

添付資料1 試験記録

試験記録 纏め表		頁
付表 1	試験結果（材質の影響）	2
付表 2	試験結果（溶接余盛の影響）	3
付表 3	試験結果（コーティング厚さの影響）	4
付表 4	試験結果（きず深さの影響）	6
付表 5	試験結果（きず形状の影響）	7
試験記録		
PTU		8
A		48
B		69
C		78
D		87
E		96
F		106
G		116
H		125

付表1 材質の影響

項 目	スリット 深さ (mm)	検出感度 (dB)								
		PTU	A	B	C	D	E	F	G	H
(SS400) 4mmを基準	4	0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	3	-2.4	-3.7	-3.4	-4.7	-2.4	-3.7	-3.5	-1.9	-1.6
	2	-4.5	-10.3	-10.1	-10.3	-5.9	-10.9	-8.2	-6.5	-6.9
(SPV490Q) SS400の4mmを 基準	4	-1.3	0.5	-0.4	2.6	0.4	0.9	0.0	0.4	1.0
	3	-2.4	-3.0	-3.0	-1.9	-1.8	-2.4	-3.6	-1.4	-1.8
	2	-5.8	-11.0	-10.6	-9.6	-7.1	-9.0	-11.8	-6.1	-6.8
感度差 (SPV490Q) - (SS400)	4	-1.3	0.5	-0.4	2.6	0.4	0.9	0.0	0.4	1.0
	3	0	0.7	0.4	2.8	0.6	1.3	-0.1	0.5	-0.2
	2	-1.3	-0.7	-0.5	0.7	-1.2	1.9	-3.6	0.4	0.1

付表2 試験結果（溶接余盛の影響）

スリットNo.	形状	検出感度（dB）							
		PTU	A	B	C	D	E	G	H
S15	平板	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
S12	綺麗な手動	-12.4	-2.9	-0.9	-1.4	-4.2	1.5	0.1	-1.0
S13	荒れた手動	—	—	—	-5.1	-3.0	—	-7.5	-6.8
S14	サブマージ自動	-3.6	-1.9	-5.6	-1.8	-7.9	2.3	0.3	-0.7

付表3 試験結果（コーティング厚さの影響）

チーム	コーティング厚さ (mm)	検出感度 (dB)			
		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	平板
		S12	S13	S14	S15
PTU	0	—	—	-3.6	0
	0.5	—	—	-13.4	-11.8
	1	—	—	-16.5	-17.8
	1.5	—	—	—	—
	2	—	—	—	—
A	0	-2.9	—	-1.9	0
	0.5	-6.2	—	-6	—
	1	-14.3	—	-12.1	-10.7
	1.5	-21	—	-20	—
	2	-25.8	—	-23	-21.1
B	0	-0.9	—	5.6	0
	0.5	-9.1	—	-6.8	—
	1	-16.4	—	-15.4	-11.7
	1.5	-19.1	—	-18.4	—
	2	-22.7	—	-23.9	-20
C	0	-1.4	-5.1	-1.8	0
	0.5	-3.8	-6.1	-5.3	—
	1	-7.9	-9.6	-7	-14
	1.5	-9.8	-13.5	-11.7	—
	2	-15.2	-15.2	-12.4	-21.9
D	0	-4.2	-3	-7.9	0
	0.5	-11.2	—	-11.5	—
	1	-14.9	—	-21.4	-7.4
	1.5	-18.4	—	-26	—
	2	-23.1	—	-29.1	-18.5
E	0	1.5	—	2.3	0
	0.5	-2.4	—	-3	—
	1	-7.6	—	-6.9	-7.3
	1.5	-11	—	-10.9	—
	2	-13.4	—	-14	-13.3
F	0	—	—	—	0
	0.5	—	—	—	—
	1	-10	-13	-12.3	-11.6
	1.5	—	—	—	—
	2	-15.4	—	-23.4	-22.1

付表3 試験結果（コーティング厚さの影響）

チーム	コーティング 厚さ (mm)	検出感度 (dB)			
		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	平板
		S12	S13	S14	S15
G	0	0.1	-7.5	0.3	0
	0.5	-6.7	-12.7	-6.5	—
	1	-10.1	-14	-11	-12.3
	1.5	-14.8	-18.2	-14.8	—
	2	-19	-20.6	-18.5	-21.2
H	0	-1	-6.8	-0.7	0
	0.5	-7.8	-14.5	-7.3	—
	1	-14.4	-15.7	-13.3	-11.1
	1.5	-17.2	-17.2	-17.2	—
	2	-21.4	-21.4	-21.4	-18.4

付表4 試験結果（きず深さの影響）

スリット No.	きず深さ (mm)	検出感度 (dB)								
		PTU	A	B	C	D	E	F	G	H
S6	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
S15	1	-2.3	-1.0	-0.8	-0.3	-0.1	-1.7	-1.3	-1.1	-1.1

付表5 試験結果（きず形状の影響）

スリット No.	きず形状	検出感度（dB）								
		PTU	A	B	C	D	E	F	G	H
S6	矩形	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
S16	円弧	-0.2	-1.6	0.1	1.3	1.0	1.0	0.9	0.0	0.2

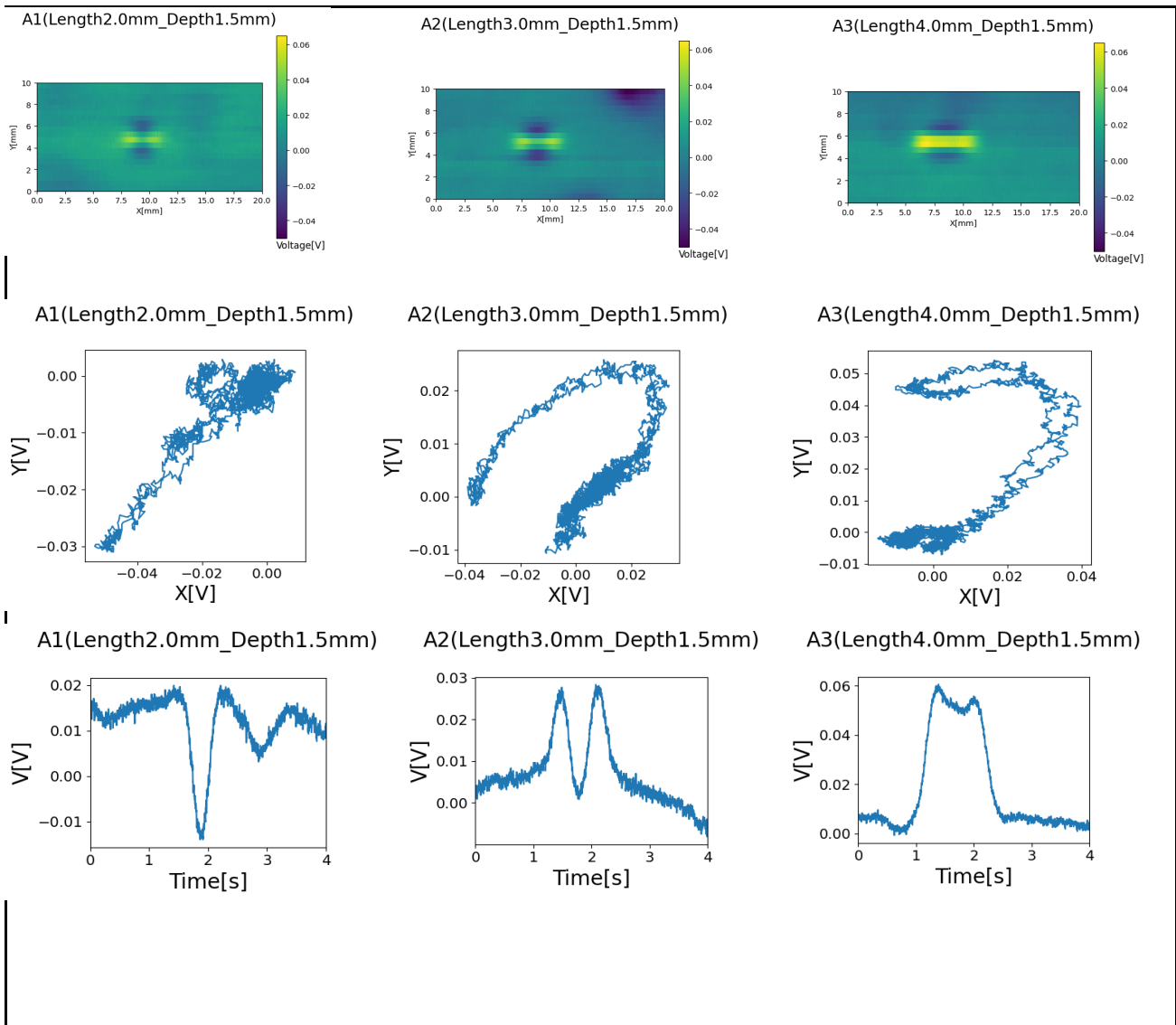
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質		SS400T9		
きず番号		A1	A2	A3
探傷感度		20	20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.04543023	-0.000064658	0.03800908
	V_Y (Transe)	0.03510515	0.05059277	0.06543508
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.057413216	0.050592811	0.075673244

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



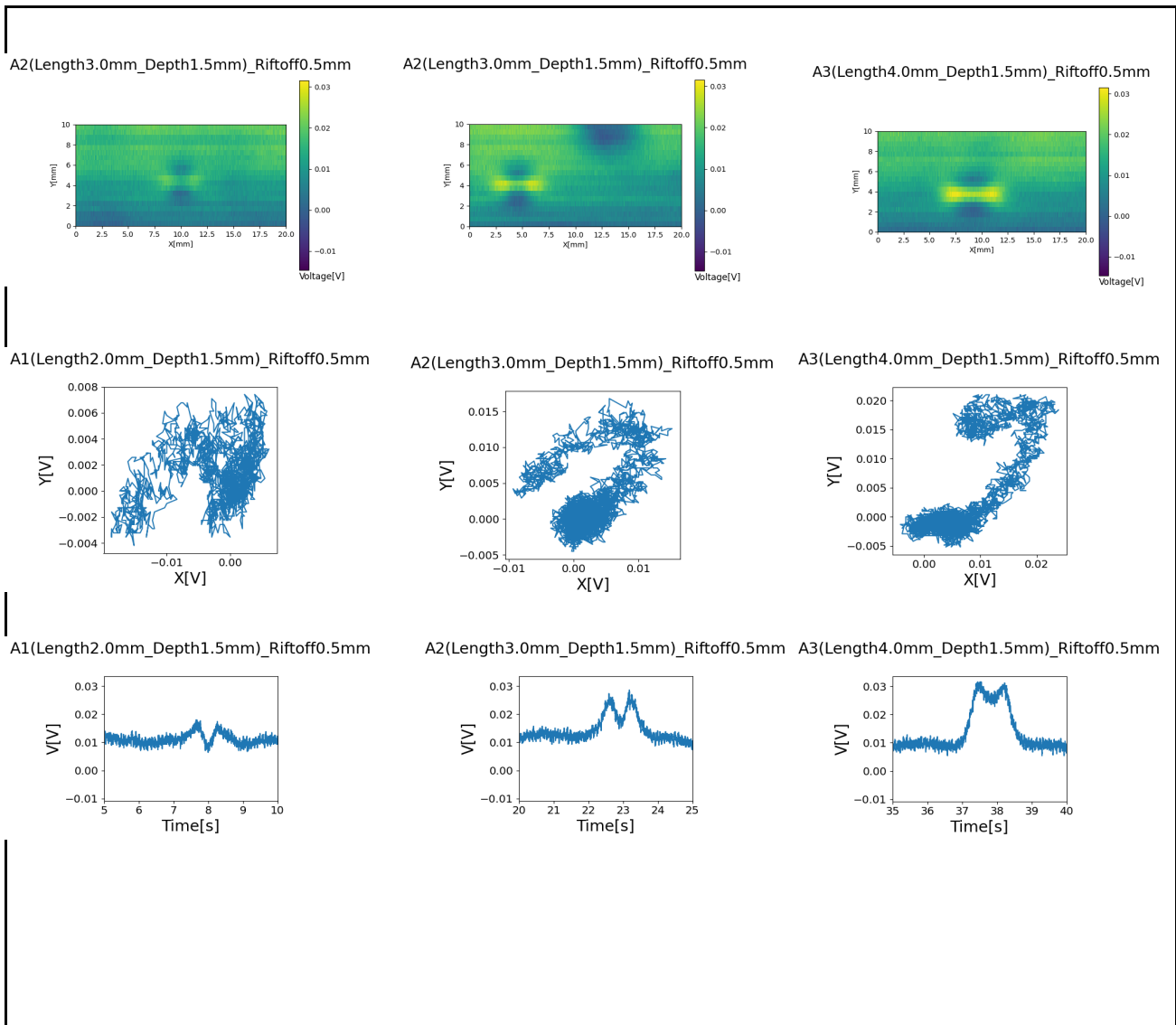
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5 mm

試験記録

材 質		SS400T9		
きず番号		A1	A2	A3
探傷感度		20	20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.009292447	0.00864713	0.01832689
	V_Y (Transe)	0.01800423	0.02865198	0.0315559
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.020260846	0.029928395	0.036491776

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



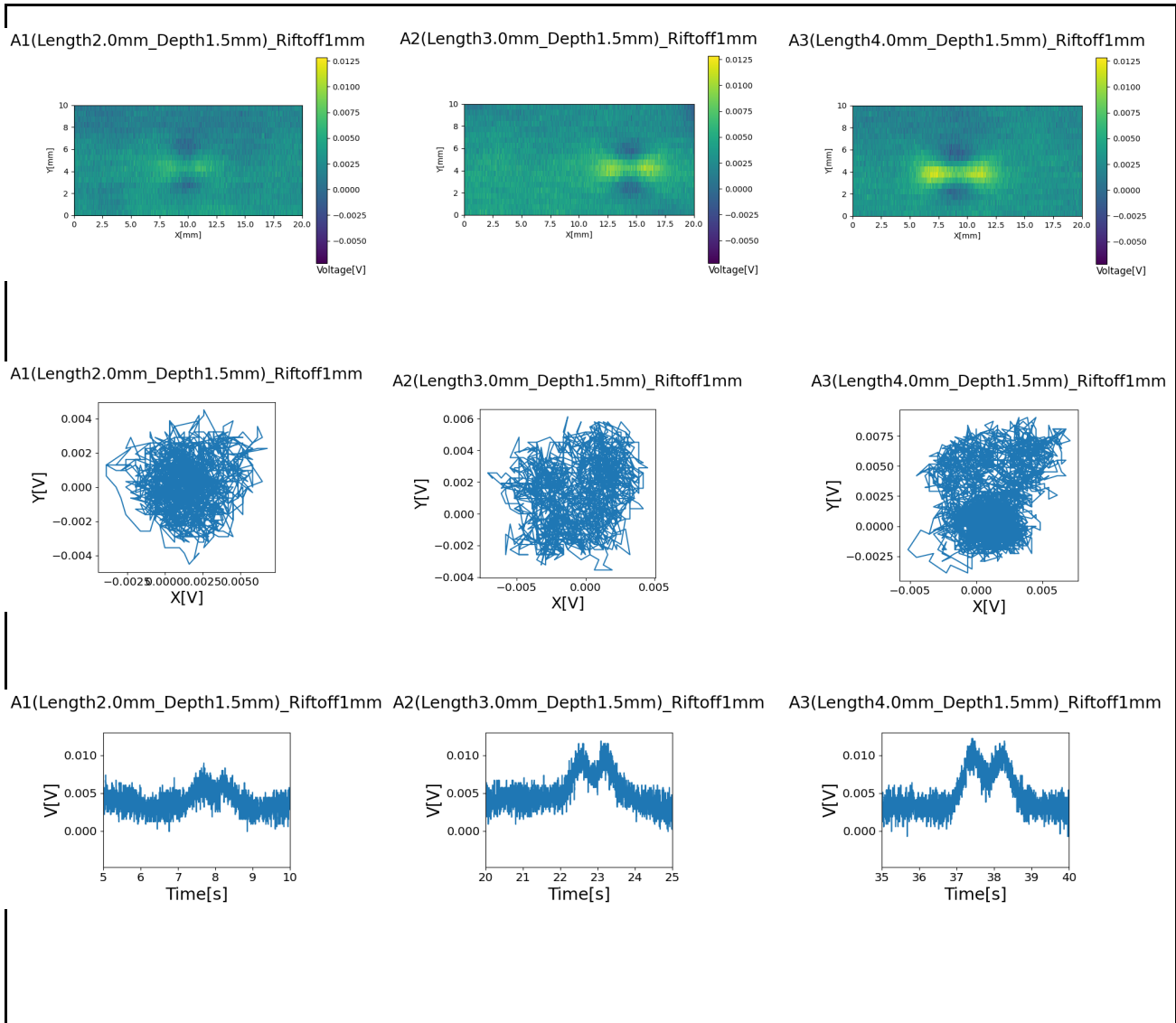
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1 mm

試験記録

材 質		SS400T9		
きず番号		A1	A2	A3
探傷感度		20	20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.008969788	0.01155106	0.01445499
	V_Y (Transe)	0.01510031	0.006065859	0.01219638
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.017563498	0.013046901	0.018912917

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



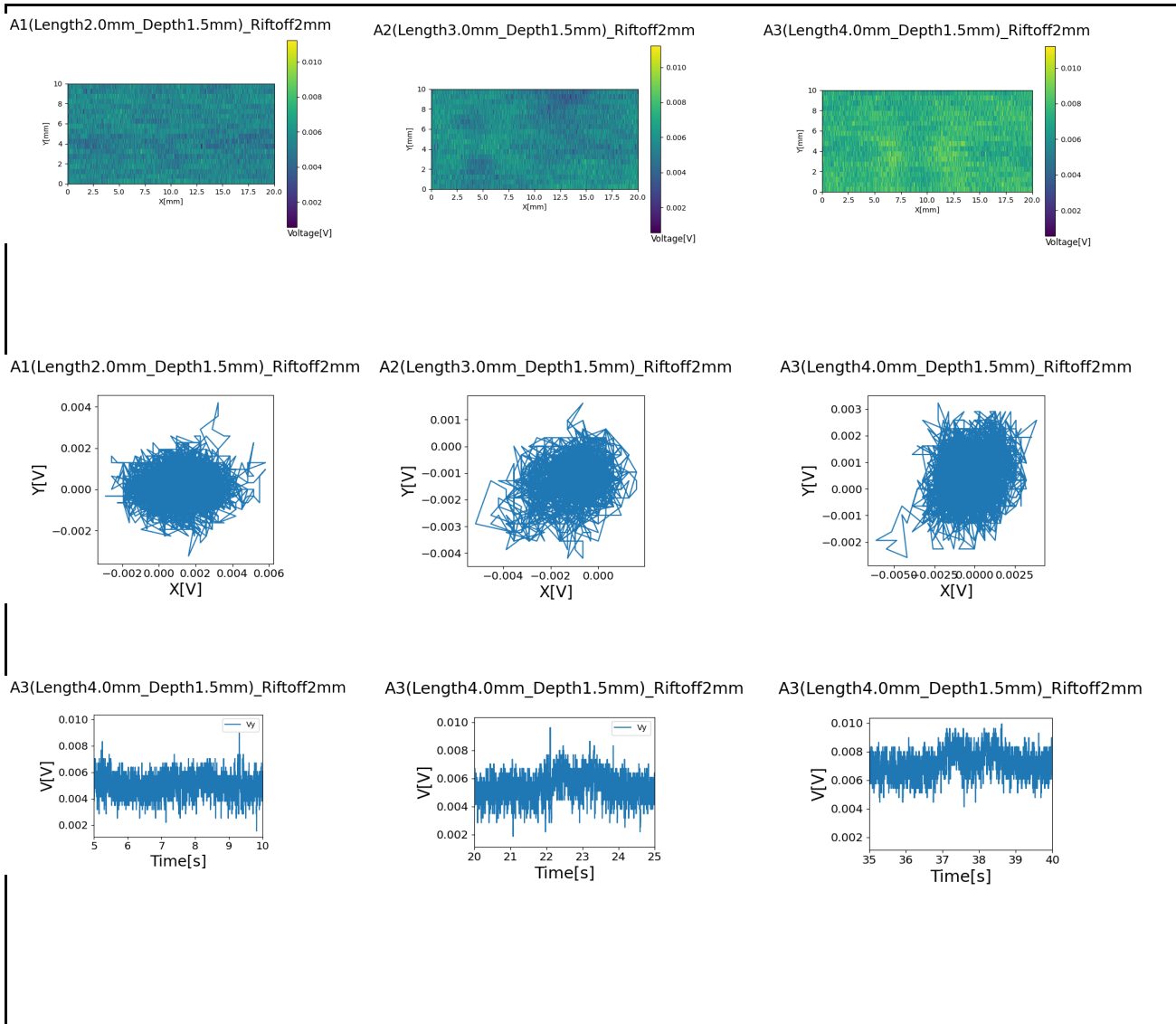
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2 mm

試験記録

材 質		SS400T9		
きず番号		A1	A2	A3
探傷感度		20	20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	-	-	-
	V_Y (Transe)	-	-	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-	-	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



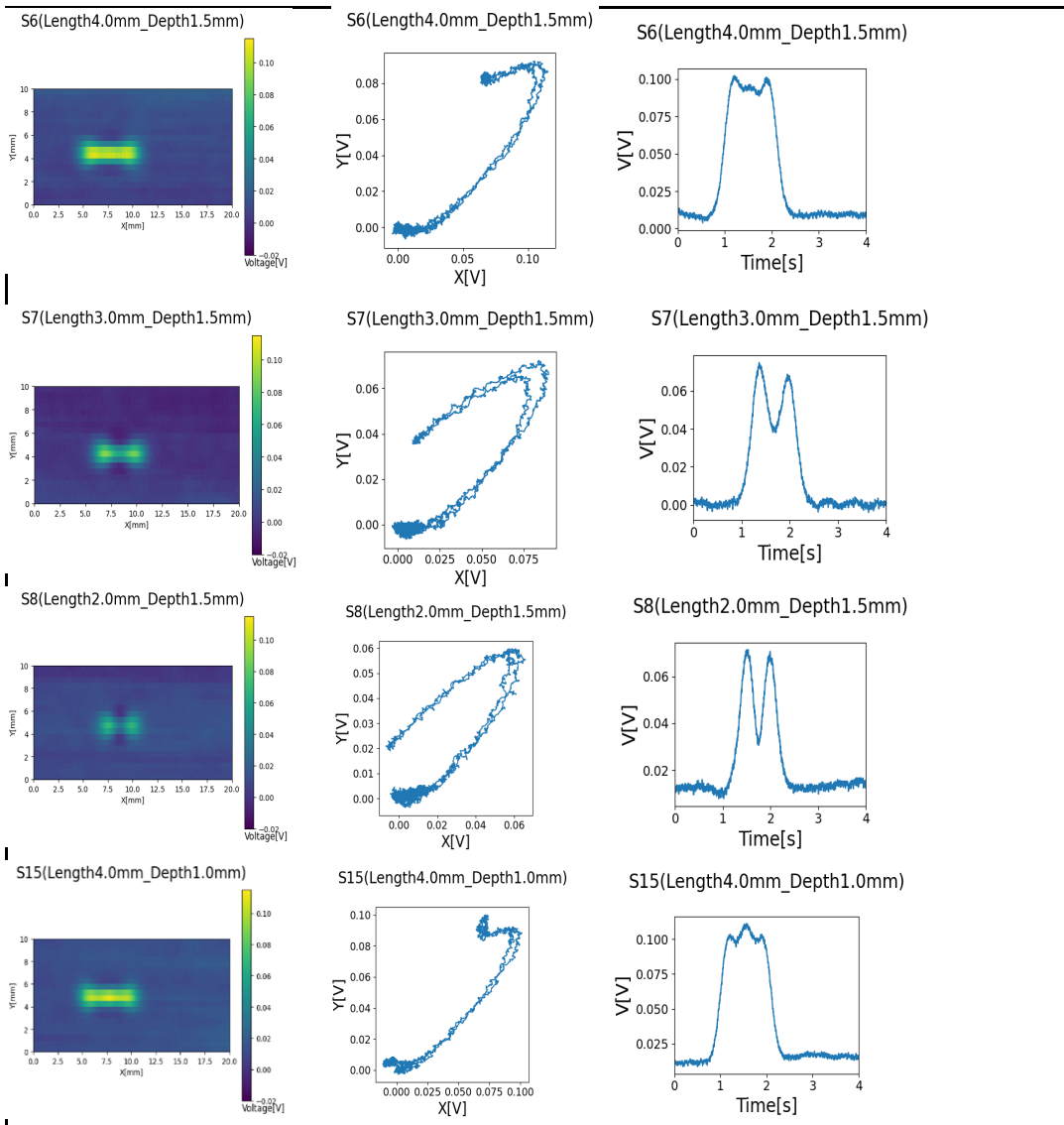
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	ブラスト処理

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S15	S8	S7	S6
探傷感度		20	20	20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	-0.09557166	0.0660804	0.04188099	0.04768884
	V_Y (Transe)	0.09576501	0.05994988	0.05575531	0.09060247
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.135295526	0.089222236	0.069732861	0.102386684

