

技术规格书

超声扫描显微镜

- ☞ **产品型号：DXS800**
- ☞ **配置版本：低配-大型机**
- ☞ **助力中国焊接品质提升服务商**

一、设备概述

超声检测系统是一种利用超声波为传播媒介的无损检测成像设备，主要利用超声波，对各类器件、材料进行检测，能够检测出样品内部的气孔、裂纹、夹杂和分层等缺陷，并以图形的方式直观展示。在扫描过程中，不会对样品造成损伤，不会影响样品性能，可满足水冷板材料等产品质控需求

二、设备外形



注：上图仅供参考，实际产品可能会有所差别

三、机电特性

机电特性	规格型号
整机尺寸	1900mm×1550mm×1650mm
水槽尺寸	1250mm×1200mm×450mm
有效扫描范围	单通道 C 扫：1000mm×700mm×150mm；
最大扫描速度	800mm/s
图像推荐分辨率	1~4000um
重复定位精度	X/Y $\leq$ ±0.01mm，Z $\leq$ ±0.02mm
上下水	水压注水，水泵排水。

四、厂务安装条件

设备尺寸

设备整机尺寸 1900mm（长）×1550mm（宽）×1650mm（高）。安装方案基于空间占用最小化和维护/服务条件最优化的需要，保证在设备周围留有 600mm 的空间，可以方便工作人员进行操作、维护。

电脑桌

设备配有电脑桌，用于安放鼠标、键盘及显示器。用户也可自行配备。

电力供应

工作电源：220V±10%/50Hz，2.5KW

水源

设备需要自来水、去离子水或者纯净水，并且需要定期更换。水温要求：15～30℃

环境温度要求：20～35℃

环境相对湿度：35℃≤50%RH

周边环境：

不要放在强磁场、电磁波和产生高频设备的旁边。

减少振动。

灰尘少、湿气少，没有腐蚀性气体的地方。

电源的变化，限制到最小。

为了防止地震的损坏，四周一定要固定。

五、设备主要配置表

序号	名称	规格
1	扫描系统	X 轴：直线电机驱动；Y 轴：伺服电机驱动；Z 轴：步进电机驱动
2	水槽	1250mm×1200mm×450mm
3	超声发射、接收器	带宽 1-30MHz
4	高速数据采集卡	采样频率 100MHz
5	超声探头	可适配 25MHz 及以下频率的探头
6	工控机	I7 处理器、内存 32GB、硬盘 2T、Win11 64 位操作系统。
7	显示器	两个 27"液晶显示器
8	检测软件	一套思为超声无损检测软件 V2.0
9	超声探头	1 颗 15MHz 0.75in

六、常用备件

序号	配件名称	规格	更换频次	货期
1	探头升降机构连接片（陶瓷片）	片	根据使用情况	一般一周
2	探头线（短）	根	根据使用情况	一般一周
3	探头线（长）	根	根据使用情况	一般一周
4	超声探头 15MHz 0.75in	颗	根据使用情况	一般一周

七、软件功能

软件功能	功能描述
手动扫描	可以通过手动的方式生成 C 扫描图像，反映被检焊接结合面结合情况，并以钎着率、缺陷面积等数值的形式显示检测结果。钎着率计算默认峰峰值计算。
探头与 C 扫图像对位	可通过点击 C 扫图的具体像素点将探头移至与实际被检工件相对应的位置。
手动分析	对生成的 C 扫图片可以进行各种编辑，包括加框（确认有效分析区域），测距，修改阈值，图片剪裁，弧面补偿等。
多种扫描模式	（1） A 扫描：查看超声反射或透射波形； （2） C 扫描：对焦深度上沿 X-Y 平面扫描并成像； （3） 区域扫描：可自定义检测区域，并对检测区域进行扫描； （4） 批量扫描：对放置于水槽中的一种或多种工件进行自动检测。
报告自动生成	可对检测结果自动进行编辑并输出报告文档。
探头管理	可对不同型号探头进行更换或编辑。
一键自动校准	可自动对检测设备坐标偏移及检测系统能量变化，能实时校准系统漂移，保证检测结果的准确性和稳定性。
不锈钢标准强度	系统自带满足 GBT 11259-2015《超声波检测用钢对比试块的制作与校验方法》的不锈钢标准块。认定该不锈钢标准块的超声反射强度=100 STSS（“STainless Steel Standard”的缩写），其他所有材料的检测相对于 STSS 做换算。
缺陷检测能力	焊接缺陷、粘接缺陷、封装分层、粘片空洞等区域和良好区域。 可对缺陷尺寸和面积进行自动统计和计算。也可根据客户的要求，提供有偿定制开发服务。
密度检测	粉末冶金原材料密度分布检测。
断层检测	对被测工件不同深度位置独立对焦和扫描，形成多层断层图像，展现立体缺陷。

