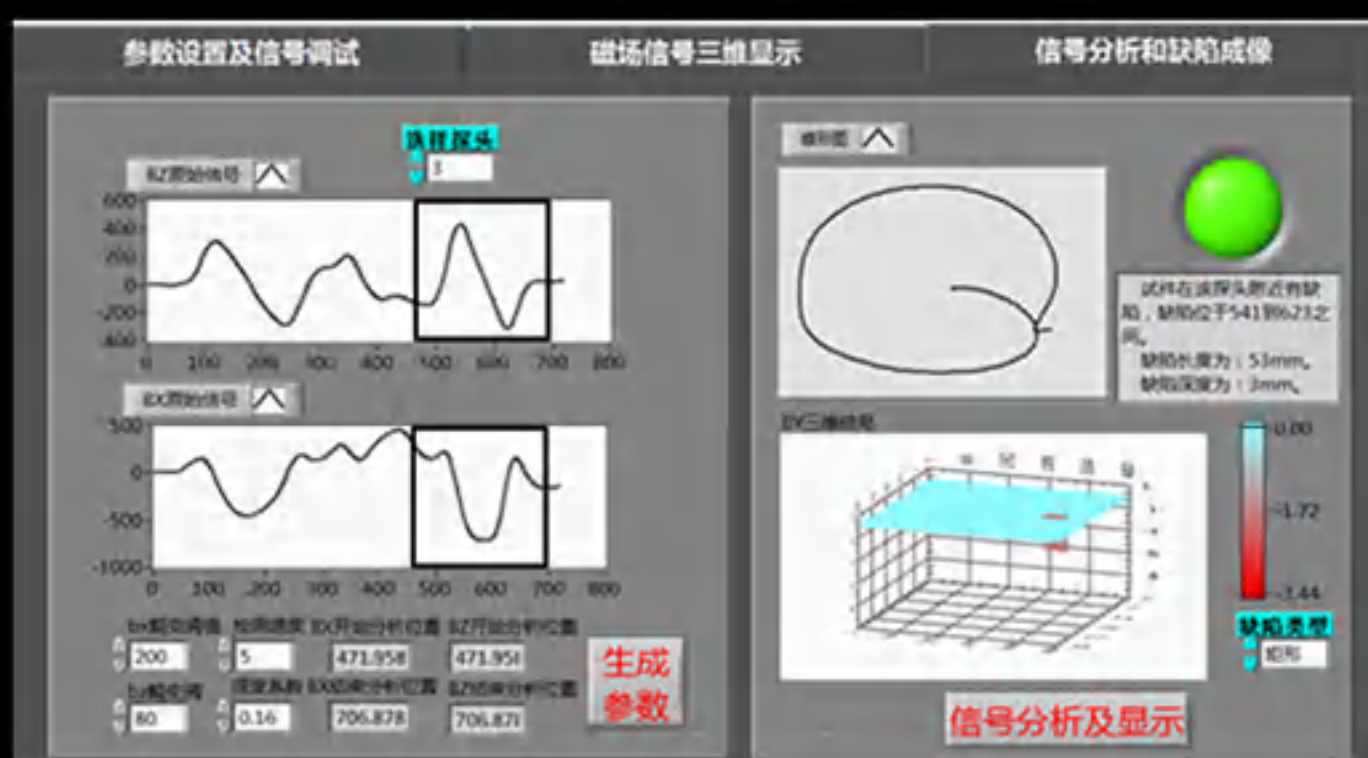
实时检测信号软件



C扫描信号3D彩色软件



缺陷自动识别预警软件



缺陷分析软件



压力管道



压力容器



船舶工业



石油石化



航空航天



电力设备



工业制造



高校科研



钢结构



军工



核电



铁路