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



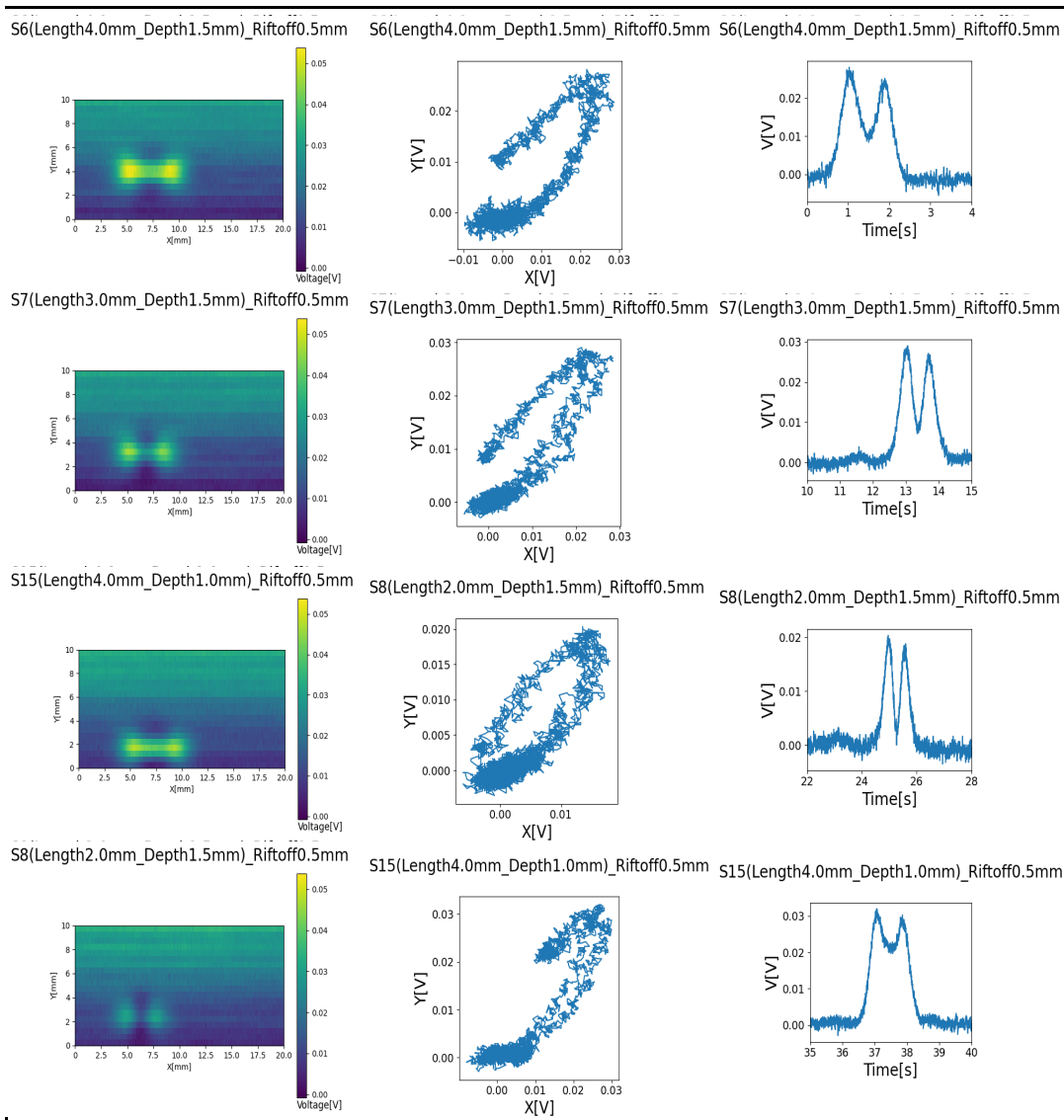
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	ブラスト処理,0.5mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S15	S8	S7	S6
探傷感度		20	20	20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.05381936	0.03091059	0.01155106	0.03639579
	V_Y (Transe)	0.04672087	0.04091301	0.03123325	0.04317162
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	0.071269651	0.05127708	0.033300794	0.056466294

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



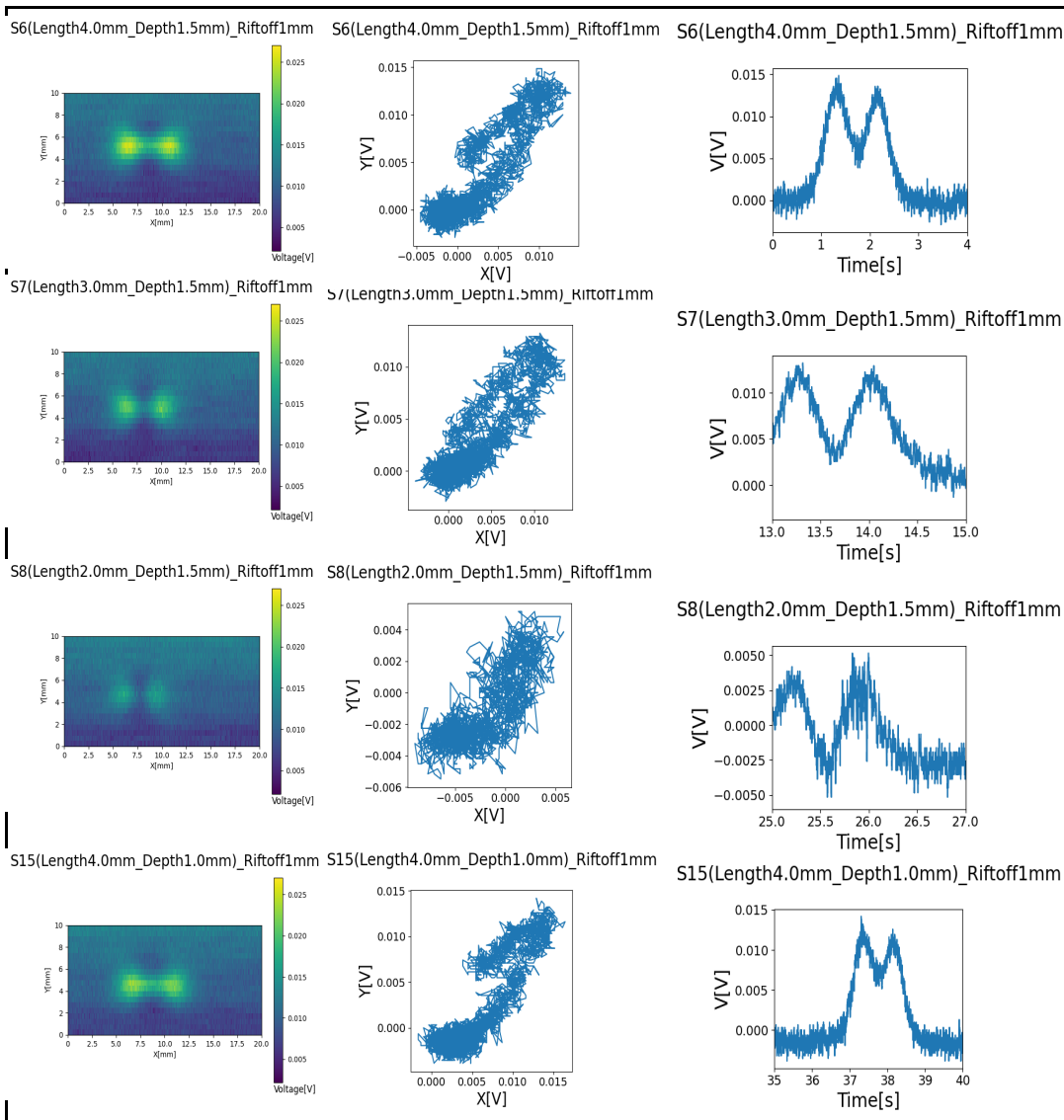
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	ブラスト処理,1mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S15	S8	S7	S6
探傷感度		20	20	20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.0315559	0.02800666	0.01994019	0.0260707
	V_Y (Transe)	0.02445741	0.0221988	0.01768158	0.02542539
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.039924175	0.035737372	0.026650506	0.036416093

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



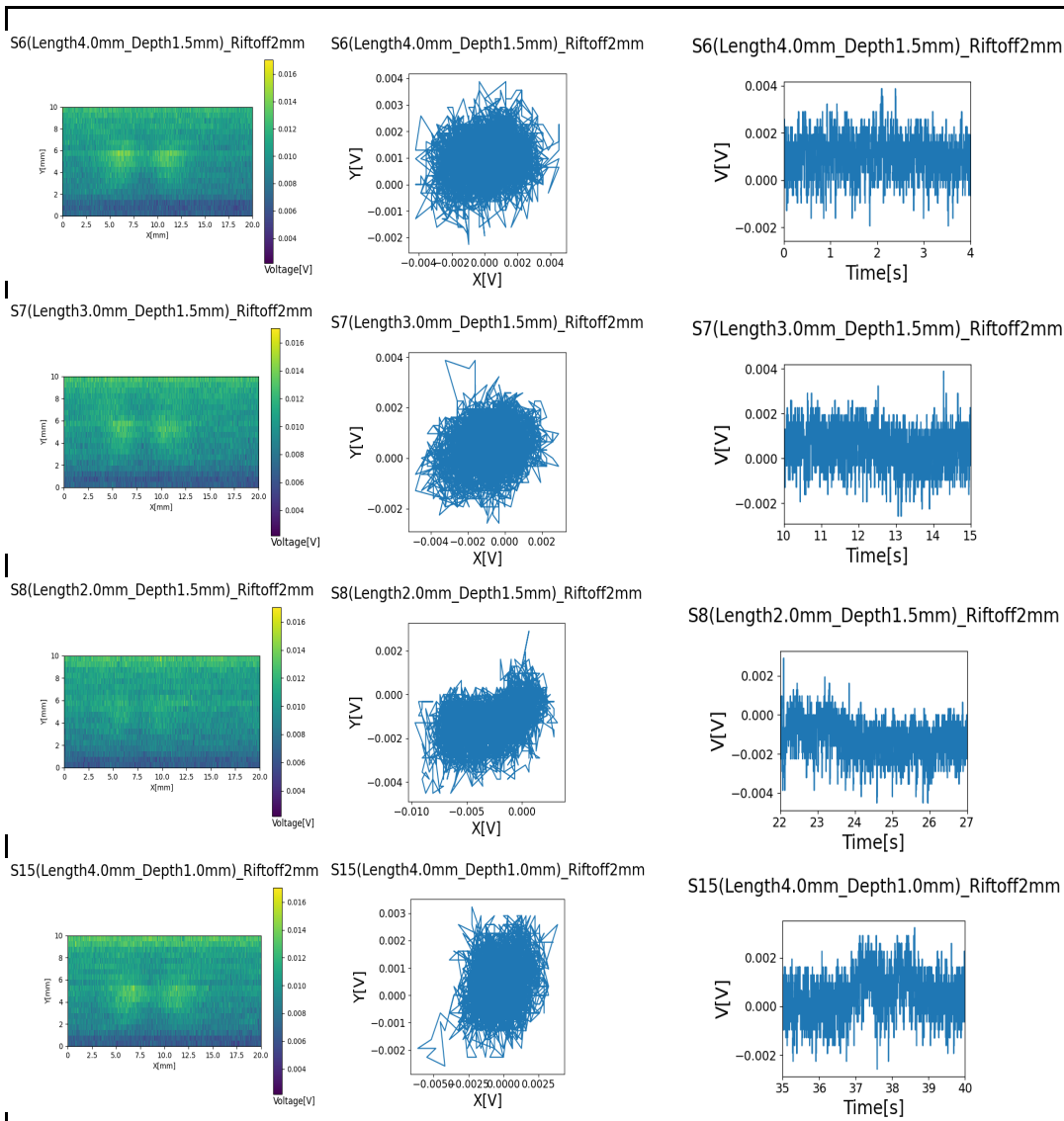
材質の影響 (SS400)

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	ブラスト処理,2mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S15	S8	S7	S6
探傷感度		20	20	20	20
出力値 (V)	V _X (Axial)	-	-	-	-
	V _Y (Transe)	-	-	-	-
	SQRT(V _X ² +V _Y ²)	-	-	-	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



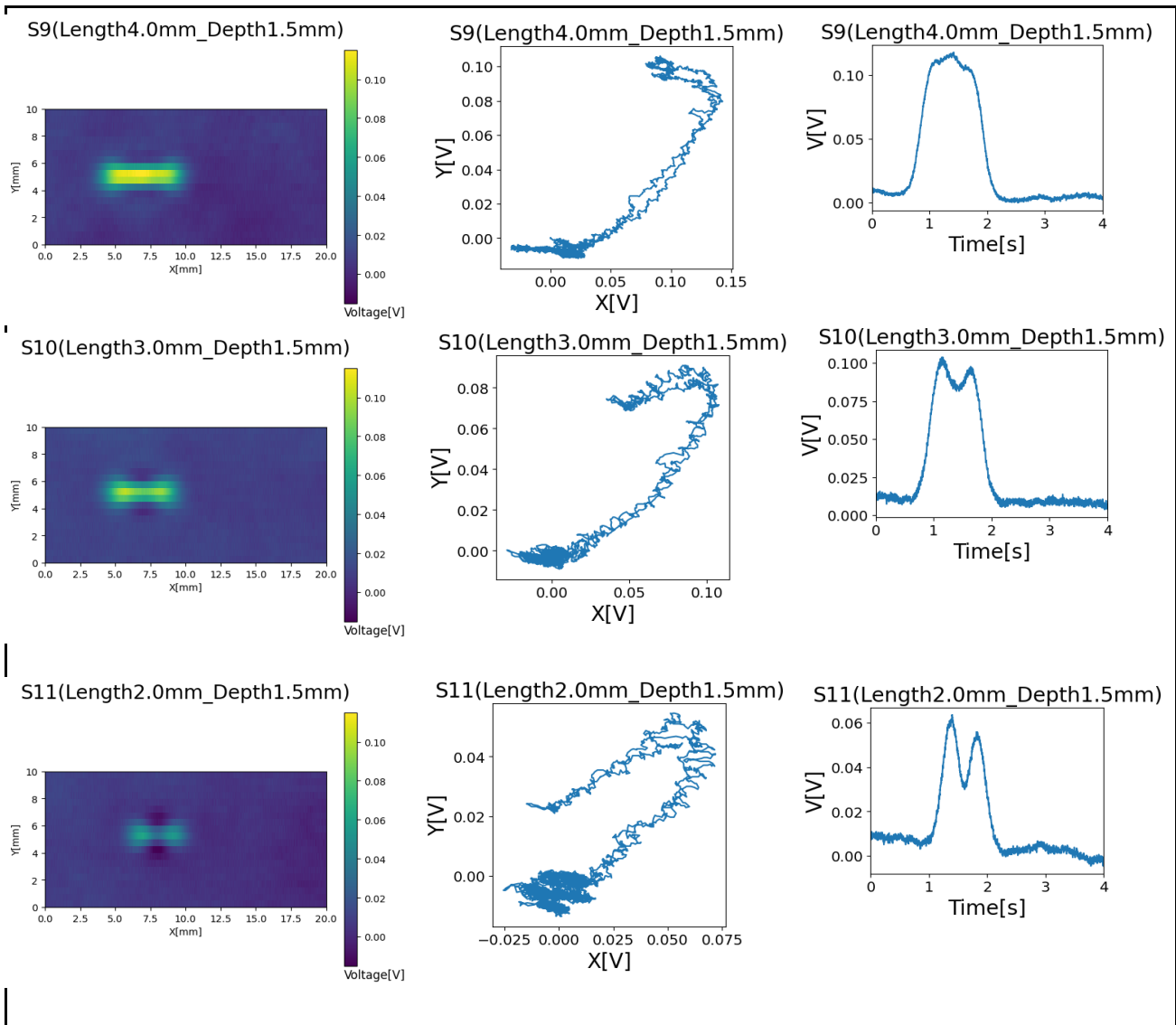
TP1~TP5

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.0112284	0.006065859	-0.02232812
	V_Y (Transe)	0.1180285	0.1038315	0.06349913
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.118561392	0.104008533	0.067310359

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



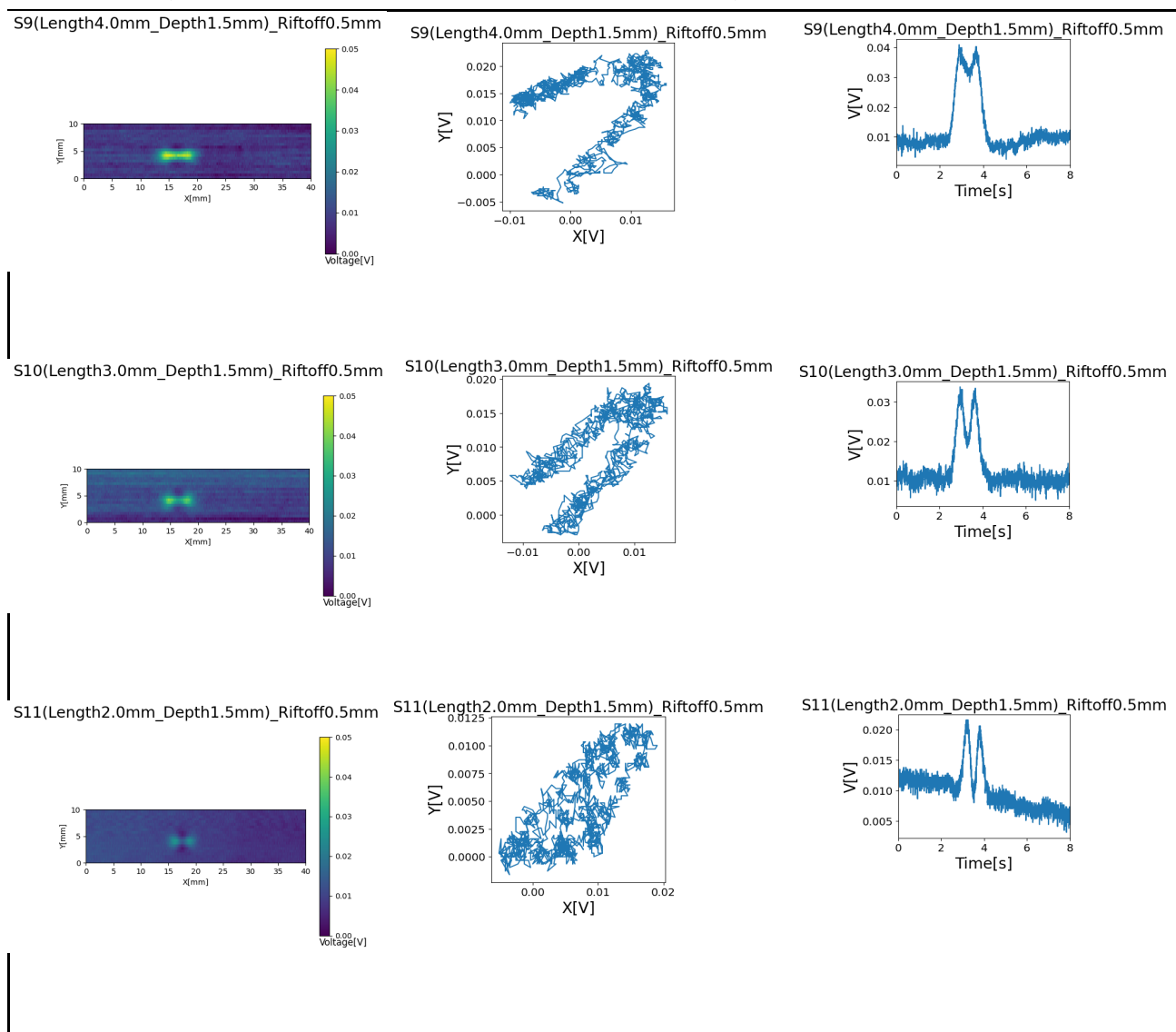
TP1~TP5

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.03091059	0.03058793	0.02542539
	V_Y (Transe)	0.04091301	0.03381452	0.02155348
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.05127708	0.045596526	0.033331711

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



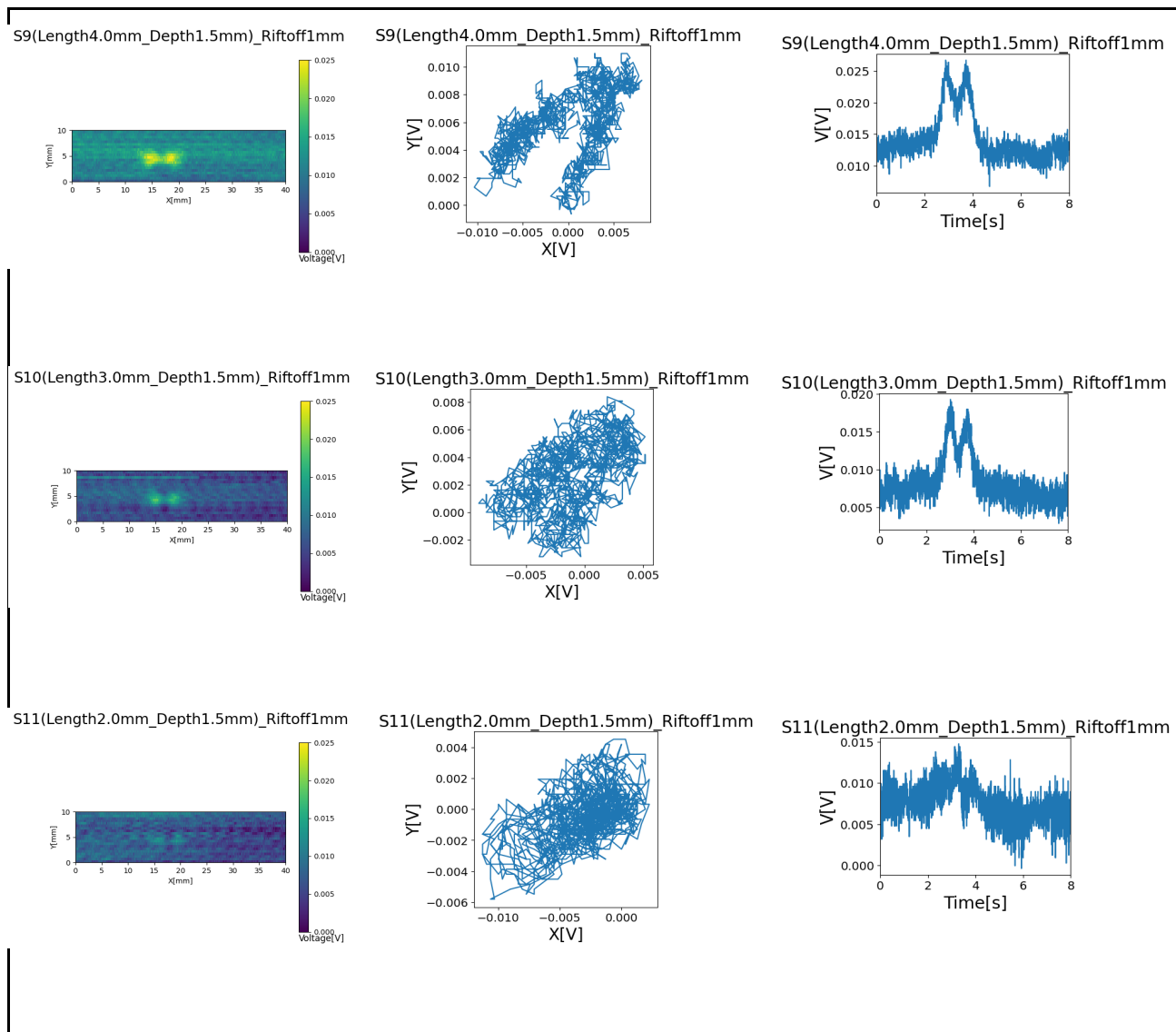
TP1~TP5

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.02316678	0.004452565	-0.001677952
	V_Y (Transe)	0.02671602	0.01929487	0.01477765
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.035361638	0.019801953	0.014872608

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



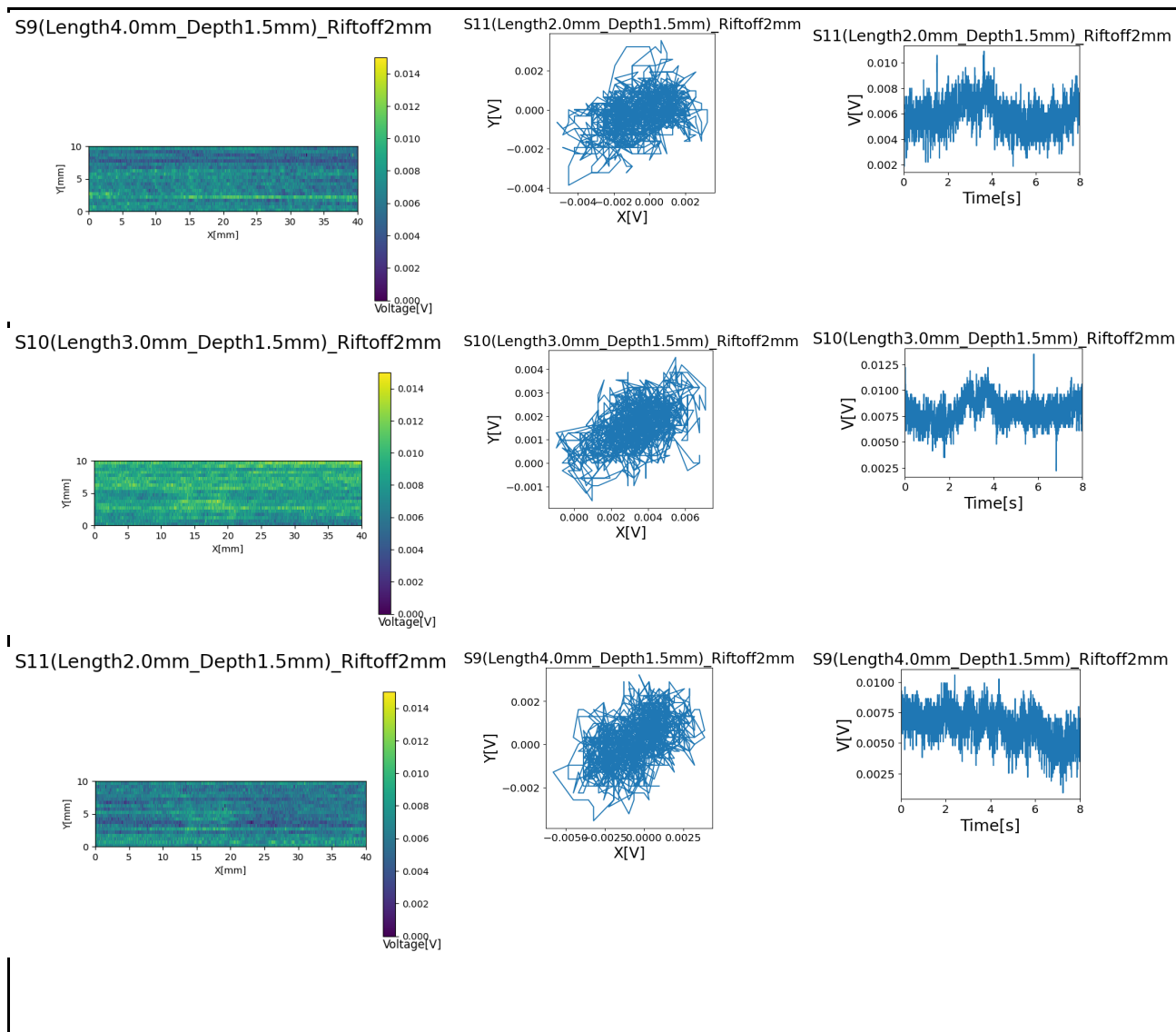
TP1~TP5

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-	-	-
	V_Y (Transe)	-	-	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-	-	-