声速检测	声音在被测材质中的飞行速度。
------	----------------

八、检测能力

测量能力	能力描述
标准块测量误差	测量机械加工的标准块，在软件进行强度校准的前提下，超声检测多次测量误差在 $\pm 1\%$ 。
工件测量误差	指定的钎焊水冷板重复扫描至少五次，评估每次扫描钎着率波动范围小于 5%
厚度测量范围	Al 材料： 0.6 ~ 20mm（10MHz-25MHz 探头） 注：根据客户工件的材料和厚度选配探头
缺陷识别能力	在测量系统厚度能力范围内，被测材料声速在标准材料声速 $\pm 5\%$ 以内的情况下，且超声入射表面为平面的被测产品的水平方向的结合缺陷的识别能力为 0.3 毫米（25MHz 探头）。

九、交付内容和交付周期

交付内容	数量、单位
设备主体	1 台
附属设备	显示器 2，电脑桌 1 张
配套软件	配套操作软件 1 份
出厂合格证	1 份
设备操作使用手册	1 份
设备维护保养手册	1 份
易损件、备件、维护工具清单	1 份
交付周期	预付款后，2 个月内交付

十、技术培训

内容	培训目的
培训对象	培训对象为设备操作使用人员、维护技术人员及设备管理技术人员；
培训目标	操作人员经培训后，能正确操作使用设备，排除简单常见的故障； 维护技术人员及设备管理技术人员经培训后，能掌握设备的机电原理，

	能排除故障，指导操作人员进行日常维护工作。
培训方法	采用现场培训方式，由设备供应商负责，使培训人员能够独立进行设备开机运行、测试、维护及管理。
培训内容	1) 设备维护及安装工作所必须的全部技术文件的讲解； 2) 设备的安装与测试； 3) 设备操作使用方法； 4) 主要硬件功能模块、结构及工作原理； 5) 软件的用途、原理及维护方法。

十一、标准材料声速表

材料		声速 (m/s)
铝	Aluminum	6305
钢	Steel,common	5920
不锈钢	Steel,stainless	5740
黄铜	Brass	4399
铜	Copper	4720
铁	Iron	5930
银	Sliver	3607
金	Gold	3251
钛	Titanium	5990
聚氯乙烯	PVC	2388
树脂	resin	4076
金刚石	diamond	14000
锌	zinc	4170
有机玻璃	Organic glass	2730
陶瓷	ceramic	5842
锡	tin	3230
水	water	1500

十二、材料厚度-探头选型表

Ag 材料（低压行业）	Cu 材料（低压行业）	Al 材料（水冷行业）	Cu 材料（水冷行业）
3~5mm(10MHz)	1.3~3mm(15MHz0.75in)	0.5~4mm(25MHz 1.5in)	0.5~3mm(15MHz 1.0in)
1~4mm(15MHz 0.75in)	0.5~1.5mm(25MHz0.5in)	3~6mm(25MHz 2in)	2~5mm(15MHz 1.5in)
0.5~2mm(25MHz0.5in)	< 0.5mm(50MHz0.5in)	6~12mm(25MHz 3in)	4~8mm(10MHz 2in)
< 0.5mm(50MHz0.5in)	/	/	6~14mm(10MHz 3in)
IGBT（进口探头）	树脂封装	EProxy 材料	TO 系列
底板不带针 Cu(50MHz 1.0in)	0.3 ~1.5mm（25MHz）	1.0~4.0mm（15MHz）	15MHz 0.75in
底板带针 Cu（15MHz 1.25in）	0.1~1mm（50MHz）	0.5~2mm（50MHz）	25MHz 0.6in
底板不带针 Al（50MHz 1.0in）	0.3~ 1.5mm（25MHz）	1.0~4.0mm（15MHz）	/
底板带针 Al（15MHz 1.5in）	1.0 ~4.0mm（15MHz）	/	/
SOP、QFN、QFP、BGA	超硬材料	陶瓷电容	其他行业
25MHz 0.5in	金刚石复合片材料 0.3~3mm（50MHz）	0.2~2mm（50MHz）	<0.3mm 选用 100Mhz 或以上
50MHz 0.5in	金刚石硬质合金材料 0.8~6mm（50MHz 探头）	1.5~3mm (25MHz)	0.3-1mm（50MHz 0.5in）
倒装芯片 100MHz 8mm	钻头石油片材料 0.3~3mm（50MHz 探头）	复合板材	0.5-1.5mm（25MHz 0.5in）
/	/	1.0~4.0mm（10~15MHz）	1.5-4mm（15MHz 0.75in）