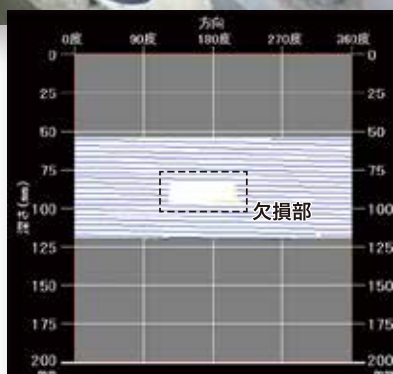


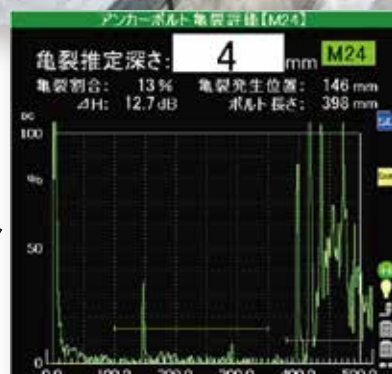
サーベック SABHC(アンカーボルト劣化判定システム)

- フル・オートによる簡単操作で、ボルトのねじ山欠損、亀裂を検出
- ねじ山欠損点検はボルト全周360度可視化(ねじ山の状態を4段階表示)
- 亀裂点検は亀裂深さ、亀裂箇所の位置、亀裂割合、アンカーボルト長さの表示
- M18・M20・M22・M24・M27・M30・M33・M36・M42のアンカーボルトに対応
- 点検結果を記録し、PCによるデータ管理が可能

ねじ山欠損点検



亀裂点検



システムの概要

超音波技術を利用して、ナットを外すことなく、目に見えない部分のアンカーボルトの劣化状況を判別出来る。

共同開発製品
特許取得済(特許第6088088号)

株式会社ネクスコ・エンジニアリング北海道
株式会社ニチゾウテック



株式会社ネクスコ・エンジニアリング北海道

サーベック

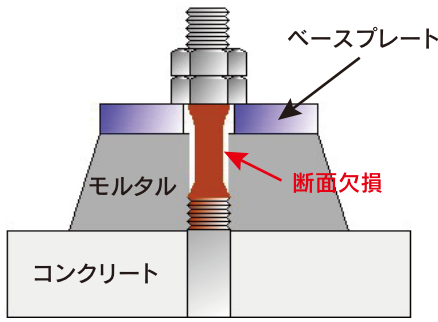
SABHC (アンカーボルト劣化判定システム)

特徴

- 簡単操作で、ボルトのねじ山欠損、亀裂を検出
- ねじ山欠損点検はボルト全周360°可視化 (ねじ山の点検状態を4段階表示)
- 亀裂点検は亀裂深さ、亀裂箇所の位置、亀裂割合、アンカーボルト長さの表示
- M18・M20・M22・M24・M27・M30・M33・M36・M42のアンカーボルトに対応
- 点検結果を記録し、PCによるデータ管理が可能

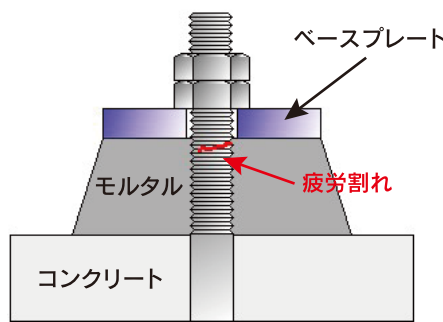
仕様

- 超音波探傷器本体(システムソフトインストール済): 1台
- 超音波探傷冶具・探触子(ねじ山欠損点検用): 1式
- 超音波探傷冶具・探触子(ボルト長・亀裂点検用): 1式
- アンカーボルト頭頂部研磨装置: 1式



ねじ山欠損点検

測定範囲
(ボルト頭頂部から最大250mm)



亀裂点検

測定範囲
(ボルト頭頂部から最大1,600mm)

アンカーボルト頭頂部研磨



測定



結果を表示



PCに取り込み



ねじ山欠損点検



亀裂点検

株式会社ネクスコ・エンジニアリング北海道

〒003-0005 札幌市白石区東札幌5条4丁目3番20号

TEL:011-842-3200 FAX:011-842-3279

E-mail eng.ho@e-nexco.co.jp