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



TP1~TP5

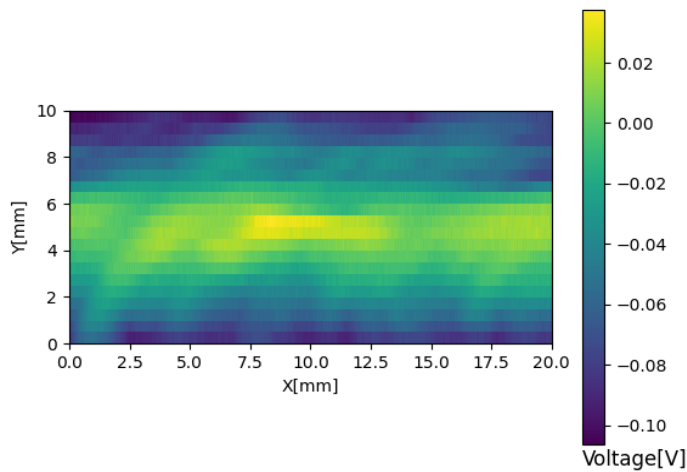
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

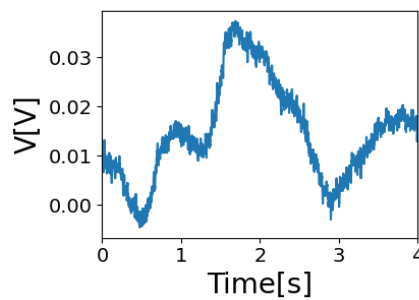
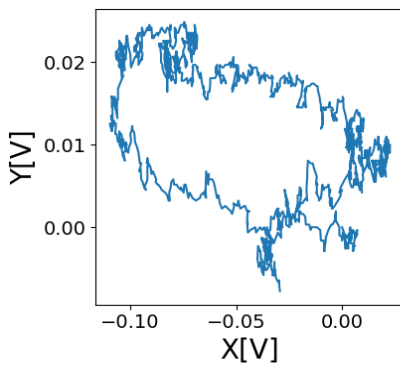
材 質	SS400TP2	
きず番号	S12	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	0.03542781
	V_y (Transe)	0.03736376
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.051489613

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)



S12(Length4.0mm_Depth1.0mm) S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)



TP1~TP5

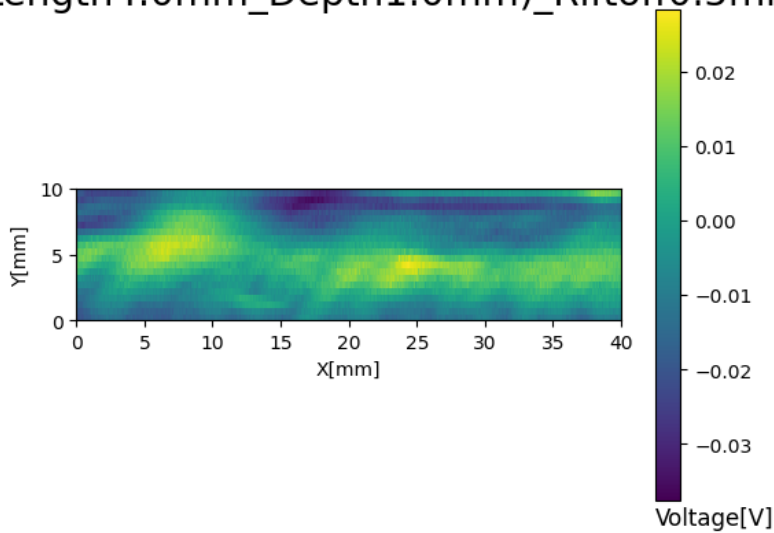
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

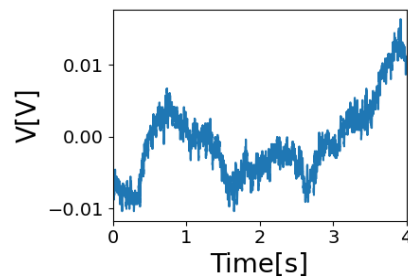
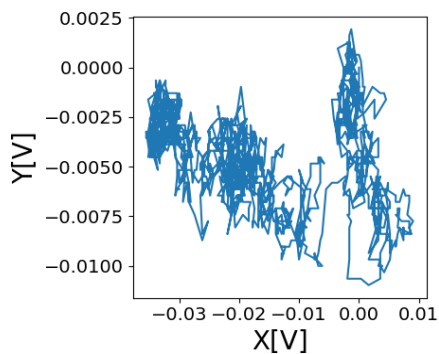
材 質	SPV490QT2	
きず番号	S12	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V _X (Axial)	-
	V _Y (Transe)	-
	SQRT(V _X ² +V _Y ²)	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



TP1~TP5

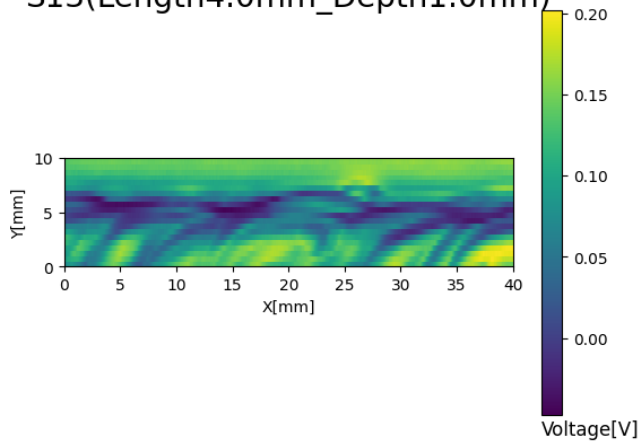
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

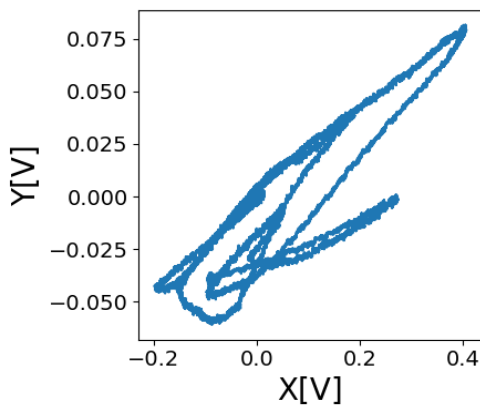
材 質	SPV490QT3	
きず番号	S13	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V _X (Axial)	-
	V _Y (Transe)	-
	SQRT(V _X ² +V _Y ²)	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

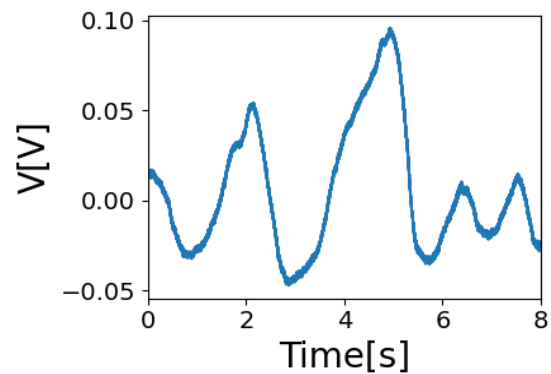
S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



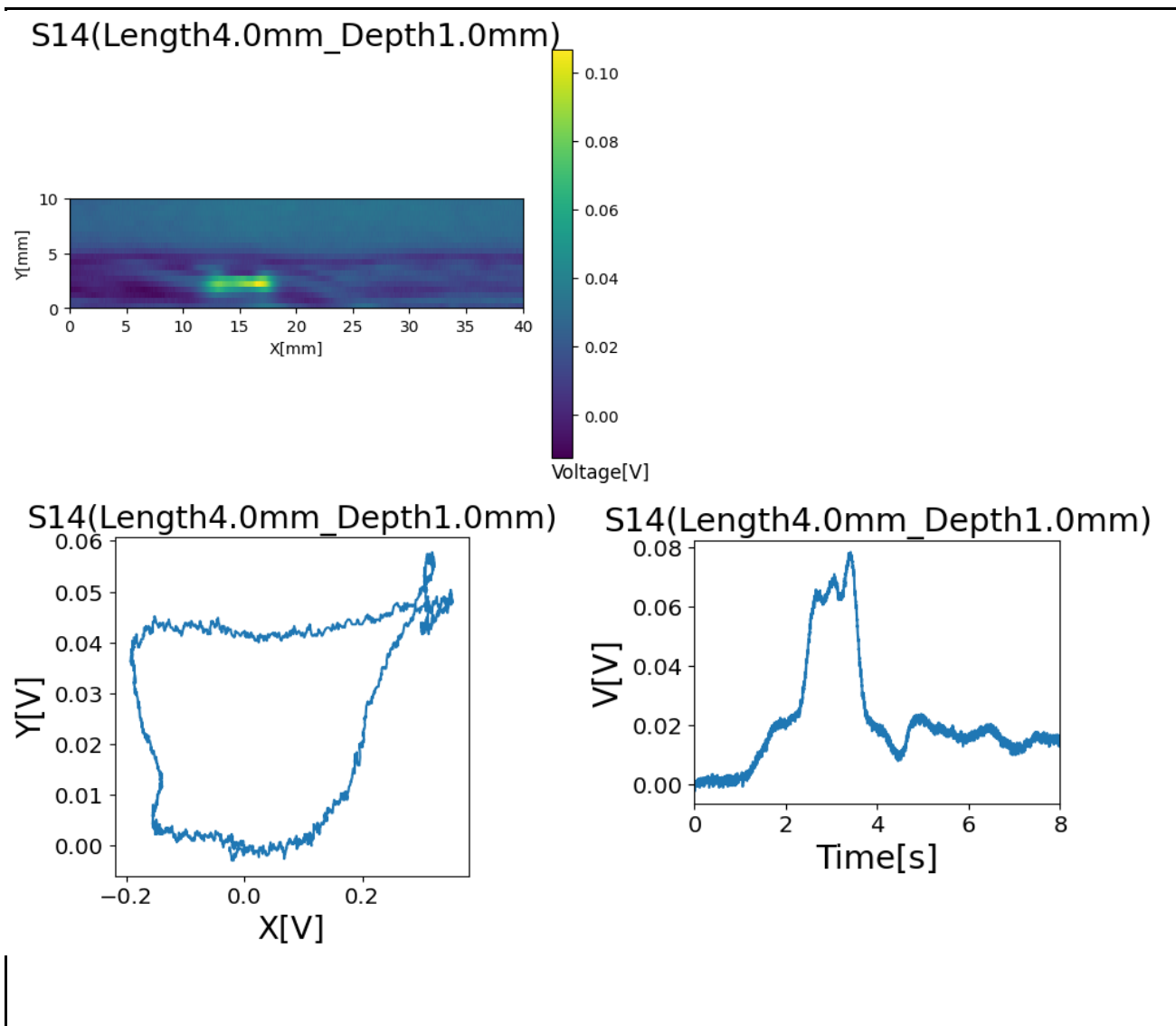
TP1~TP5

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	0.7272083
	V_y (Transe)	0.07834143
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.73141595

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



TP1~TP5

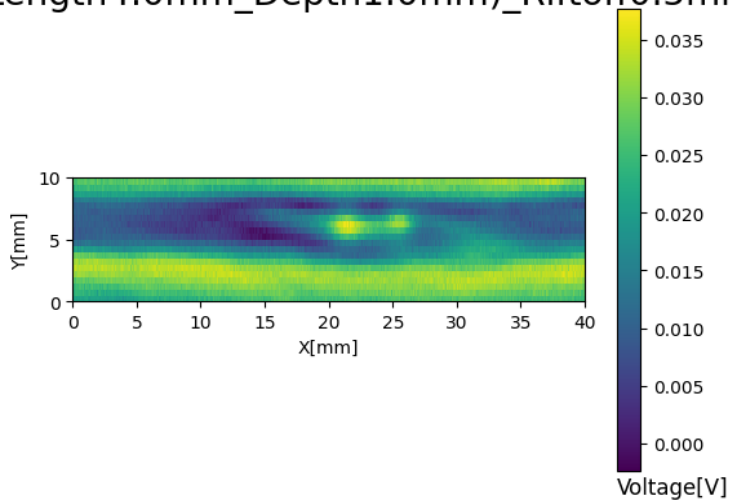
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

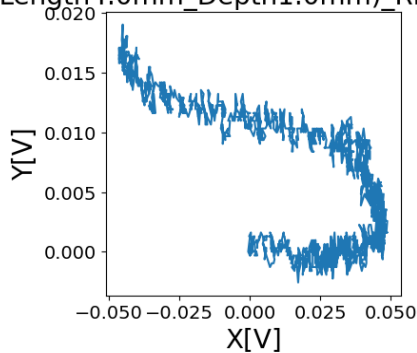
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	0.05188341
	V_y (Transe)	0.03058793
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.060228811

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

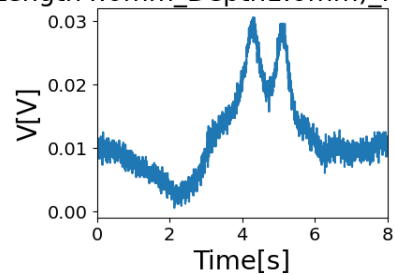
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



TP1~TP5

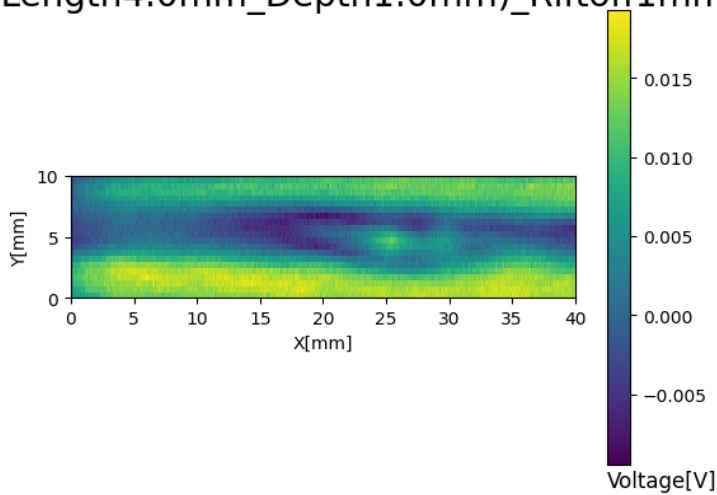
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1mm

試験記録

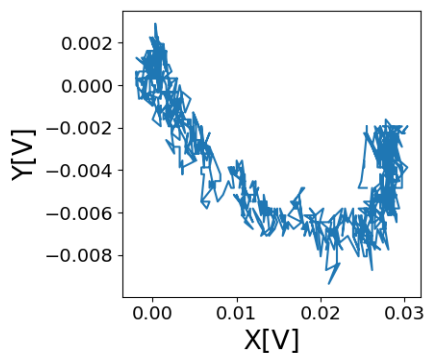
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	-0.02394141
	V_y (Transe)	0.01058308
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.026176186

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

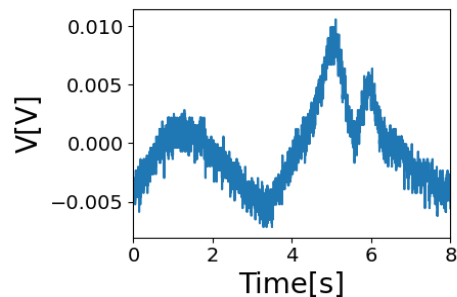
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



TP1~TP5

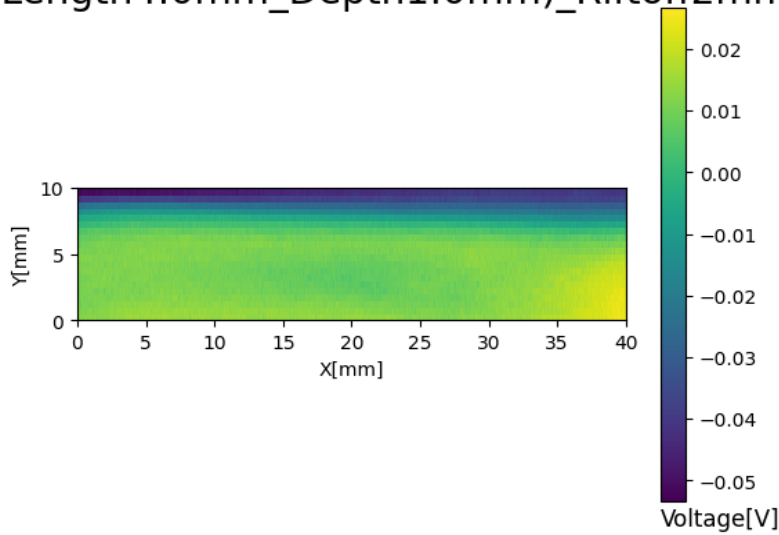
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2mm

試験記録

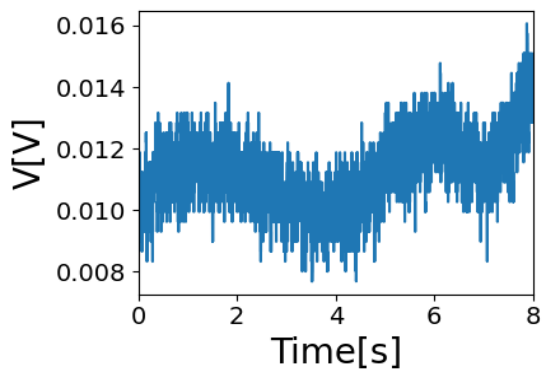
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-
	V_Y (Transe)	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

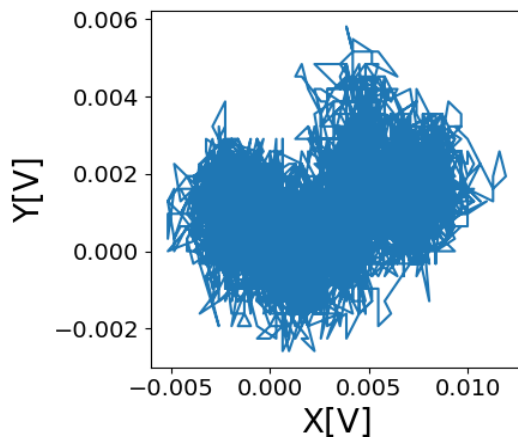
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff2mm



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



TP1~TP5

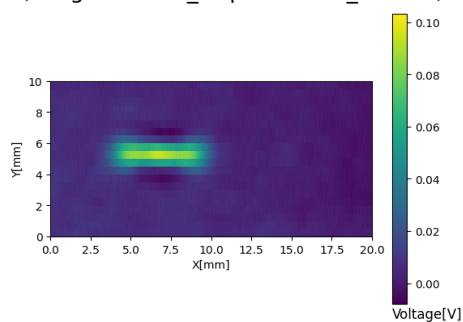
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

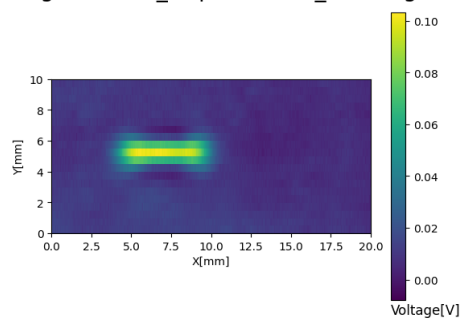
材 質		SPV490QT5	
きず番号		S15	S16
探傷感度		20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.2452853	-0.03394383
	V_Y (Transe)	0.06737103	0.07479218
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.254369287	0.082134364

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）

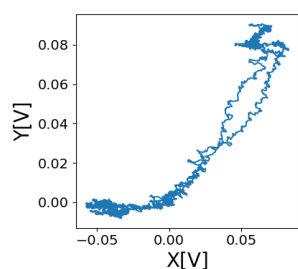
S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_ArcSlid)



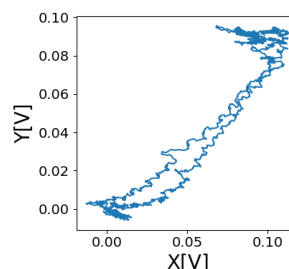
S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_RectanglSlid)



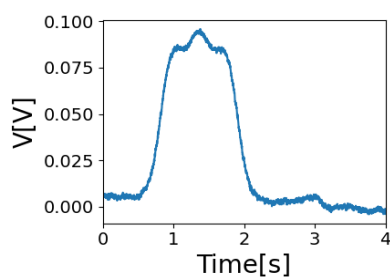
S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)



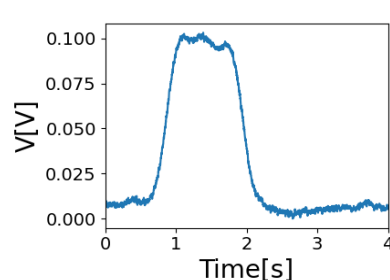
S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)



S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)



S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)



TP1~TP5

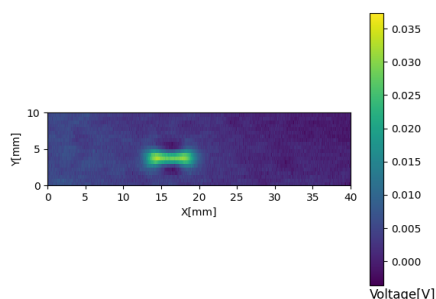
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

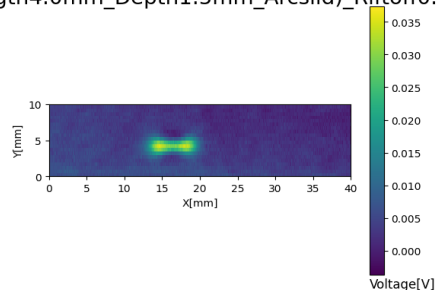
材 質		SPV490QT5	
きず番号		S15	S16
探傷感度		20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.01090574	0.02832932
	V_Y (Transe)	0.02929729	0.03736376
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.03126126	0.046889241

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）

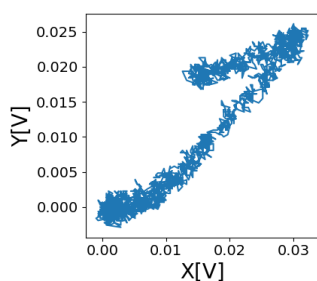
S15(Lengh4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff0.5mm



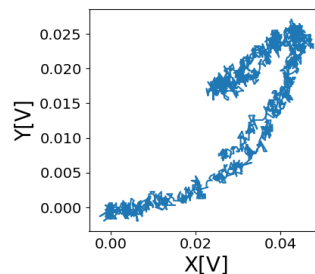
S16(Lengh4.0mm_Depth1.5mm_Arcslid)_Riftoff0.5mm



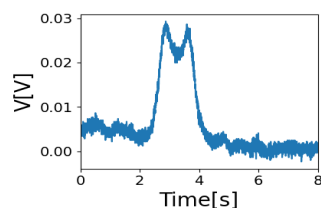
S16(Lengh4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff0.5mm



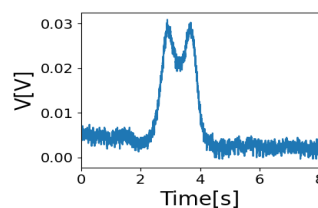
S16(Lengh4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)_Riftoff0.5mm



S15(Lengh4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff0.5mm



S16(Lengh4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)_Riftoff0.5mm



TP1~TP5

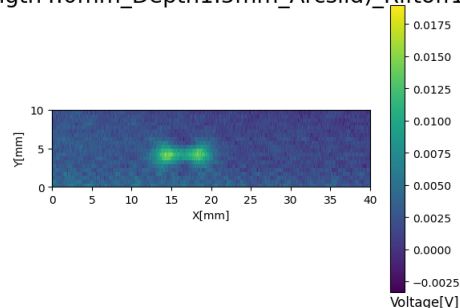
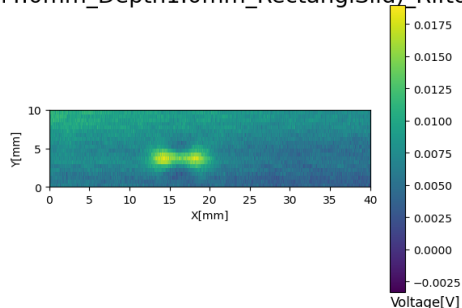
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1mm

試験記録

材 質		SPV490QT5	
きず番号		S15	S16
探傷感度		20	20
出力値 (mV)	V _X (Axial)	0.004775224	0.01316435
	V _Y (Transe)	0.01380967	0.01413233
	SQRT(V _X ² +V _Y ²)	0.014611973	0.0193138

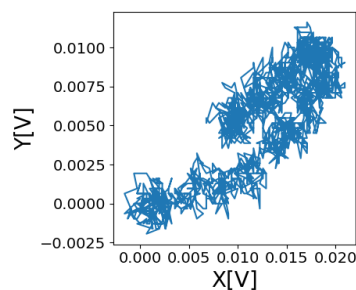
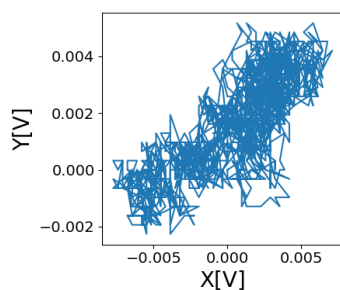
試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff1mm S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_Arcslid)_Riftoff1mm



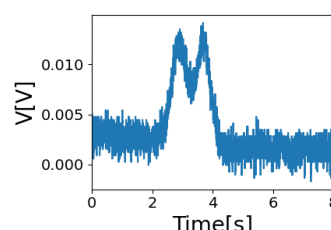
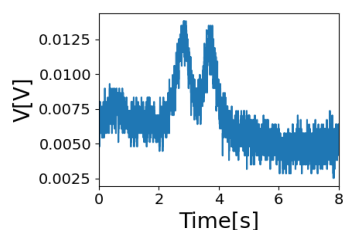
S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff1mm

S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)_Riftoff1mm



S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff1mm

S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)_Riftoff1mm



TP1~TP5

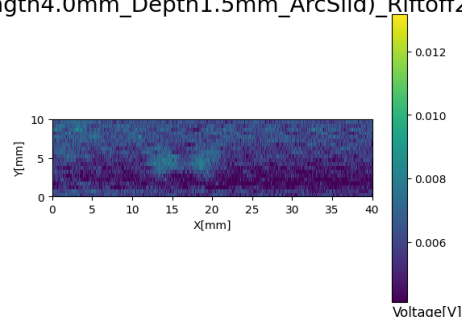
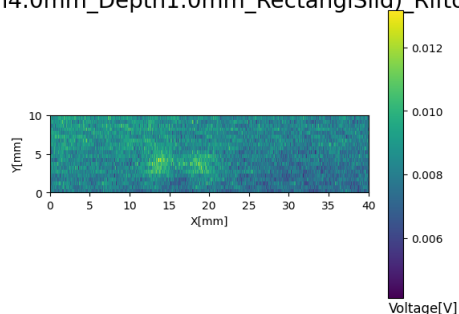
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2mm

試験記録

材 質		SPV490QT5	
きず番号		S15	S16
探傷感度		20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-	-
	V_Y (Transe)	-	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-	-

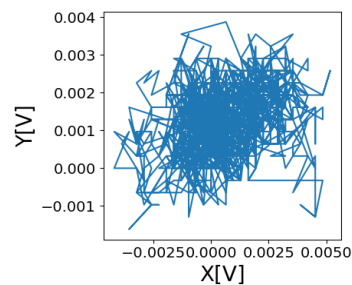
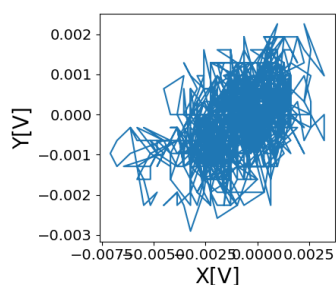
試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）

S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff2mm S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)_Riftoff2mm



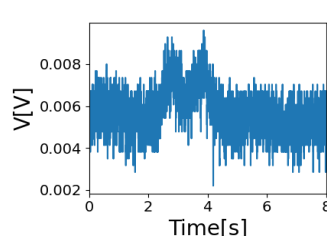
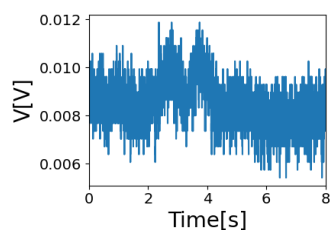
S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff2mm

S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)_Riftoff2mm



S15(Length4.0mm_Depth1.0mm_RectanglSlid)_Riftoff2mm

S16(Length4.0mm_Depth1.5mm_ArcSlid)_Riftoff2mm



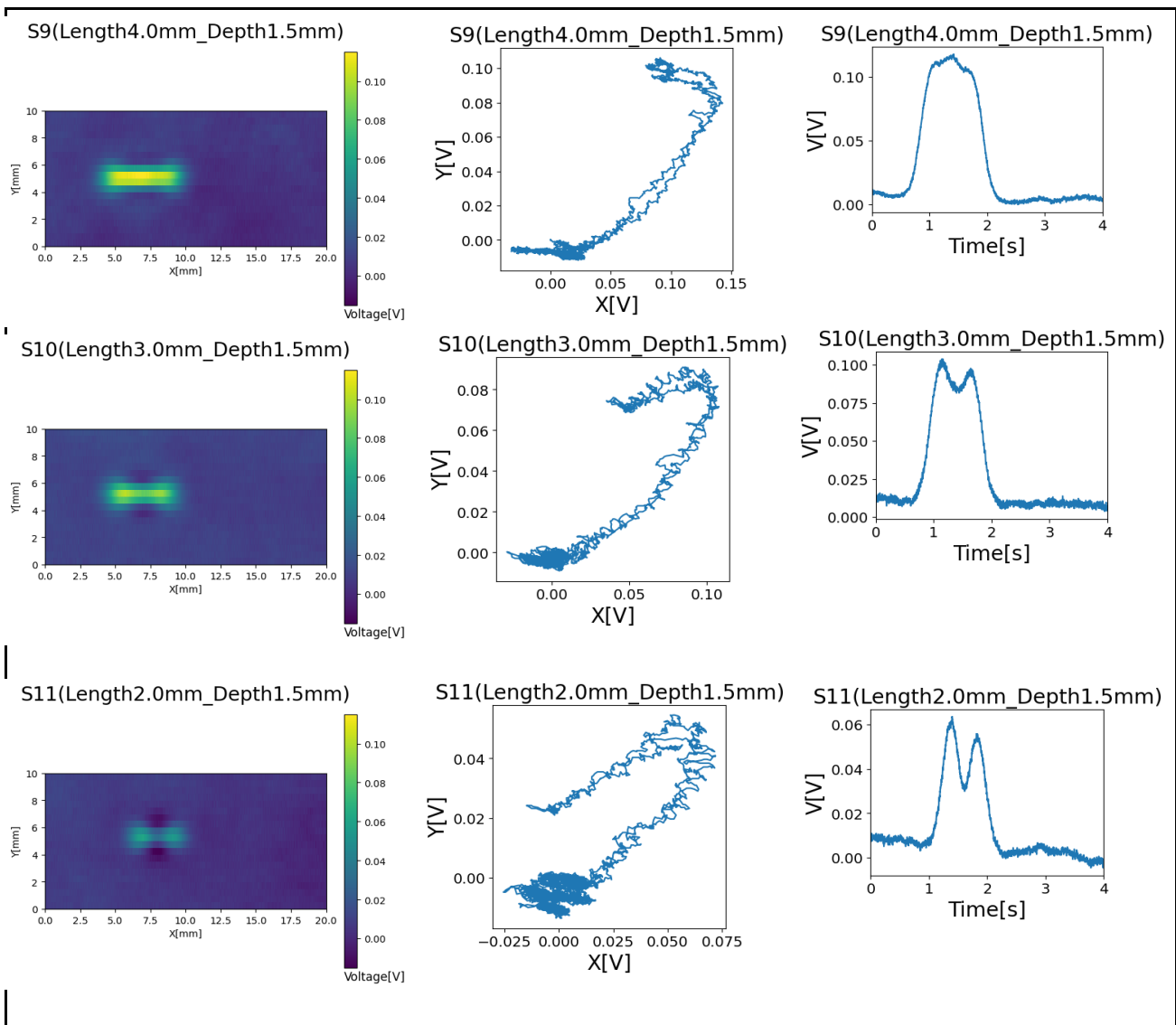
材質の影響(SPV490Q)

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.0112284	0.006065859	-0.02232812
	V_Y (Transe)	0.1180285	0.1038315	0.06349913
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.118561392	0.104008533	0.067310359

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



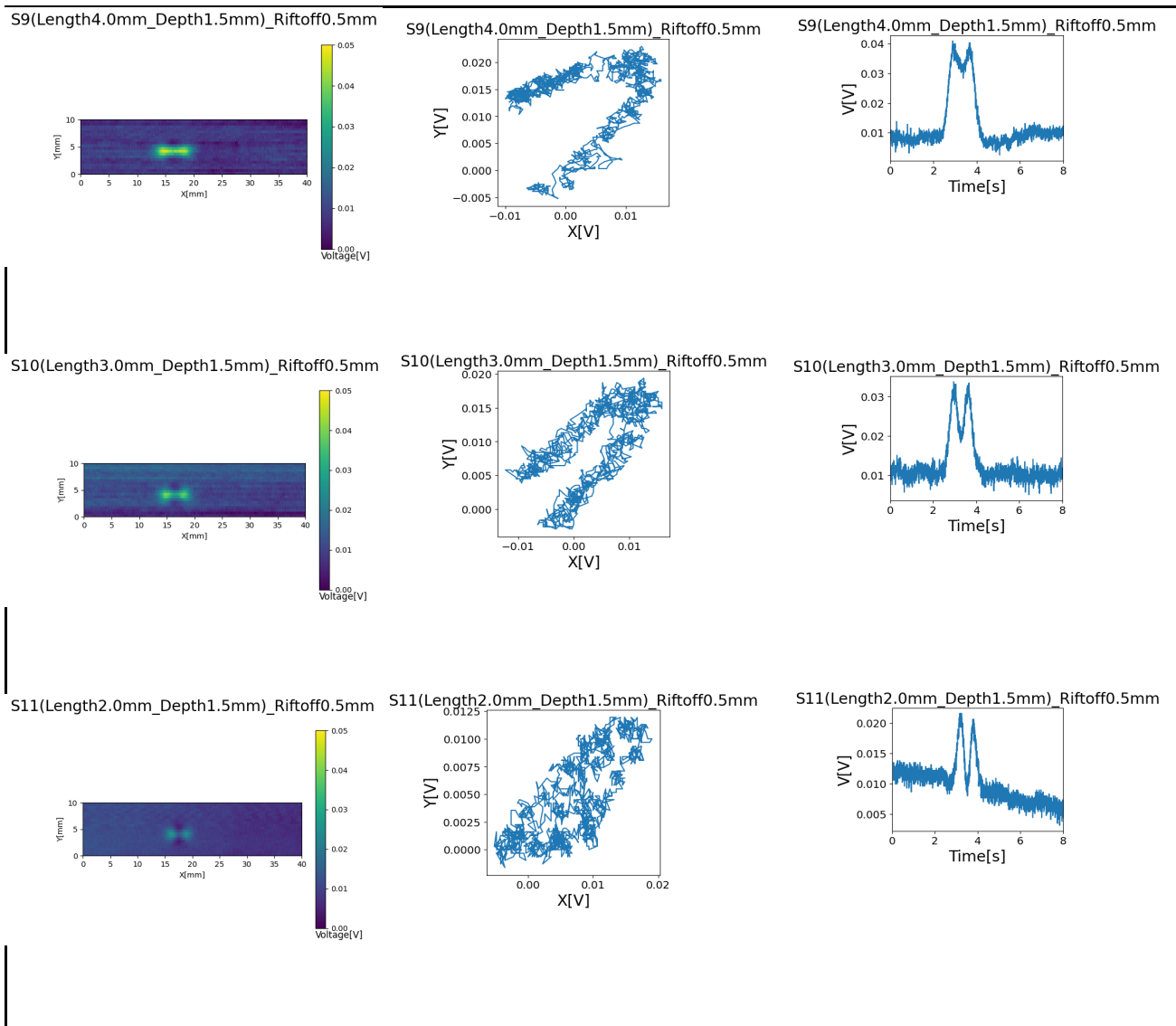
材質の影響(SPV490Q)

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.03091059	0.03058793	0.02542539
	V_Y (Transe)	0.04091301	0.03381452	0.02155348
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.05127708	0.045596526	0.033331711

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



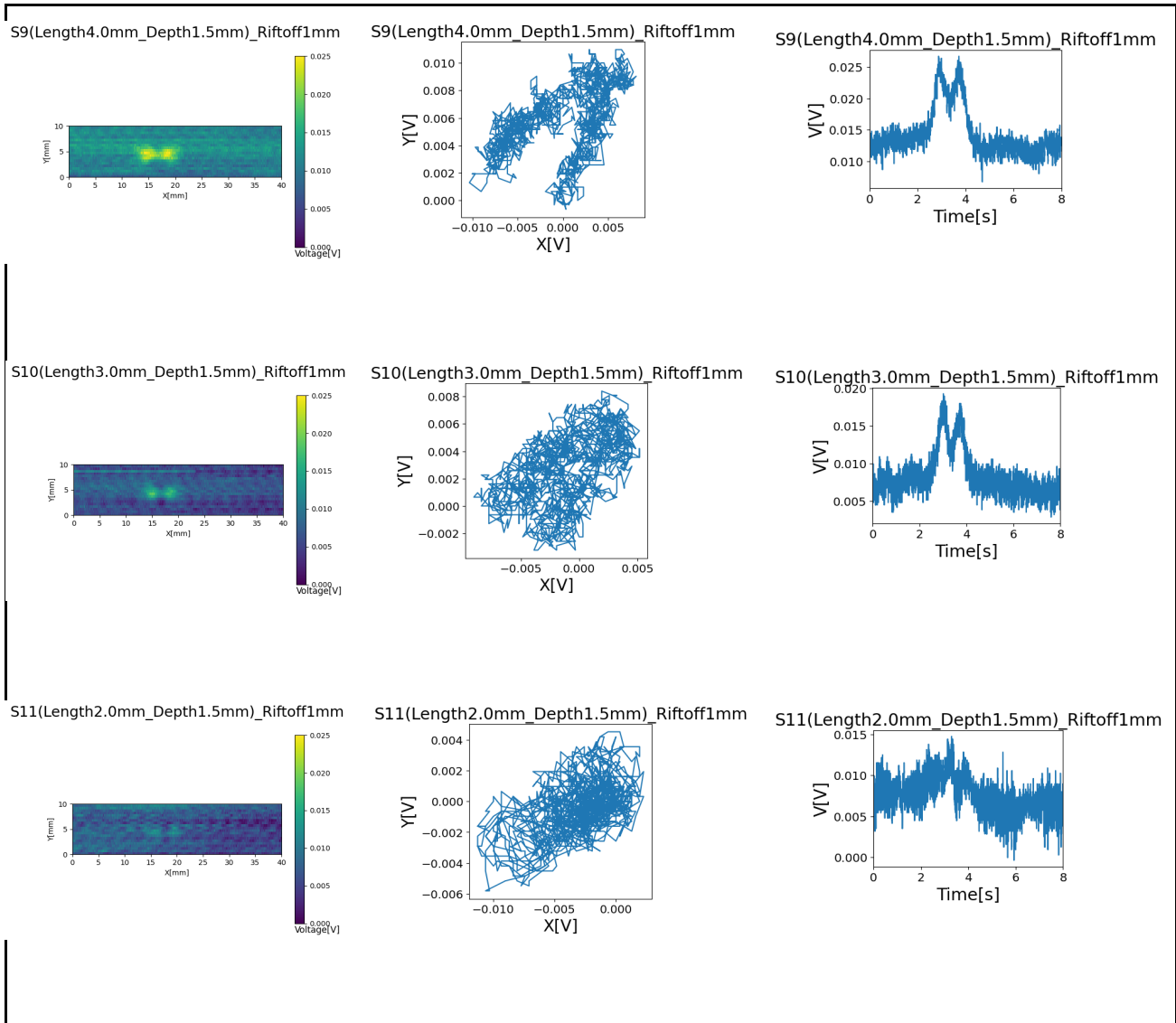
材質の影響(SPV490Q)

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.02316678	0.004452565	-0.001677952
	V_Y (Transe)	0.02671602	0.01929487	0.01477765
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.035361638	0.019801953	0.014872608

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



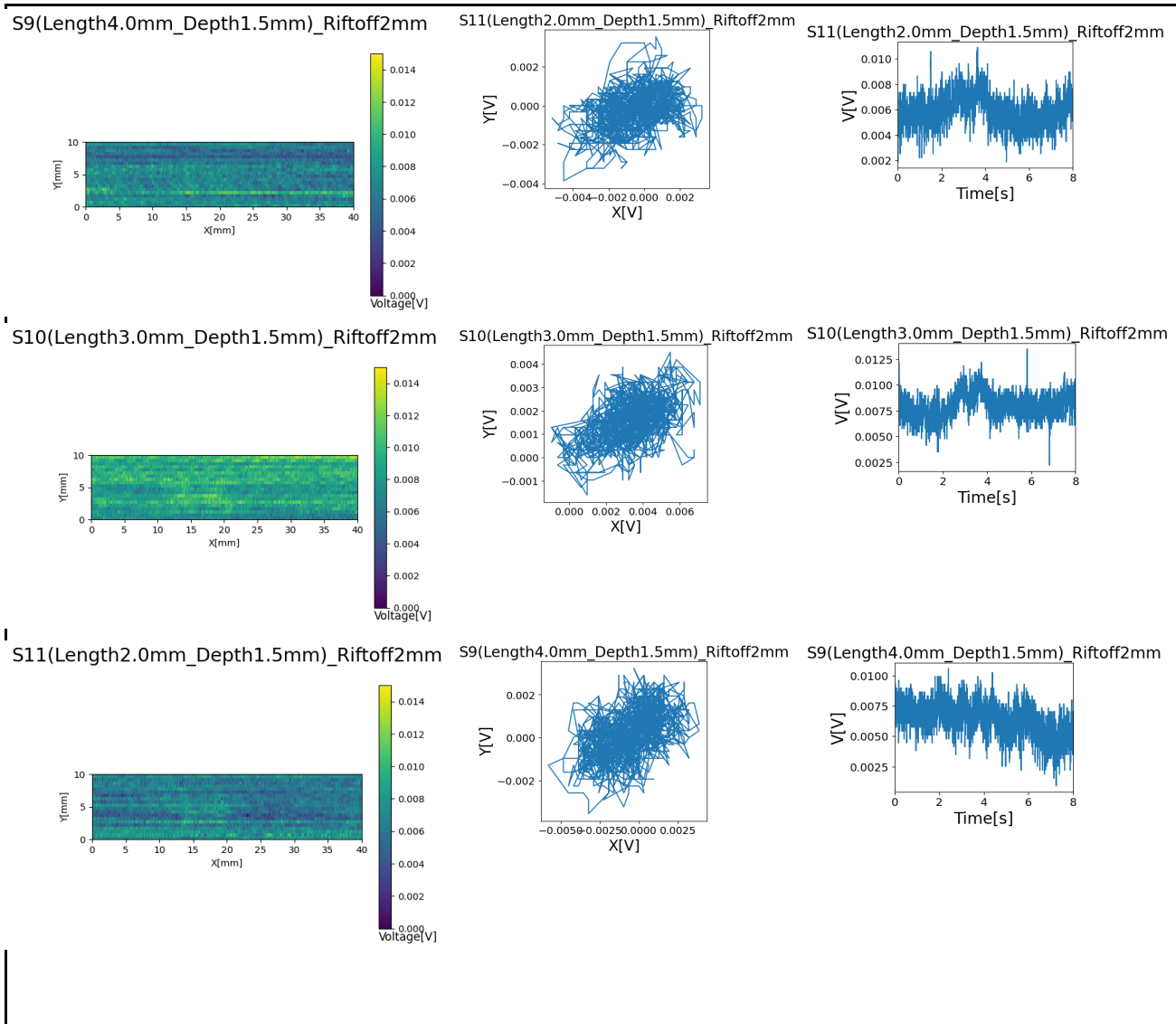
材質の影響(SPV490Q)

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2mm

試験記録

材 質		SPV490QT1		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		20	20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-	-	-
	V_Y (Transe)	-	-	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-	-	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



余盛の影響

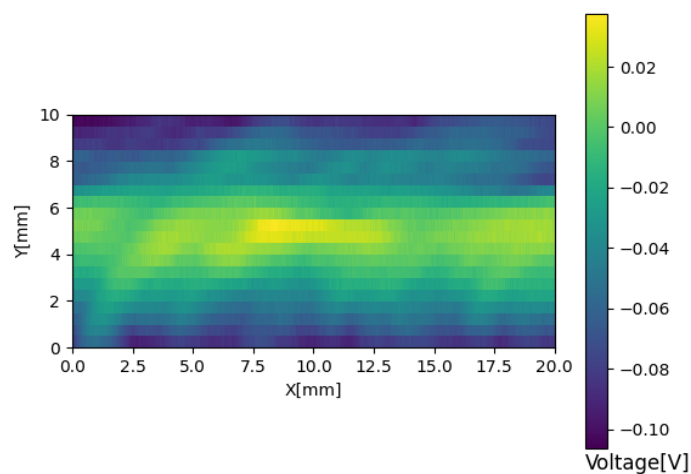
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

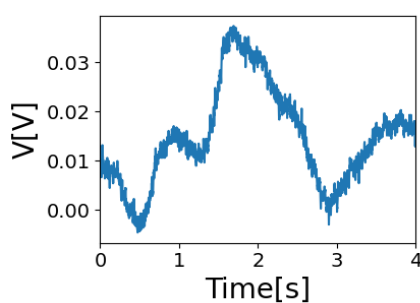
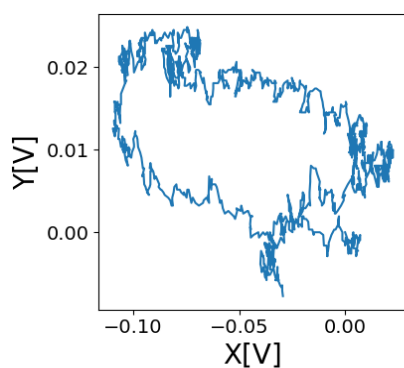
材 質	SS400TP2	
きず番号	S12	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	0.03542781
	V_y (Transe)	0.03736376
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.051489613

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)



S12(Length4.0mm_Depth1.0mm) S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)



余盛の影響

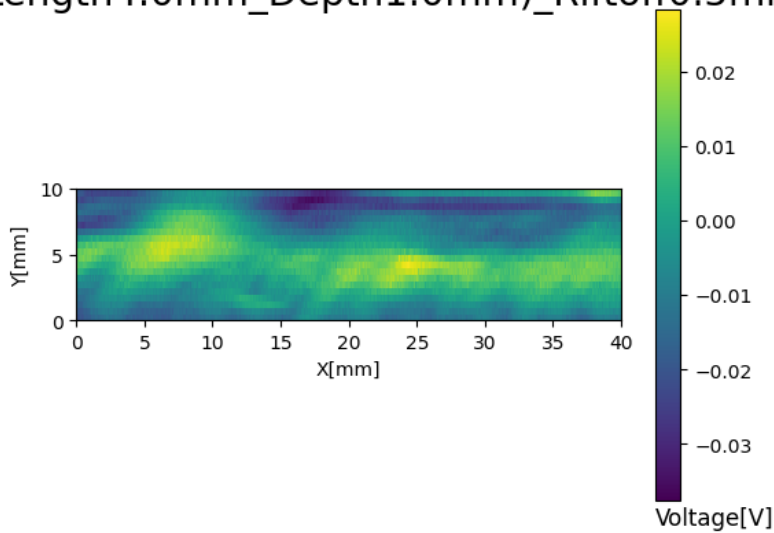
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

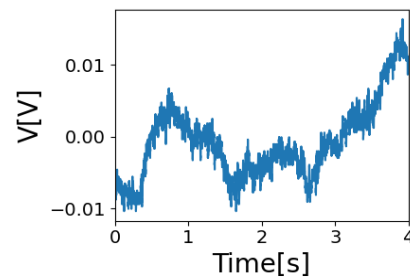
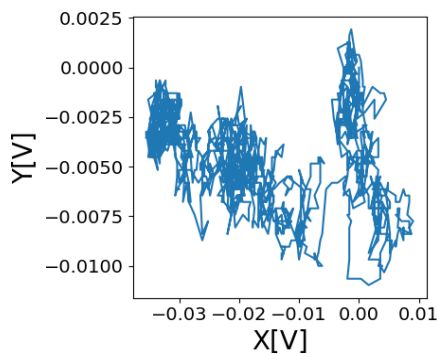
材 質	SPV490QT2	
きず番号	S12	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-
	V_Y (Transe)	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



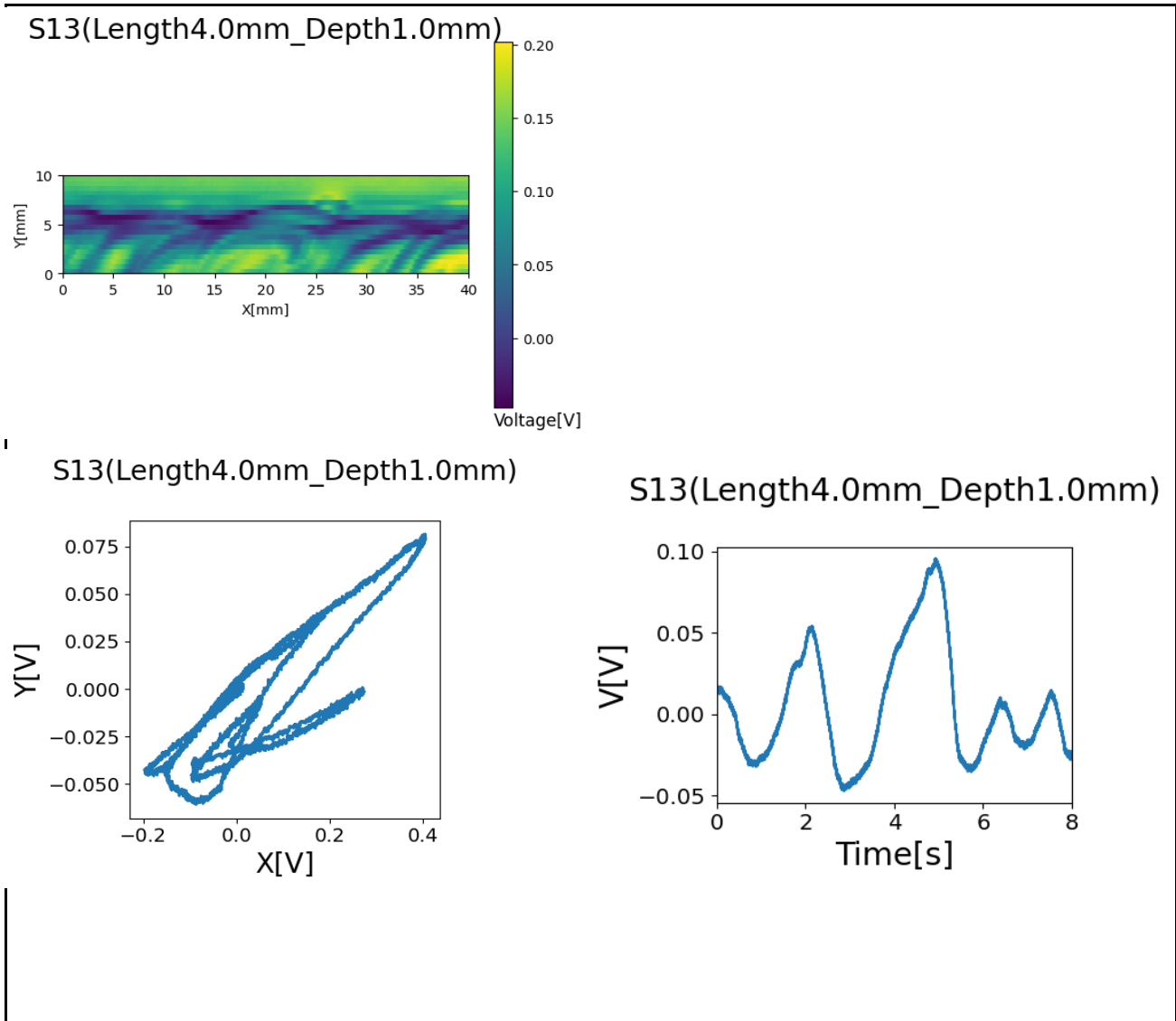
余盛の影響

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SPV490QT3	
きず番号	S13	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	-
	V_y (Transe)	-
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



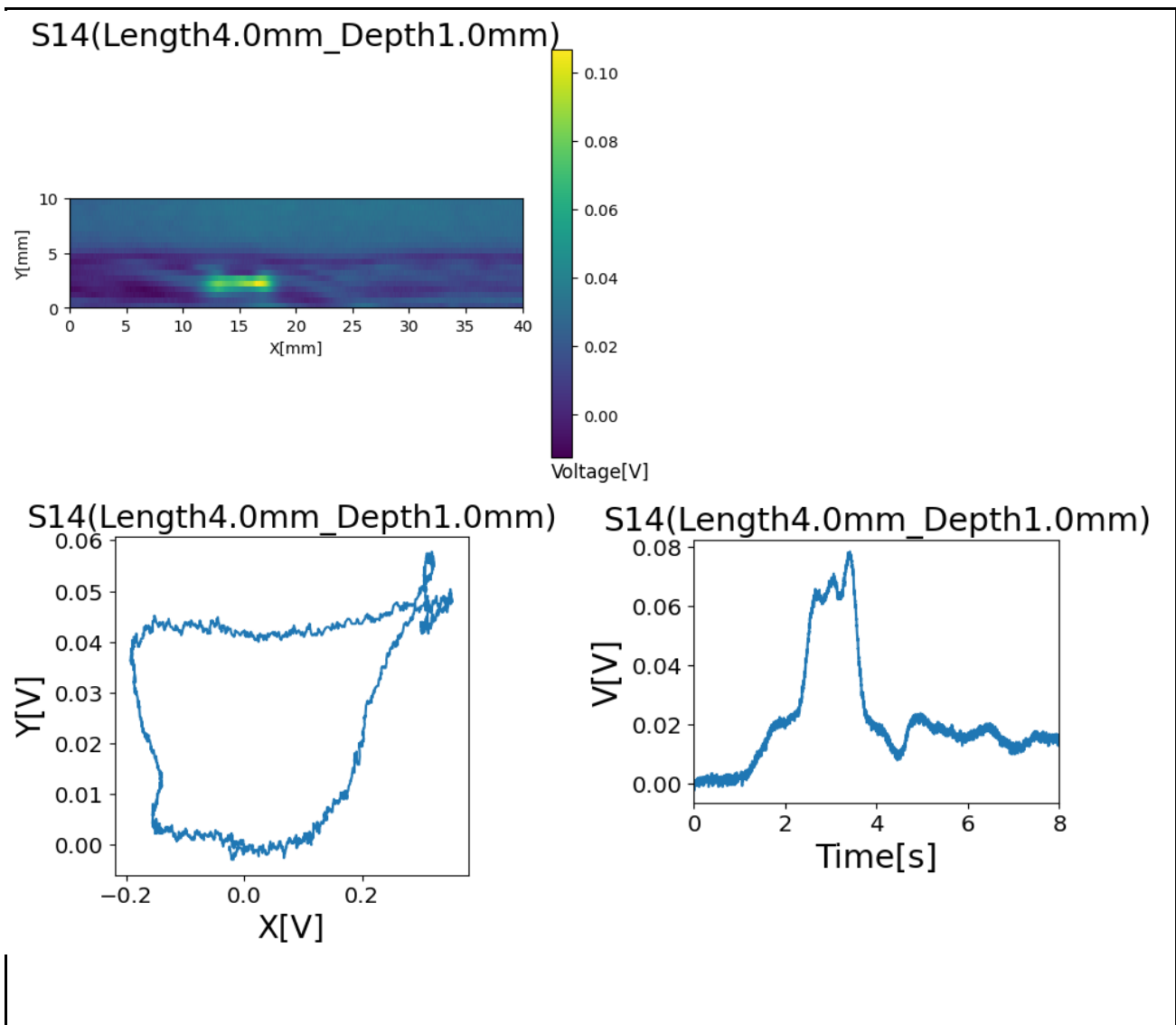
余盛の影響

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	0.7272083
	V_y (Transe)	0.07834143
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.73141595

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



余盛の影響

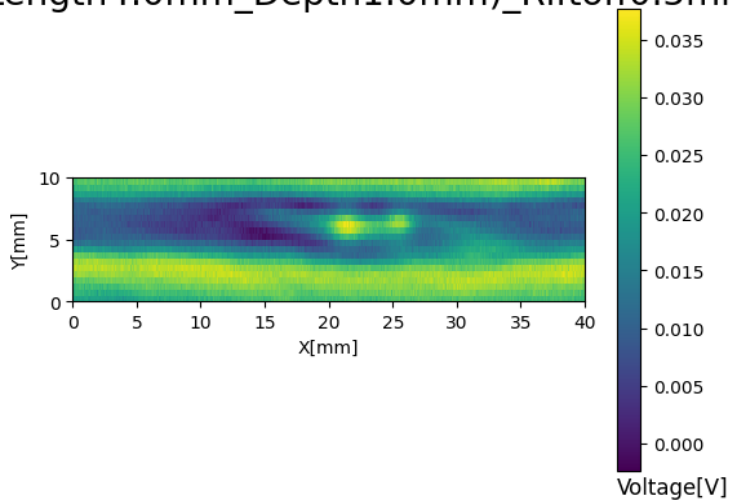
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

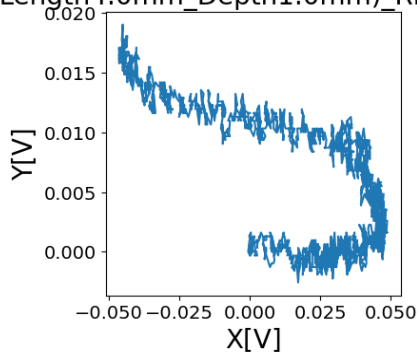
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.05188341
	V_Y (Transe)	0.03058793
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.060228811

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

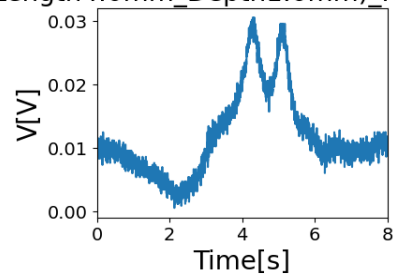
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



余盛の影響

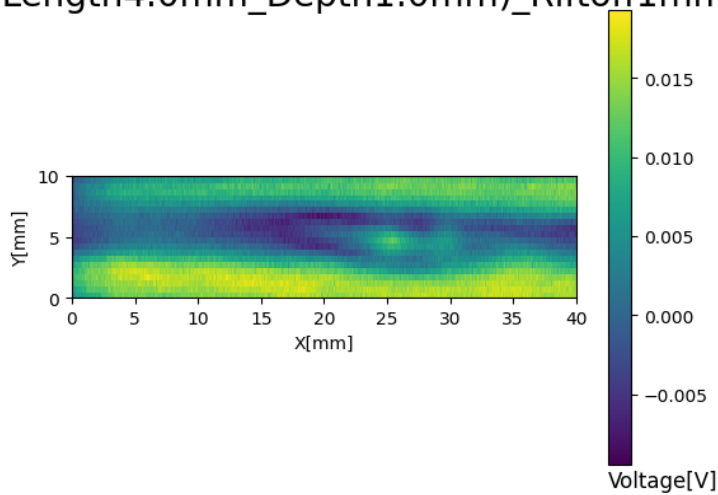
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1mm

試験記録

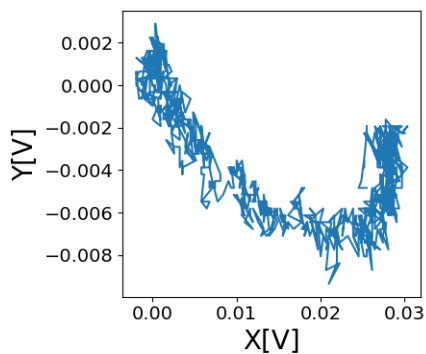
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.02394141
	V_Y (Transe)	0.01058308
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.026176186

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

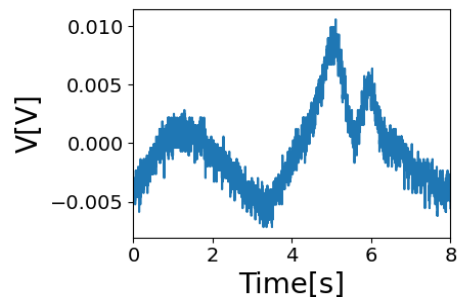
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



余盛の影響

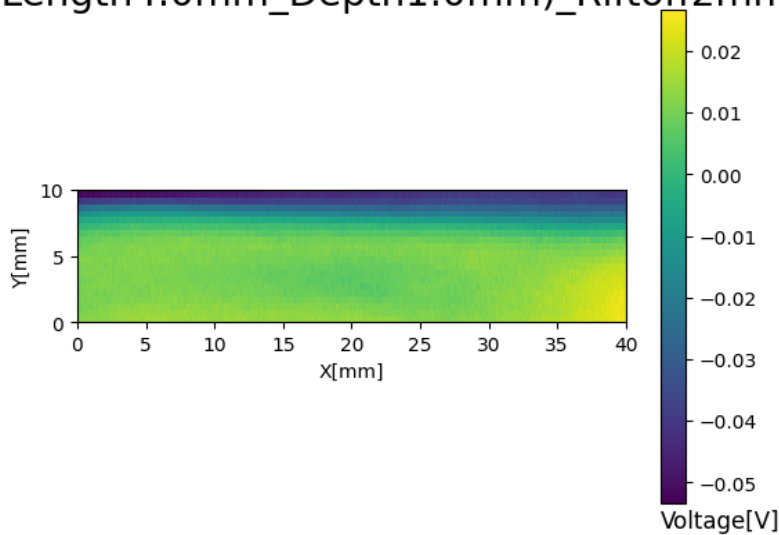
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2mm

試験記録

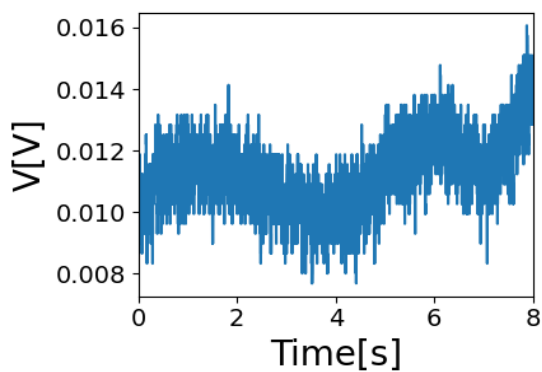
材 質		SPV490QT4
きず番号		S14
探傷感度		20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-
	V_Y (Transe)	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

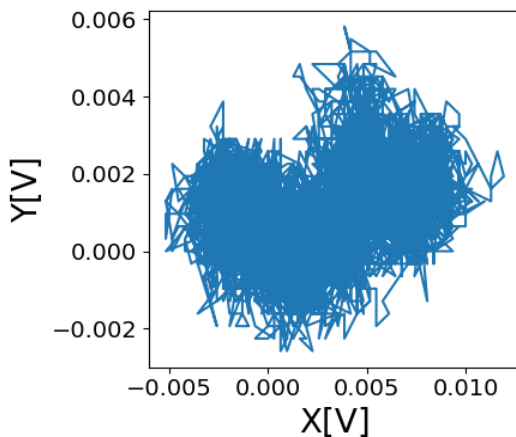
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff2mm



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



コーティング厚さの影響(0.5mm)

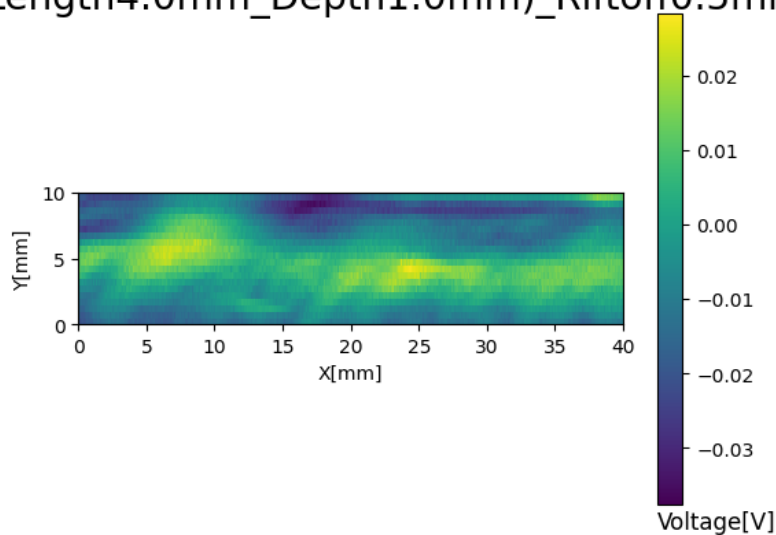
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

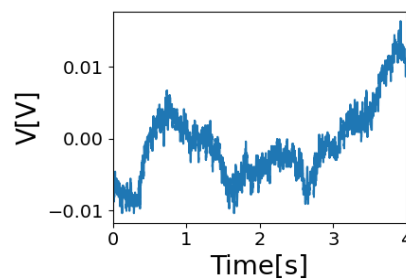
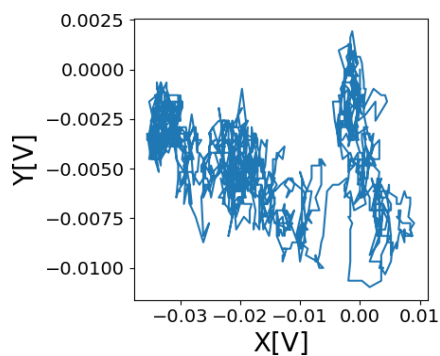
材 質	SPV490QT2	
きず番号	S12	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V _X (Axial)	-
	V _Y (Transe)	-
	SQRT(V _X ² +V _Y ²)	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm S12(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



コーティング厚さの影響(0.5mm)

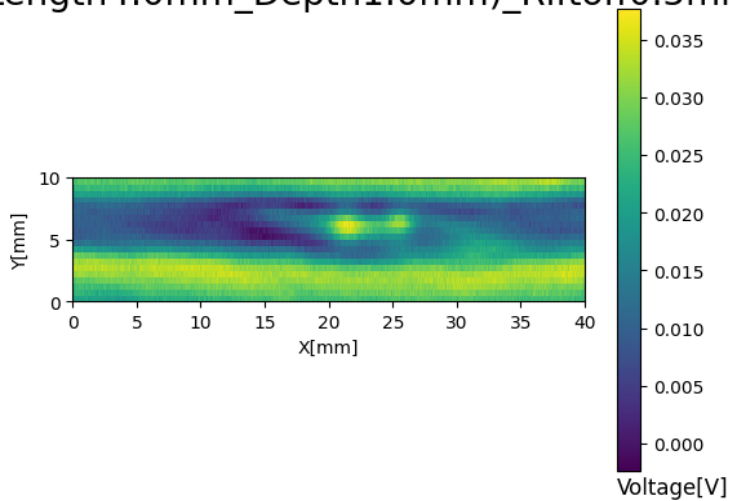
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

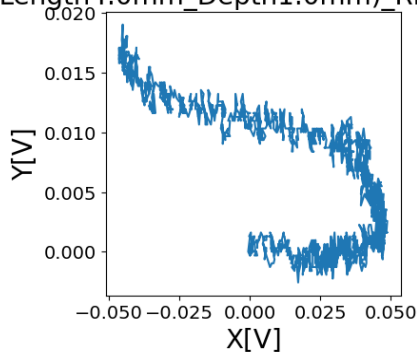
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_x (Axial)	0.05188341
	V_y (Transe)	0.03058793
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.060228811

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

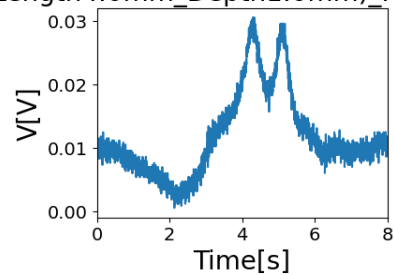
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff0.5mm



コーティング厚さの影響(1mm)

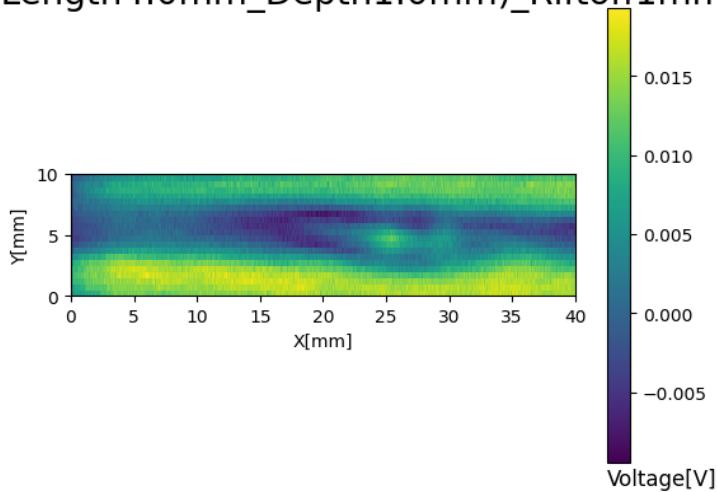
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1mm

試験記録

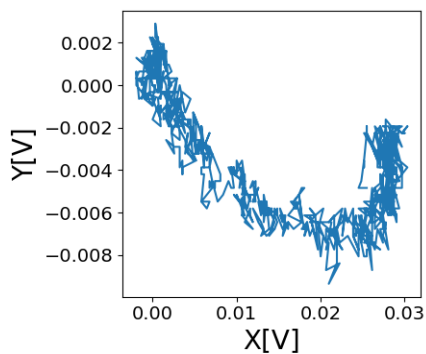
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.02394141
	V_Y (Transe)	0.01058308
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.026176186

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

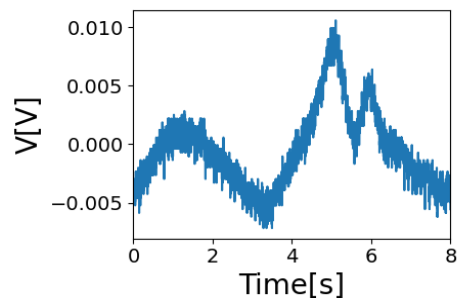
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff1mm



コーティング厚さの影響(2mm)

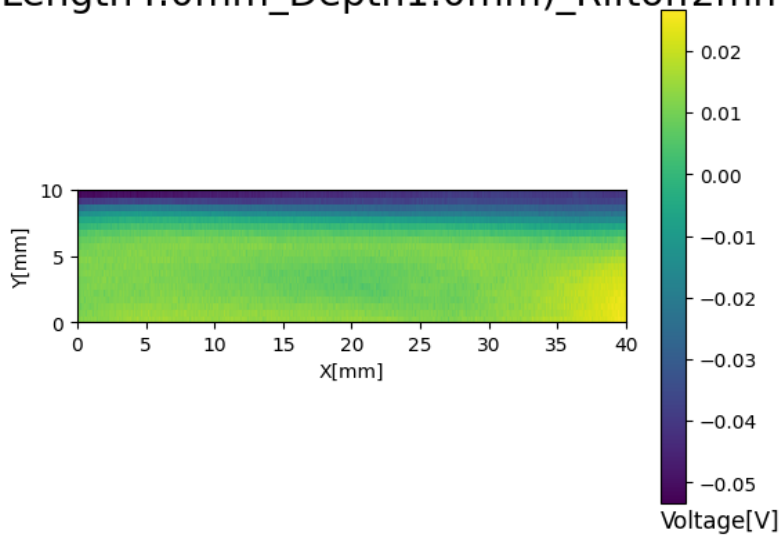
チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2mm

試験記録

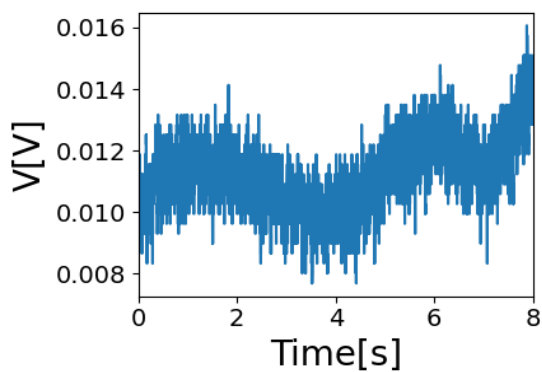
材 質	SPV490QT4	
きず番号	S14	
探傷感度	20	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-
	V_Y (Transe)	-
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	-

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

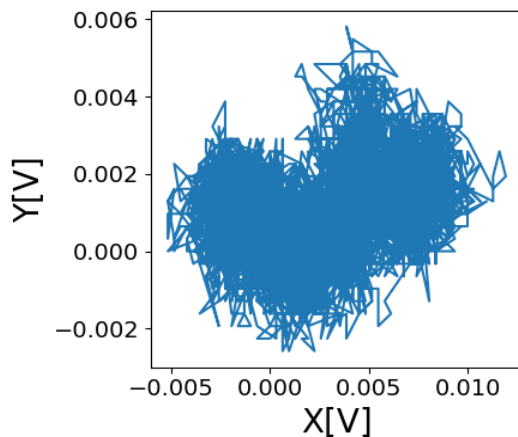
S14(Length4.0mm_Depth1.0mm)_Riftoff2mm



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



S13(Length4.0mm_Depth1.0mm)



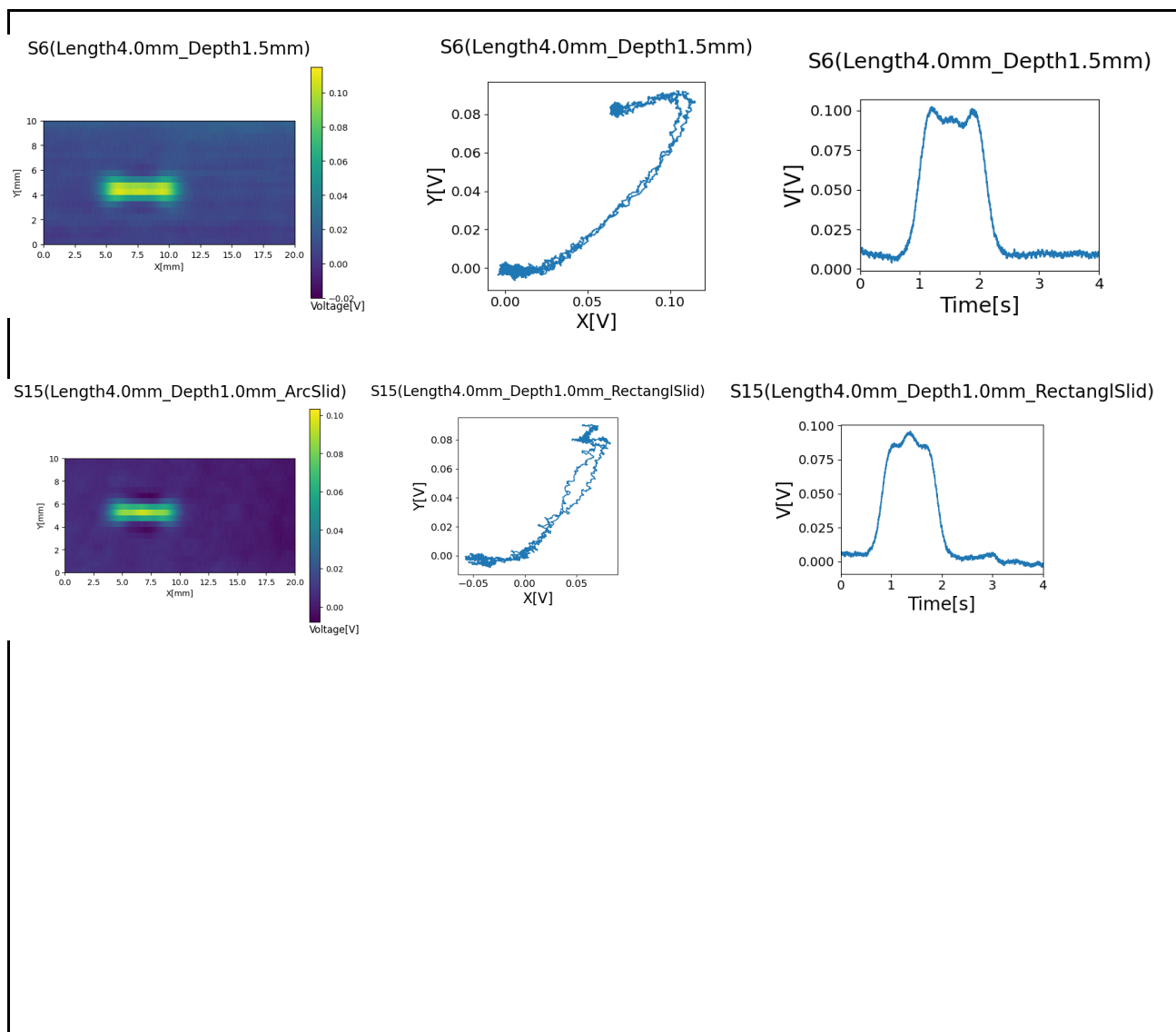
きず深さの影響

チーム名	PTU
年月日	2023/9/26
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	ブラスト処理

試験記録

材 質		SS400	
きず番号		S6	S15
探傷感度		20	20
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.04768884	-0.2452853
	V_Y (Transe)	0.09060247	0.06737103
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.102386684	0.254369287

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



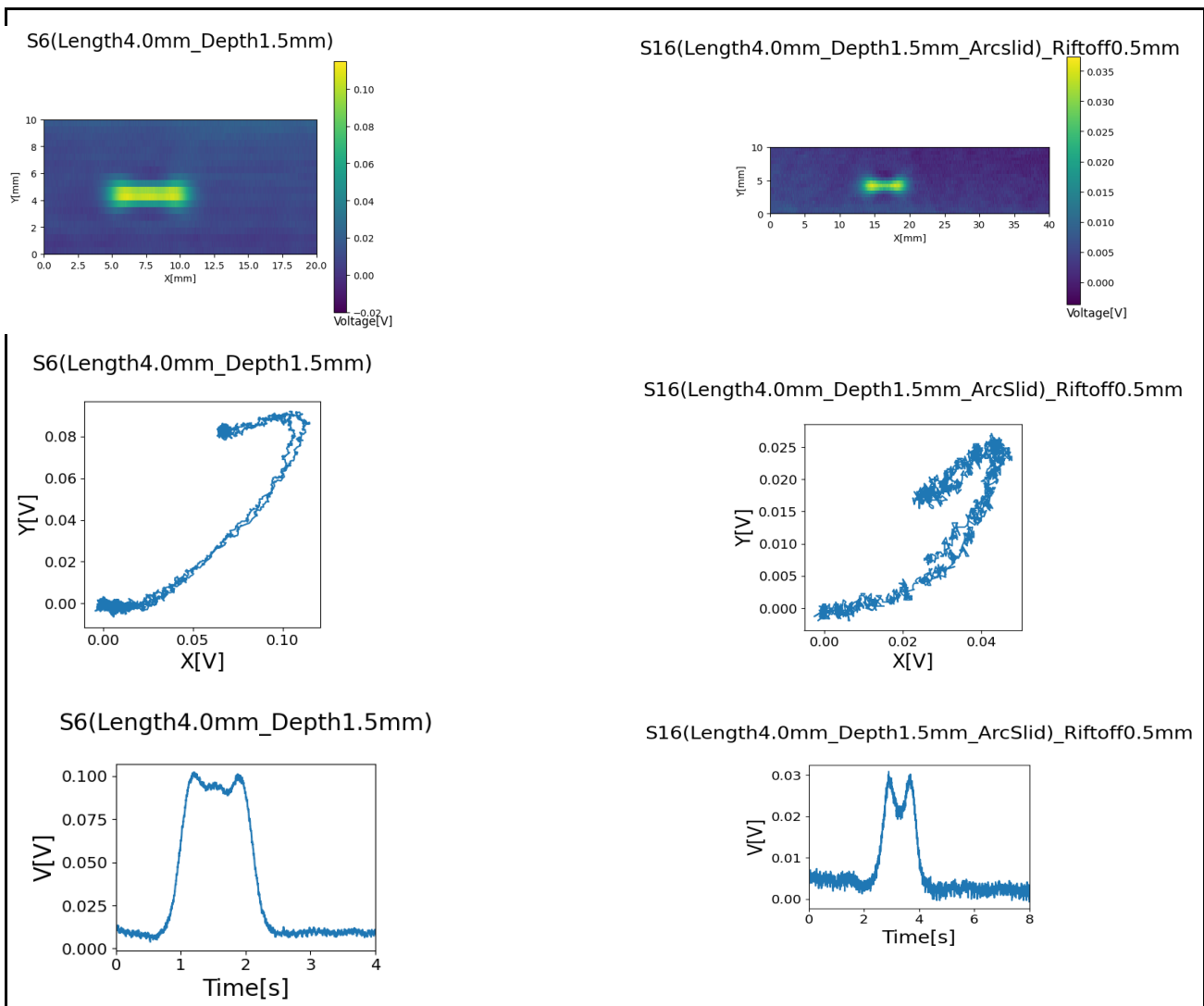
きず形状の影響

チーム名	PTU
年月日	2024年1月25日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0.5mm

試験記録

材 質		SPV490QT5	
きず番号		S6	S16
きず形状		矩形	円弧
探傷感度		20	20
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.04768884	0.02832932
	V_Y (Transe)	0.09060247	0.03736376
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.102386684	0.046889241

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



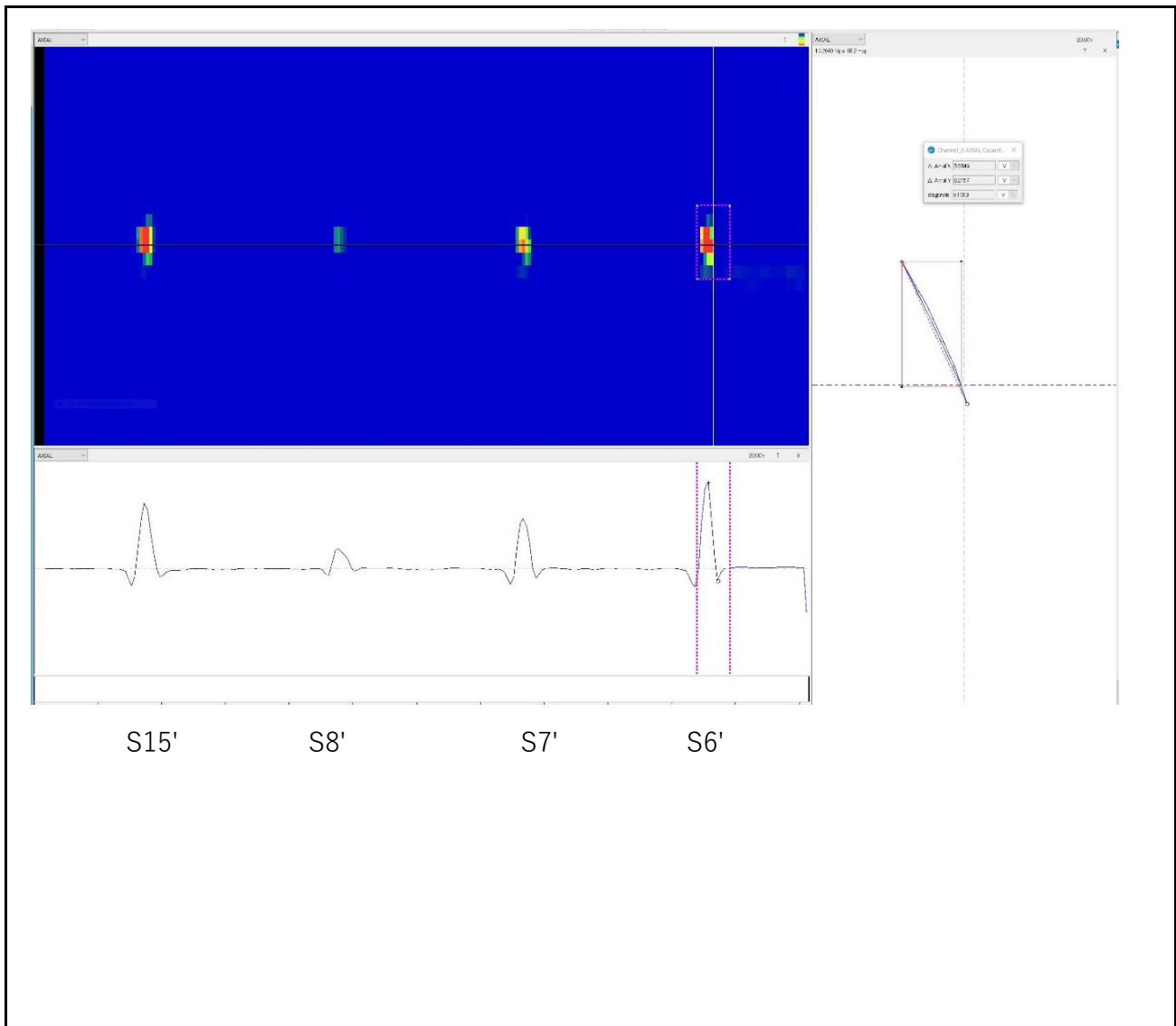
材質の影響 (SS400)

チーム名	A
年月日	2023年 11月 7日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400		
きず番号		S8'	S7'	S6'
探傷感度		17.2	17.2	17.2
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.04	-2.39	-3.90
	V_Y (Transe)	2.57	5.39	8.13
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2.77	5.90	9.02

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



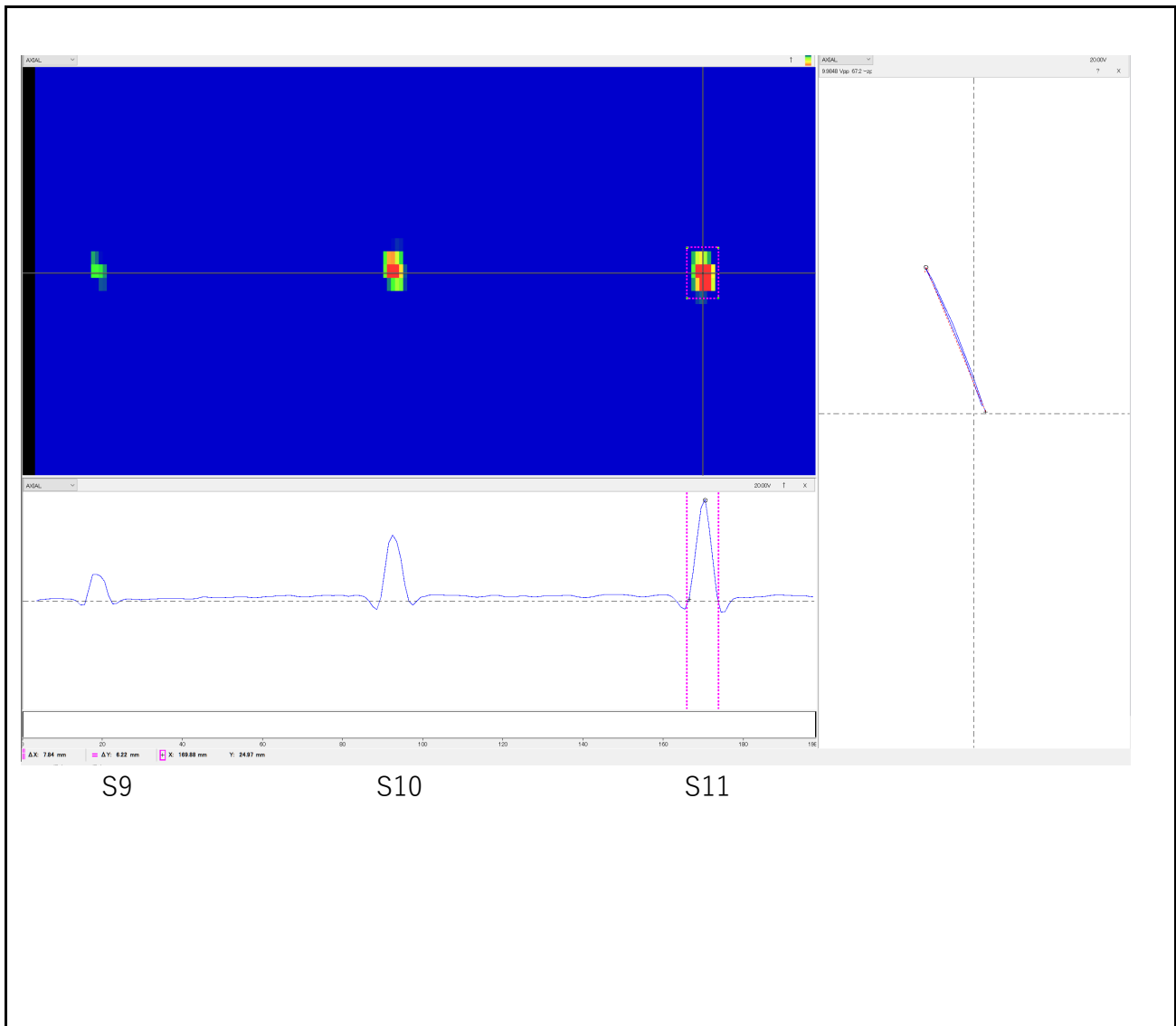
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	A
年月日	2023年 11月 7日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		17.2	17.2	17.2
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.85	-2.31	-3.60
	V_Y (Transe)	2.39	5.96	8.92
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2.54	6.37	9.59

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



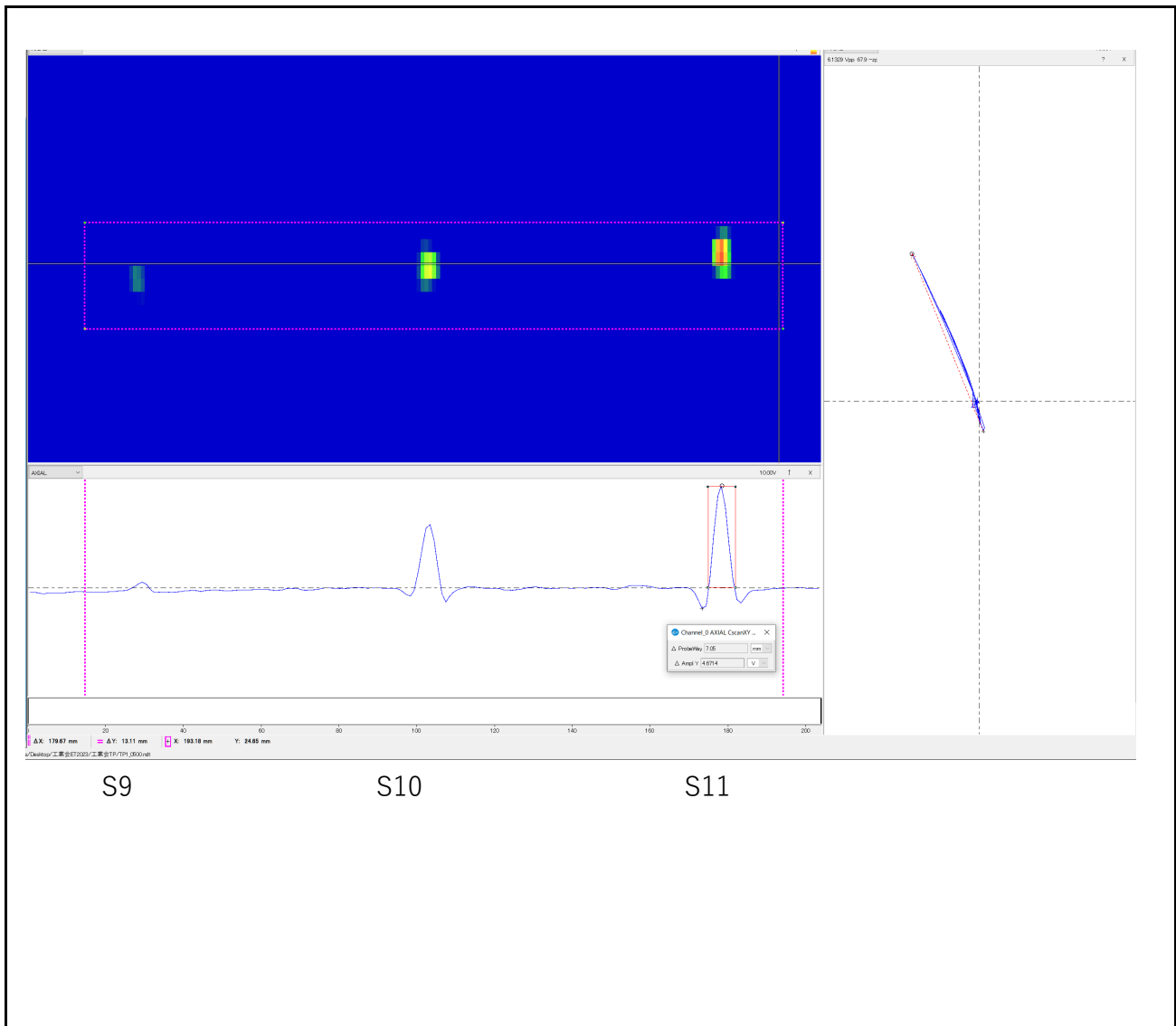
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500 μm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		17.2dB	17.2dB	17.2dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.55	-1.52	-0.92
	V_Y (Transe)	1.22	3.35	4.70
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1.34	3.68	4.79

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



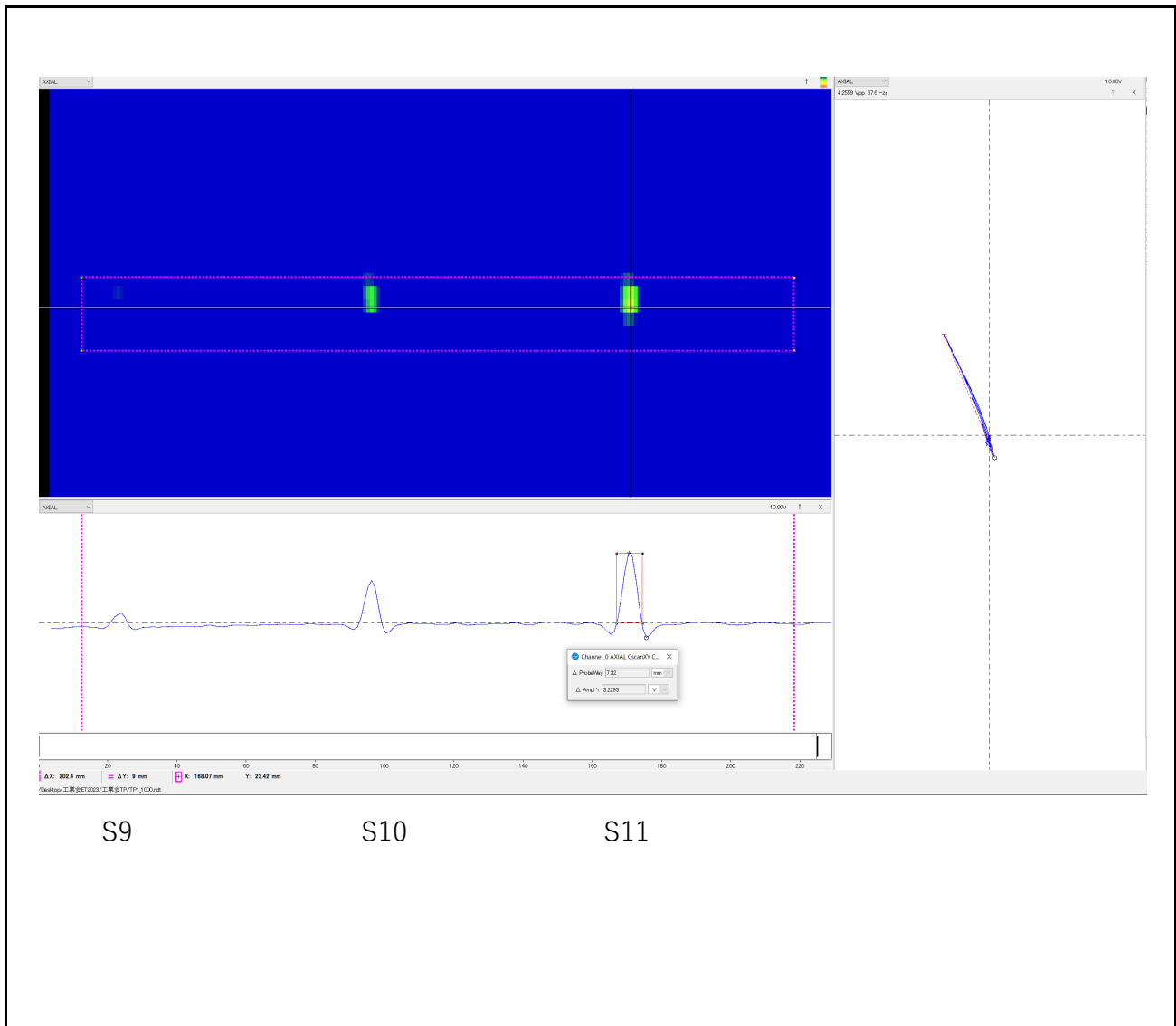
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μ m

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		17.2dB	17.2dB	17.2dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.37	-1.03	-2.18
	V_Y (Transe)	0.93	1.91	3.16
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1.00	2.17	3.84

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



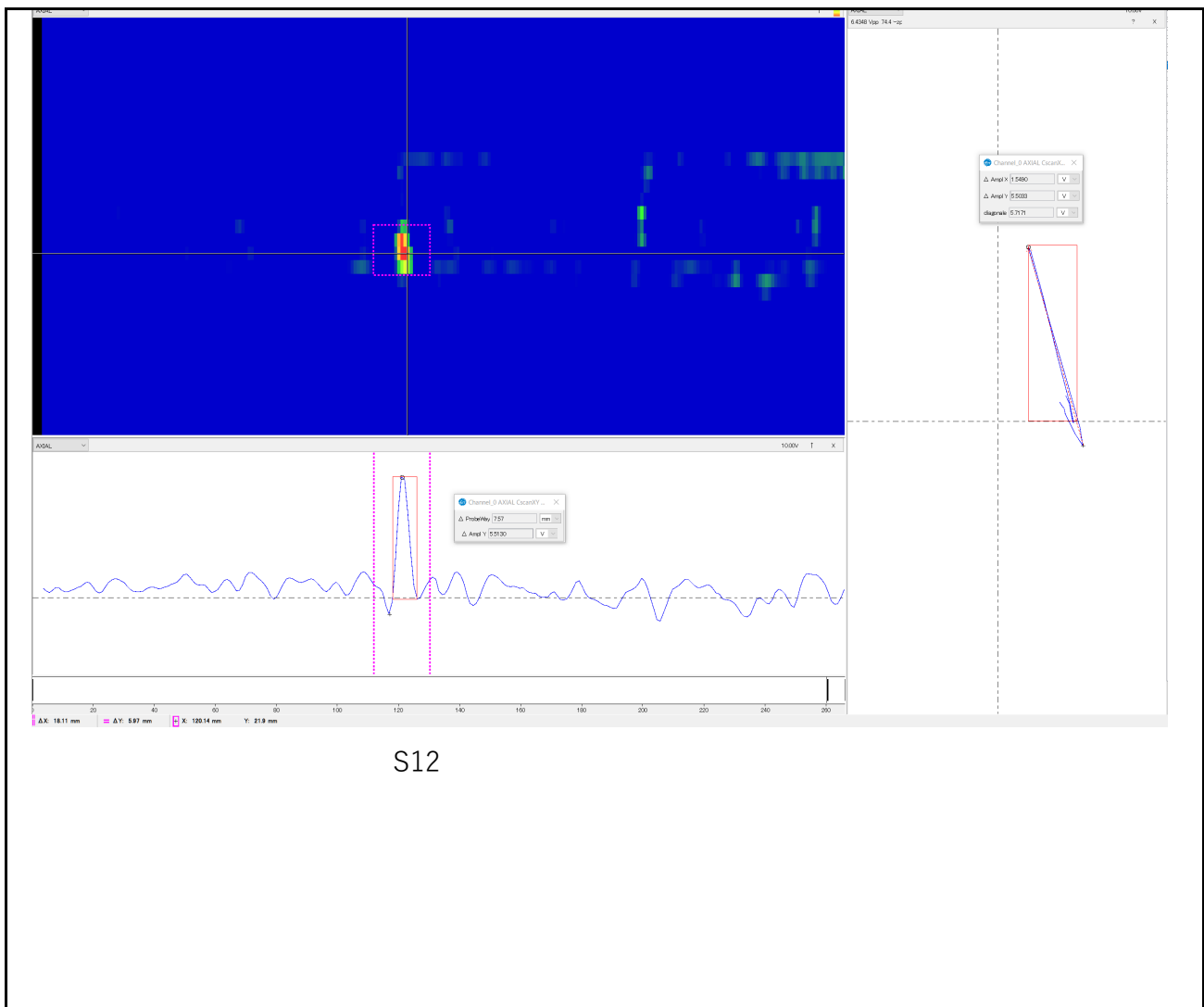
余盛の影響

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度		17.2dB	17.2dB	17.2dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.57	-2.34	-2.62
	V_Y (Transe)	5.50	4.92	5.86
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	5.72	5.45	6.42

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



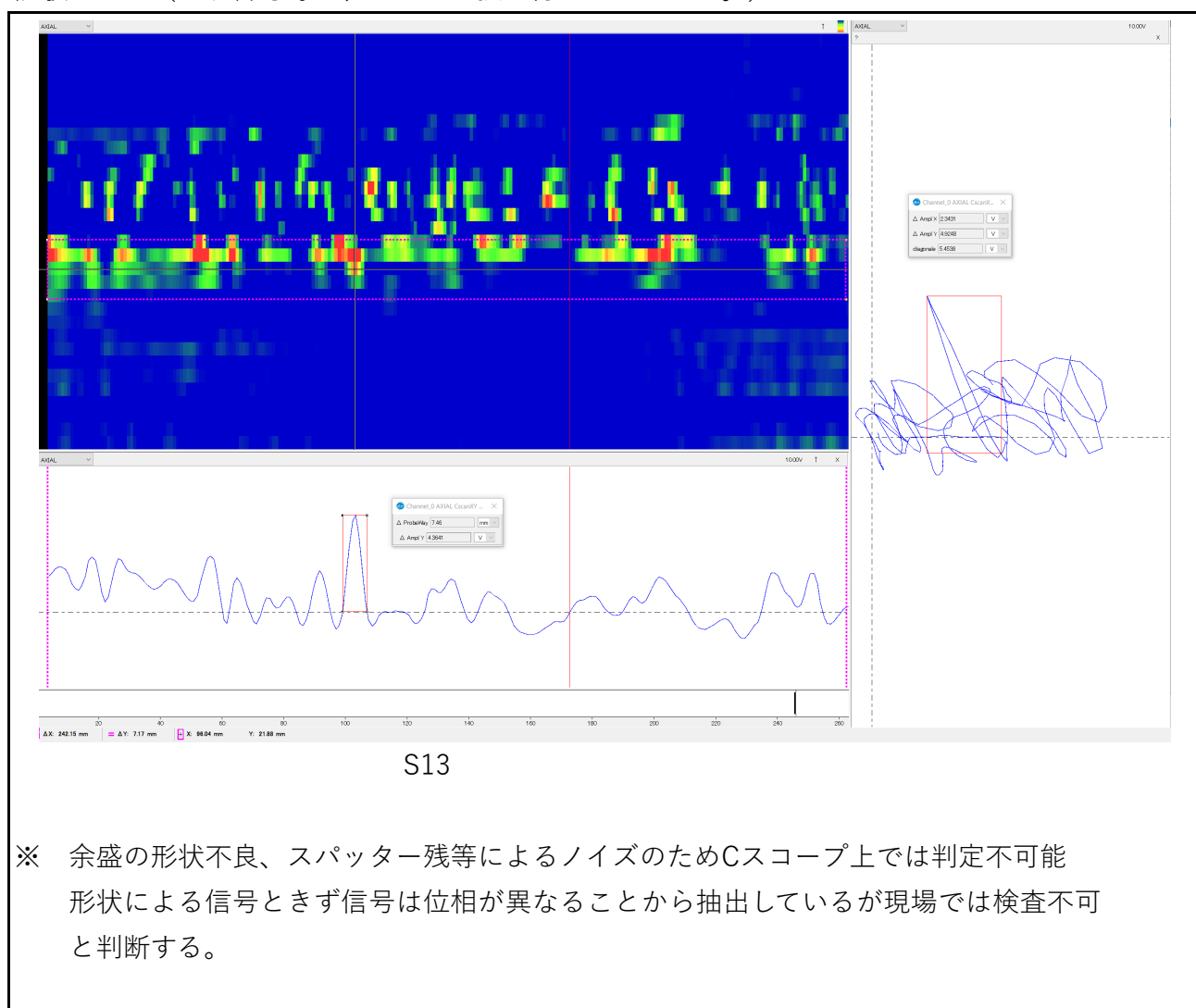
余盛の影響

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	17.2dB	17.2dB	17.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.57	-2.34	-2.62
	V_Y (Transe)	5.50	4.92	5.86
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	5.72	5.45	6.42

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



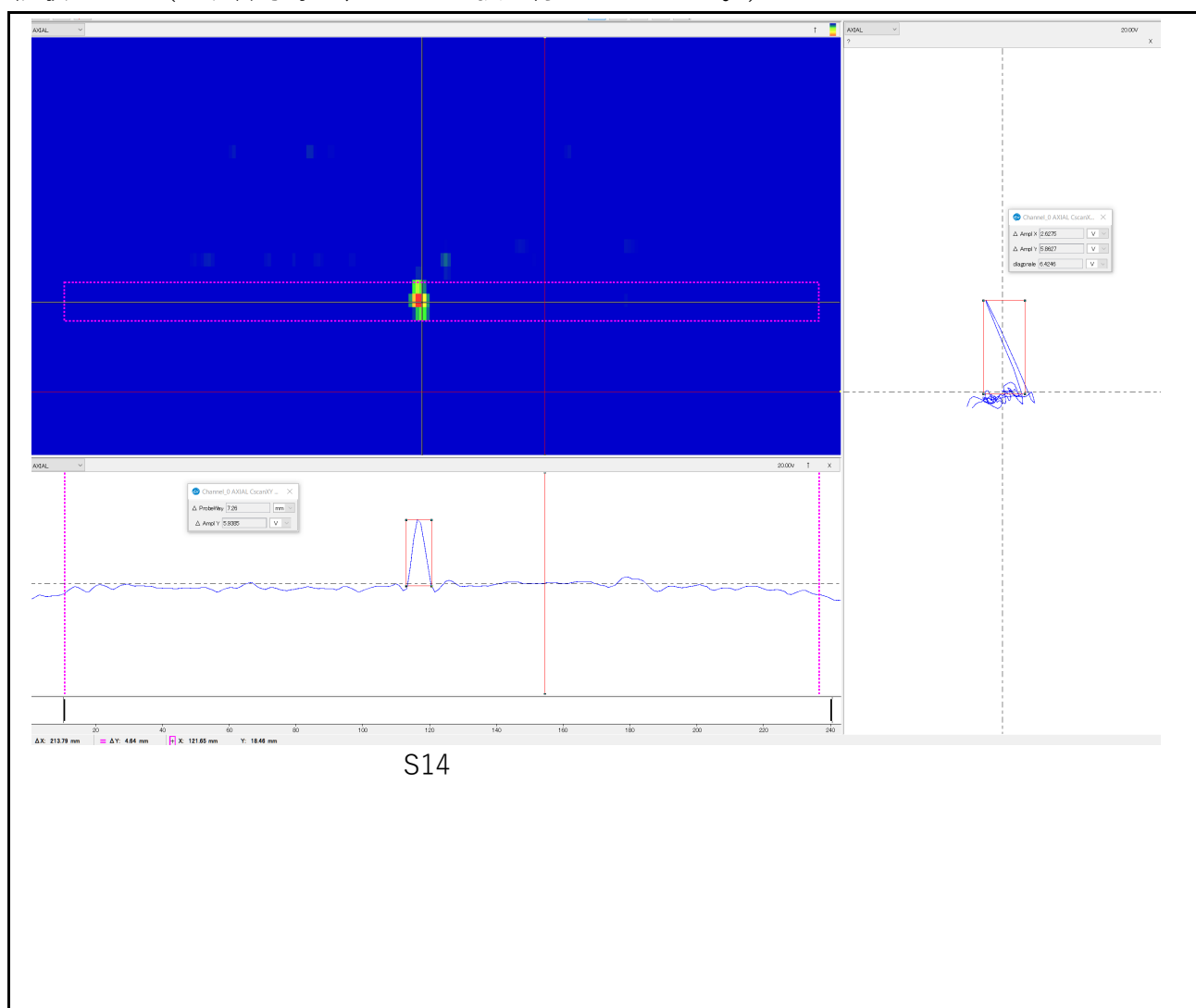
余盛の影響

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	17.2dB	17.2dB	17.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.57	-2.34	-2.62
	V_Y (Transe)	5.50	4.92	5.86
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	5.72	5.45	6.42

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



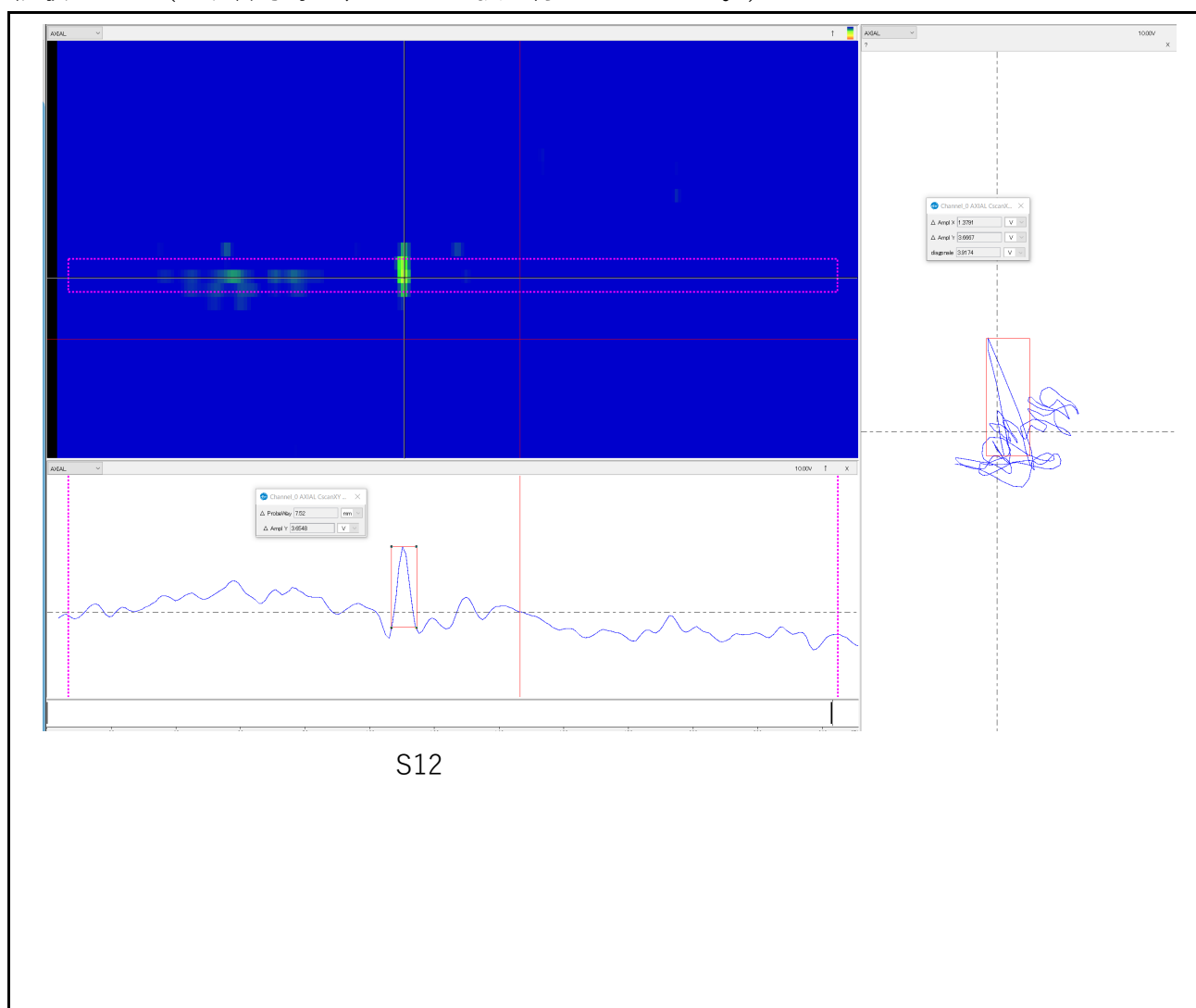
コーティング厚さの影響 (500 μ m)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	17.2dB	17.2dB	17.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.40	-1.08	-1.57
	V_Y (Transe)	3.66	2.82	3.70
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	3.92	3.02	4.02

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



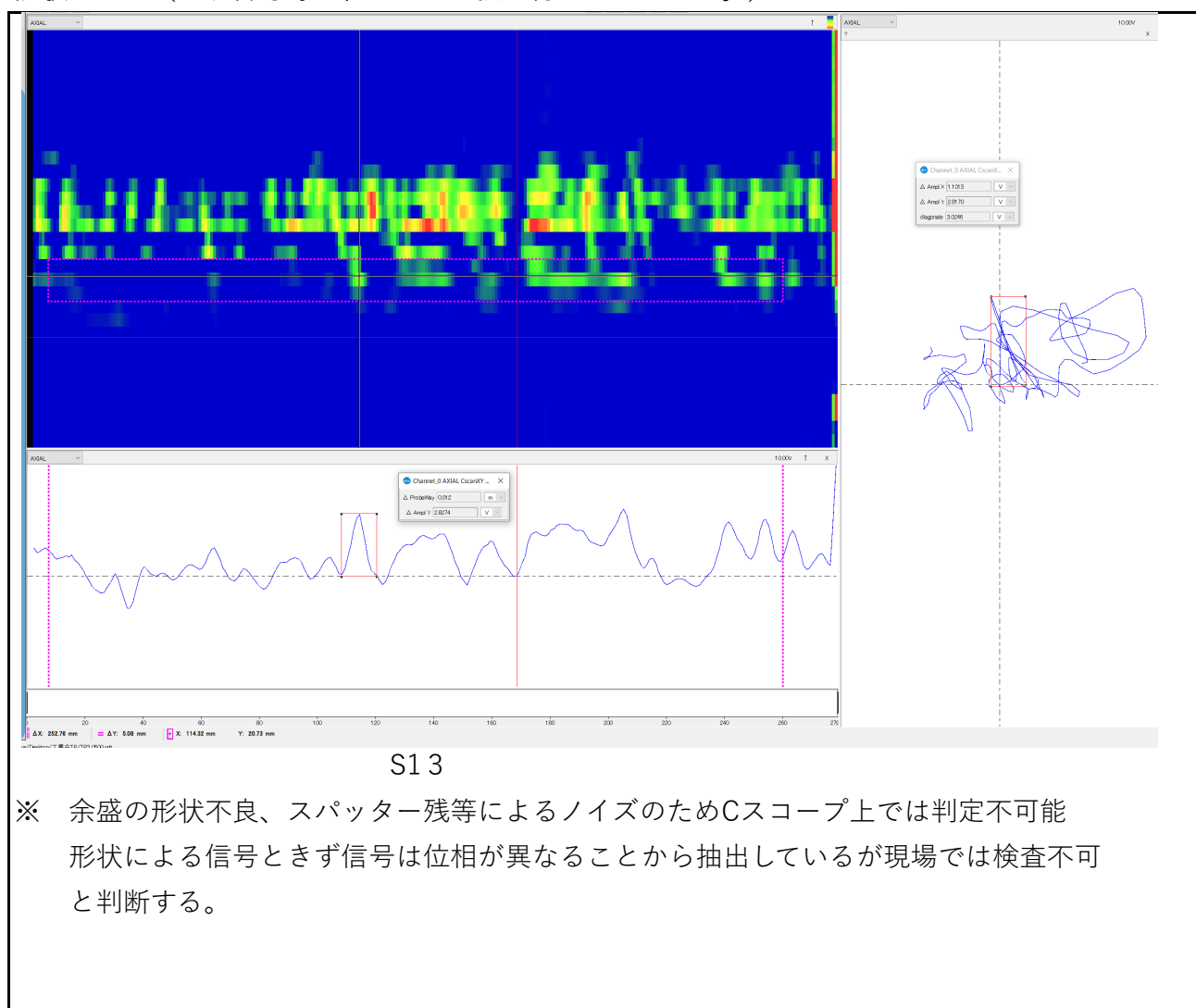
コーティング厚さの影響 (500 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500 μm

試験記録

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度		17.2dB	17.2dB	17.2dB
出力値 (mV)	V _X (Axial)	-1.40	-1.08	-1.57
	V _Y (Transe)	3.66	2.82	3.70
	SQRT(V _X ² +V _Y ²)	3.92	3.02	4.02

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



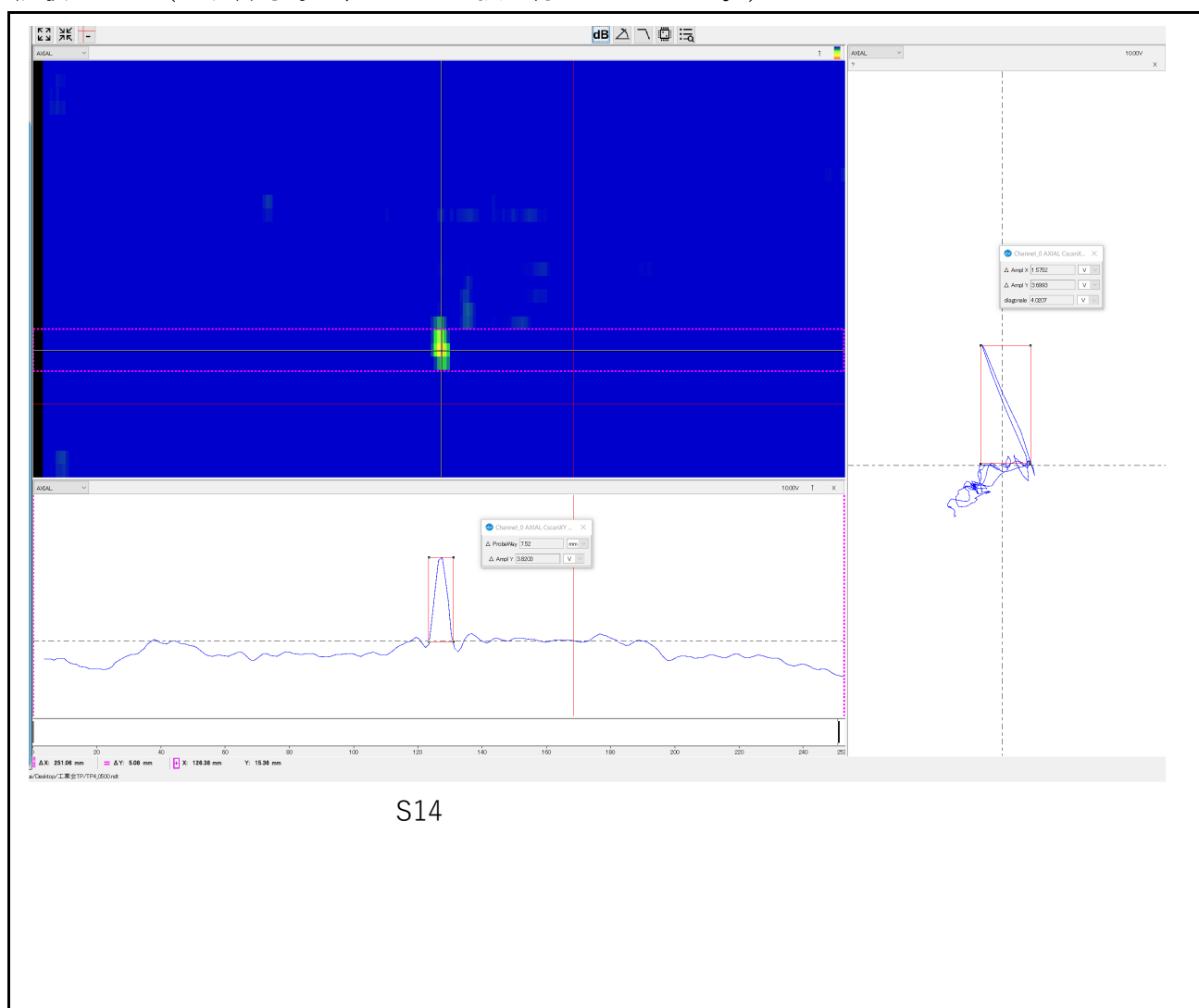
コーティング厚さの影響 (500 μ m)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	17.2dB	17.2dB	17.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.40	-1.08	-1.57
	V_Y (Transe)	3.66	2.82	3.70
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.92	3.02	4.02

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



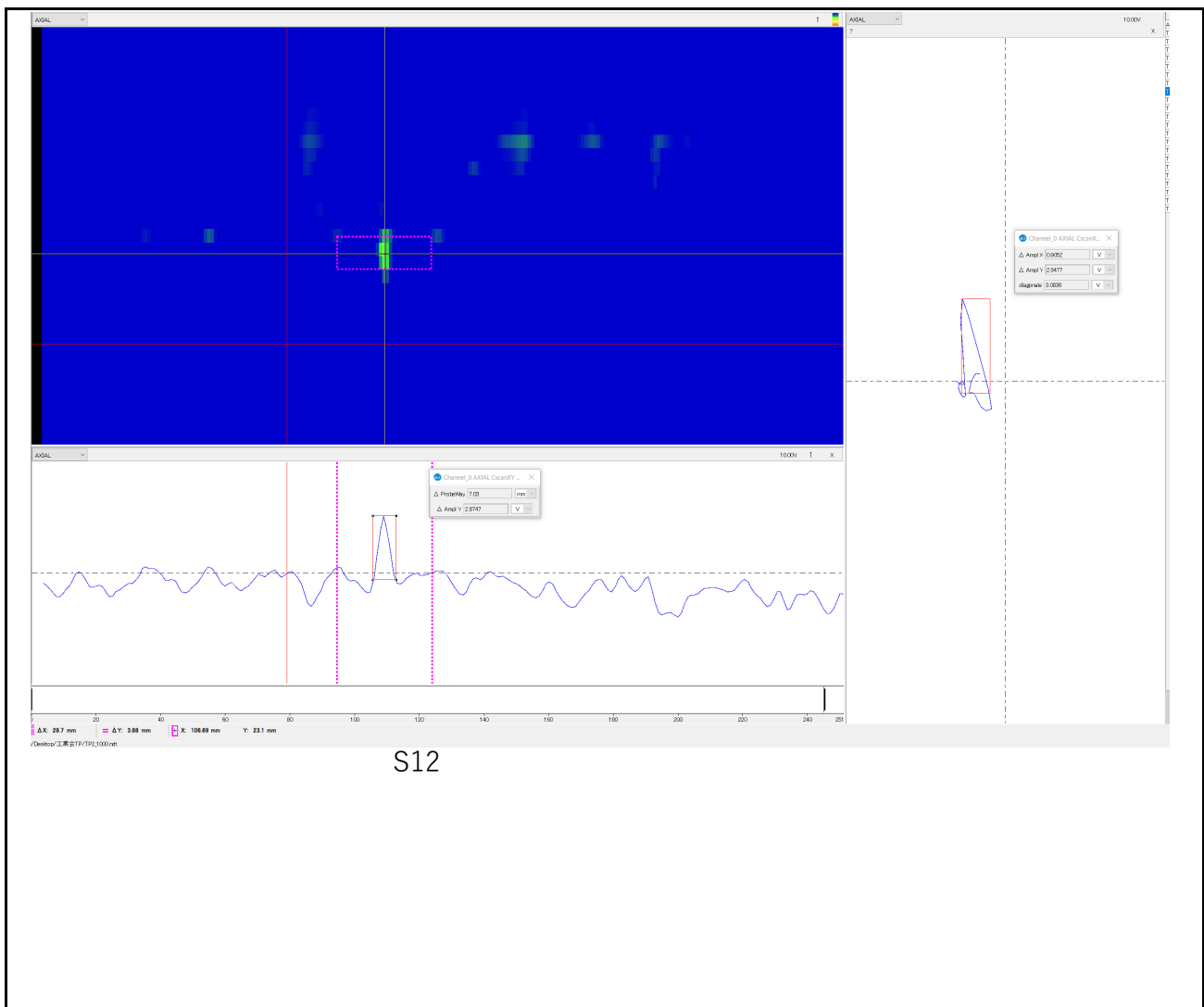
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.89	-	-1.46
	V_Y (Transe)	2.95	-	3.69
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.08	-	3.97

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



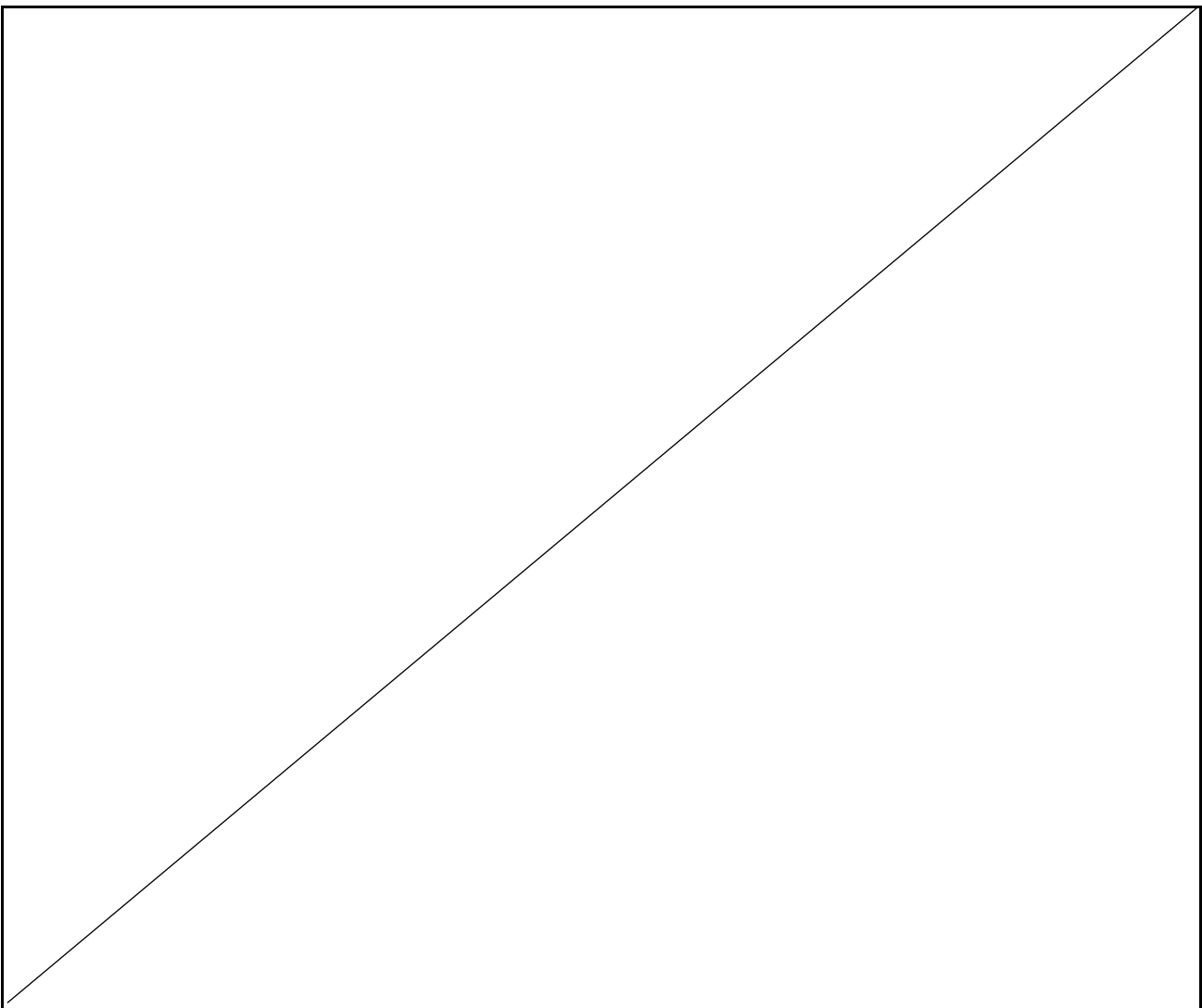
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.40	-	-1.46
	V_Y (Transe)	3.66	-	3.69
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.92	-	3.97

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



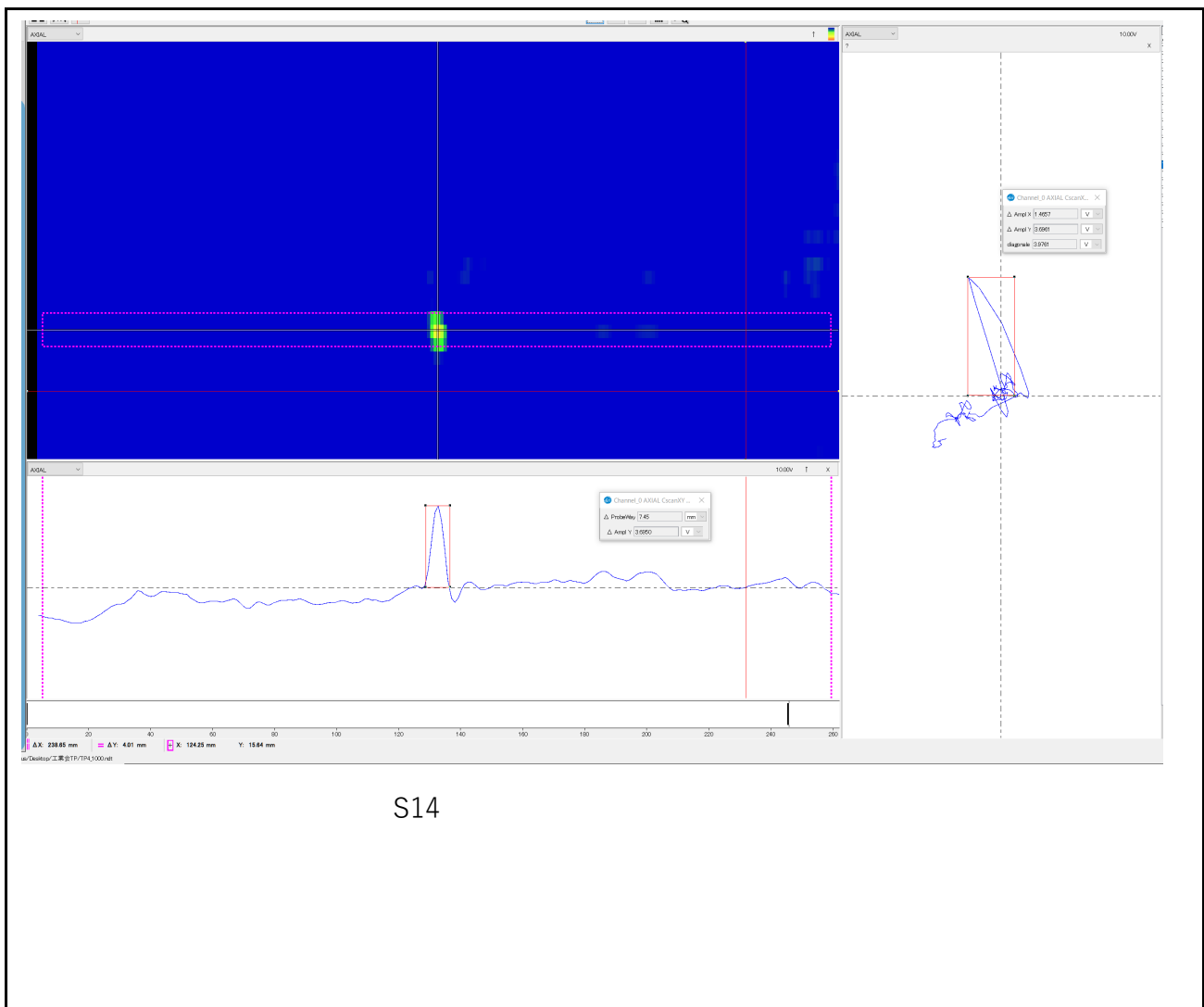
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1.40	-	-1.46
	V_Y (Transe)	3.66	-	3.69
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.92	-	3.97

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



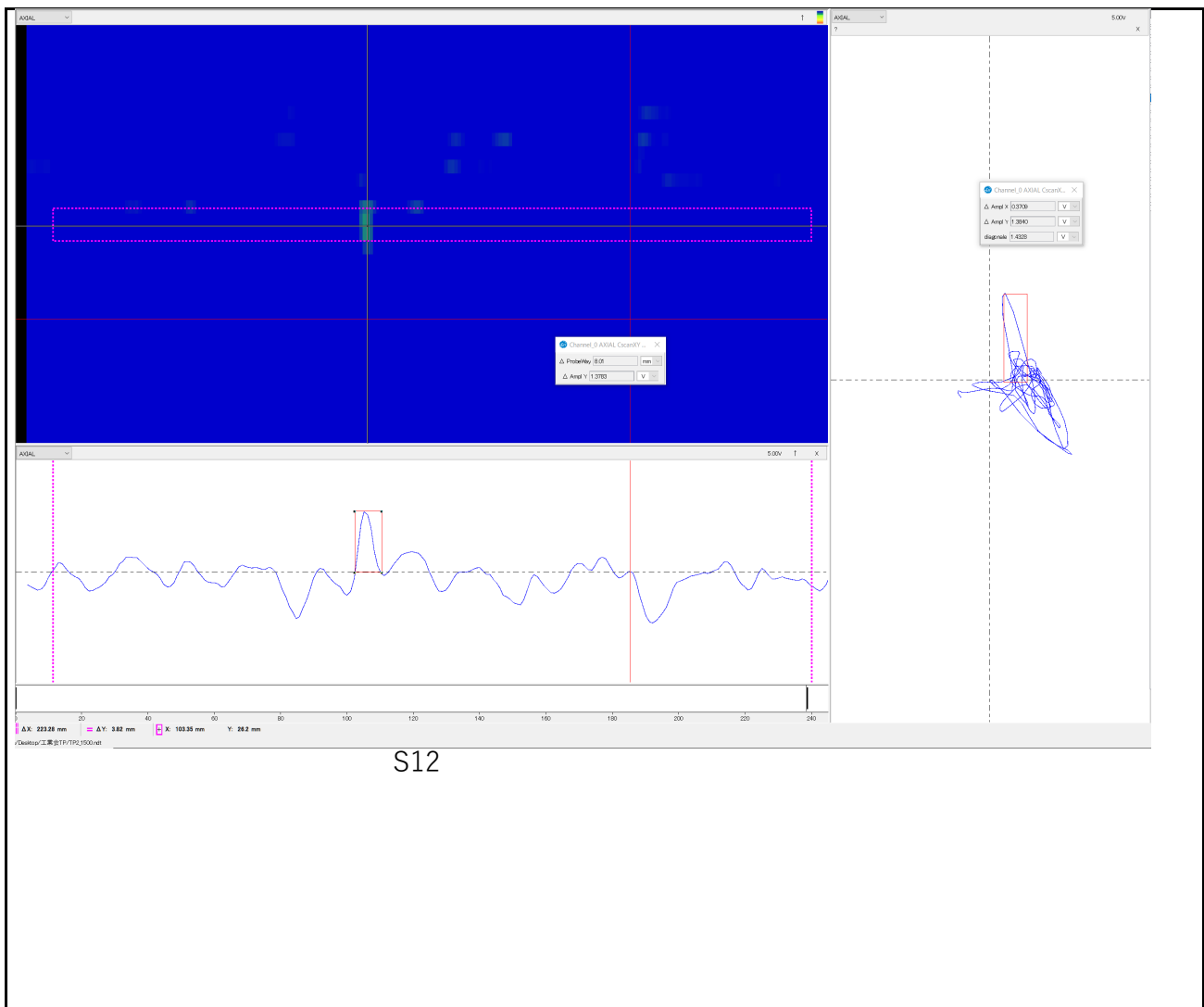
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.37	-	-0.56
	V_Y (Transe)	1.38	-	1.50
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1.43	-	1.60

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



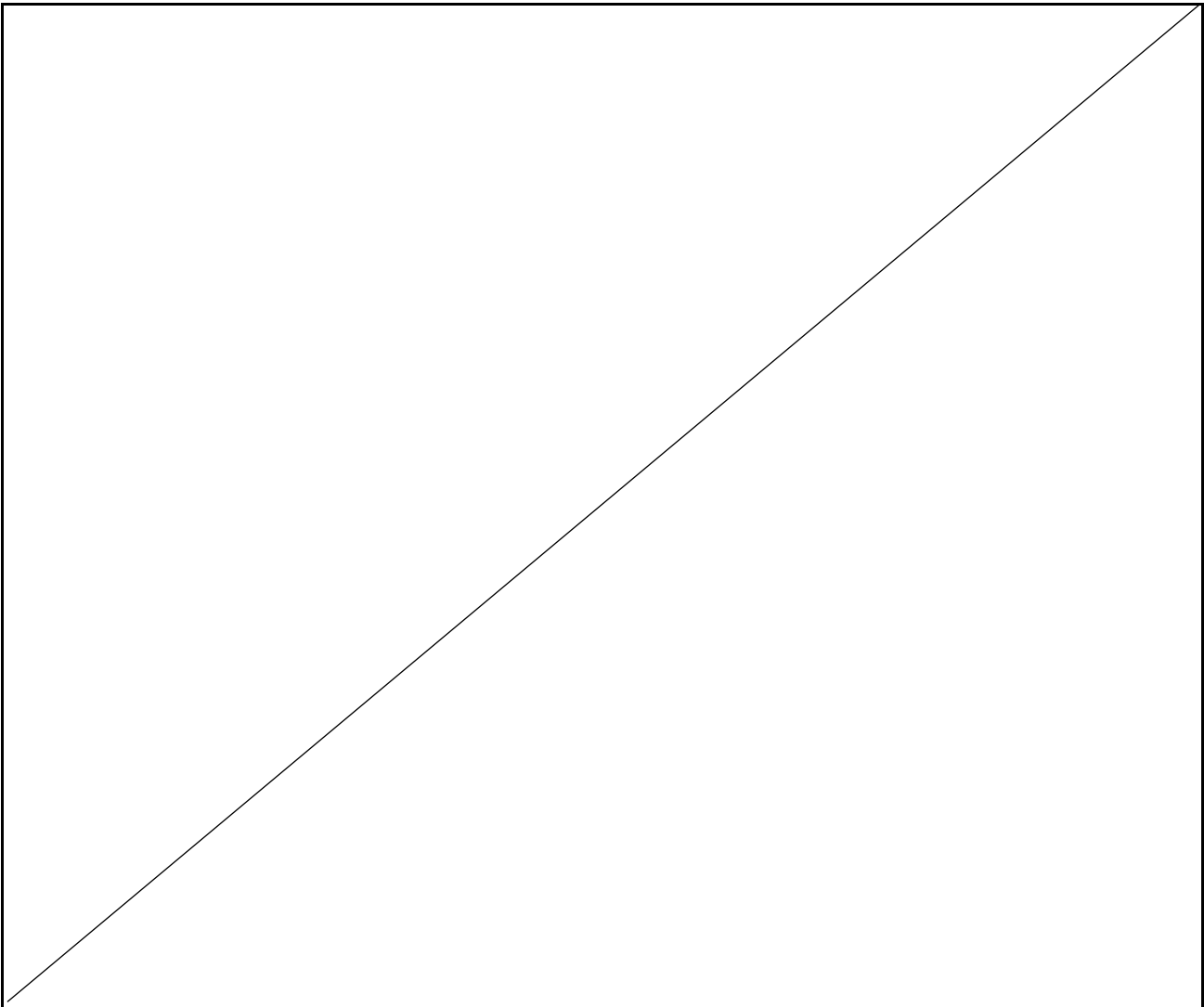
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.37	-	-0.56
	V_Y (Transe)	1.38	-	1.50
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	1.43	-	1.60

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



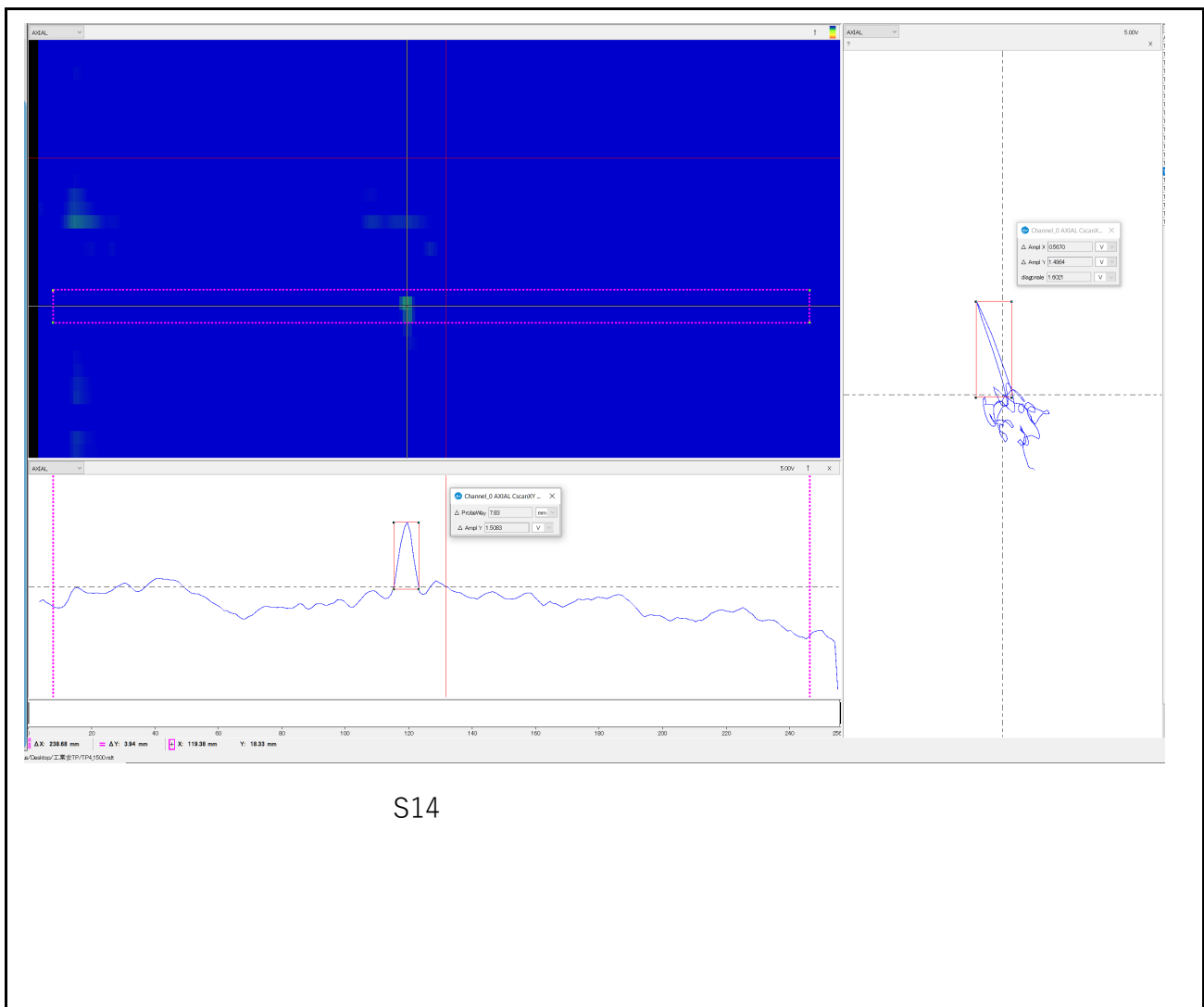
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.37	-	-0.56
	V_Y (Transe)	1.38	-	1.50
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1.43	-	1.60

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



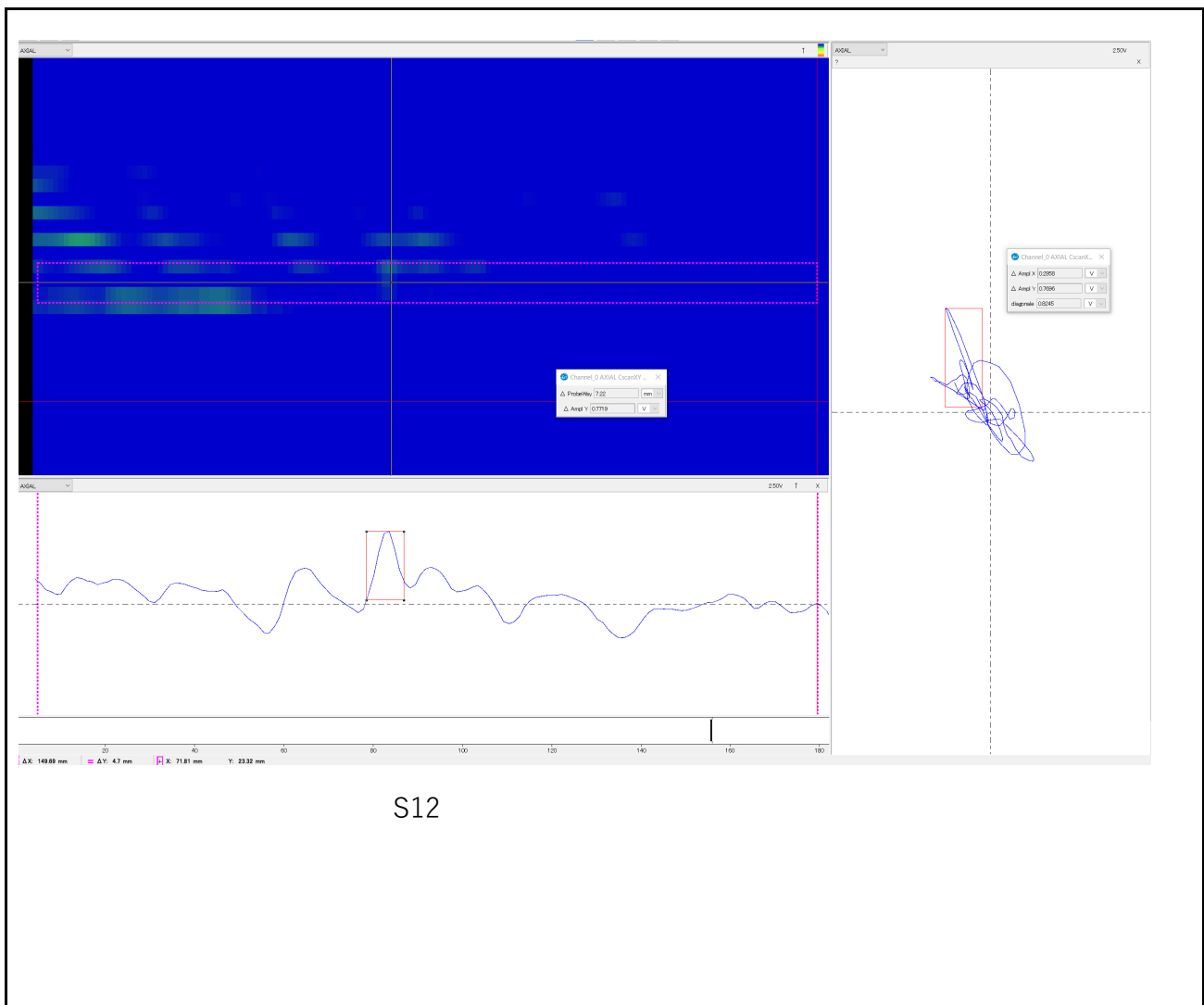
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブ マージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.28	-	-0.36
	V_Y (Transe)	0.77	-	1.07
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	0.82	-	1.13

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



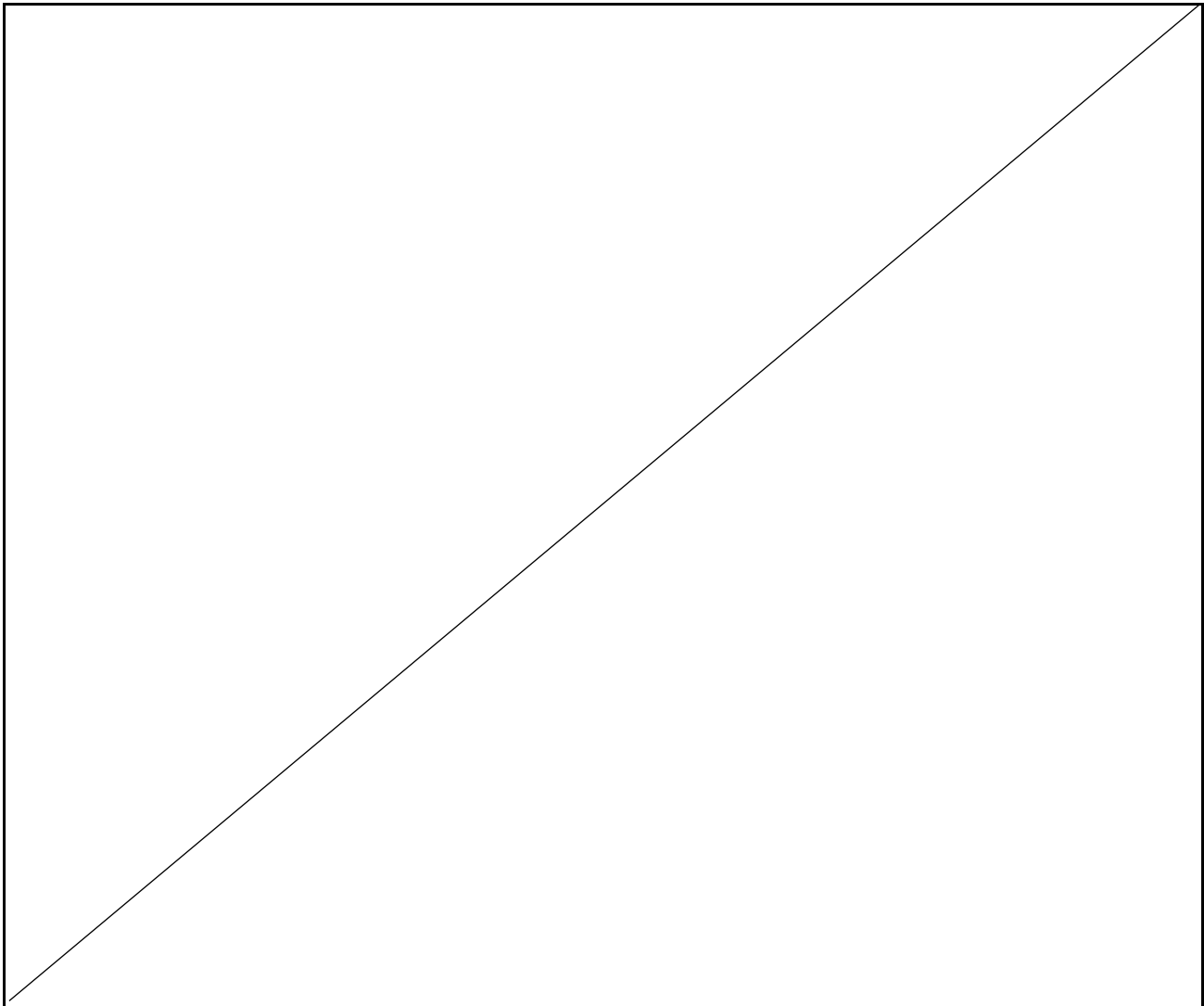
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.28	-	-0.36
	V_Y (Transe)	0.77	-	1.07
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.82	-	1.13

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



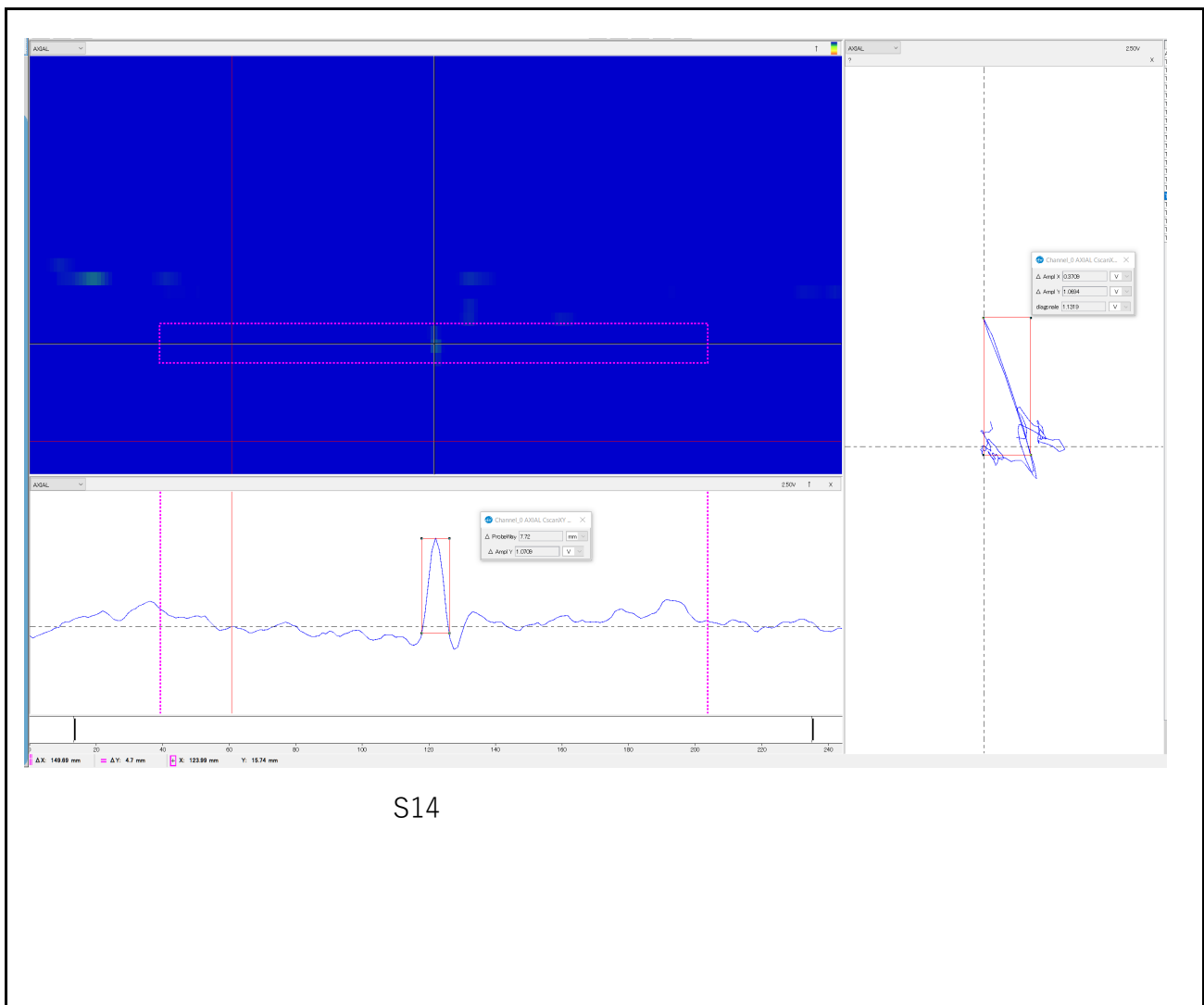
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	A
年月日	2023年 8月 8日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブ マージ 自動	
探傷感度	23.2dB	-	23.2dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-0.28	-	-0.36
	V_Y (Transe)	0.77	-	1.07
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	0.82	-	1.13

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



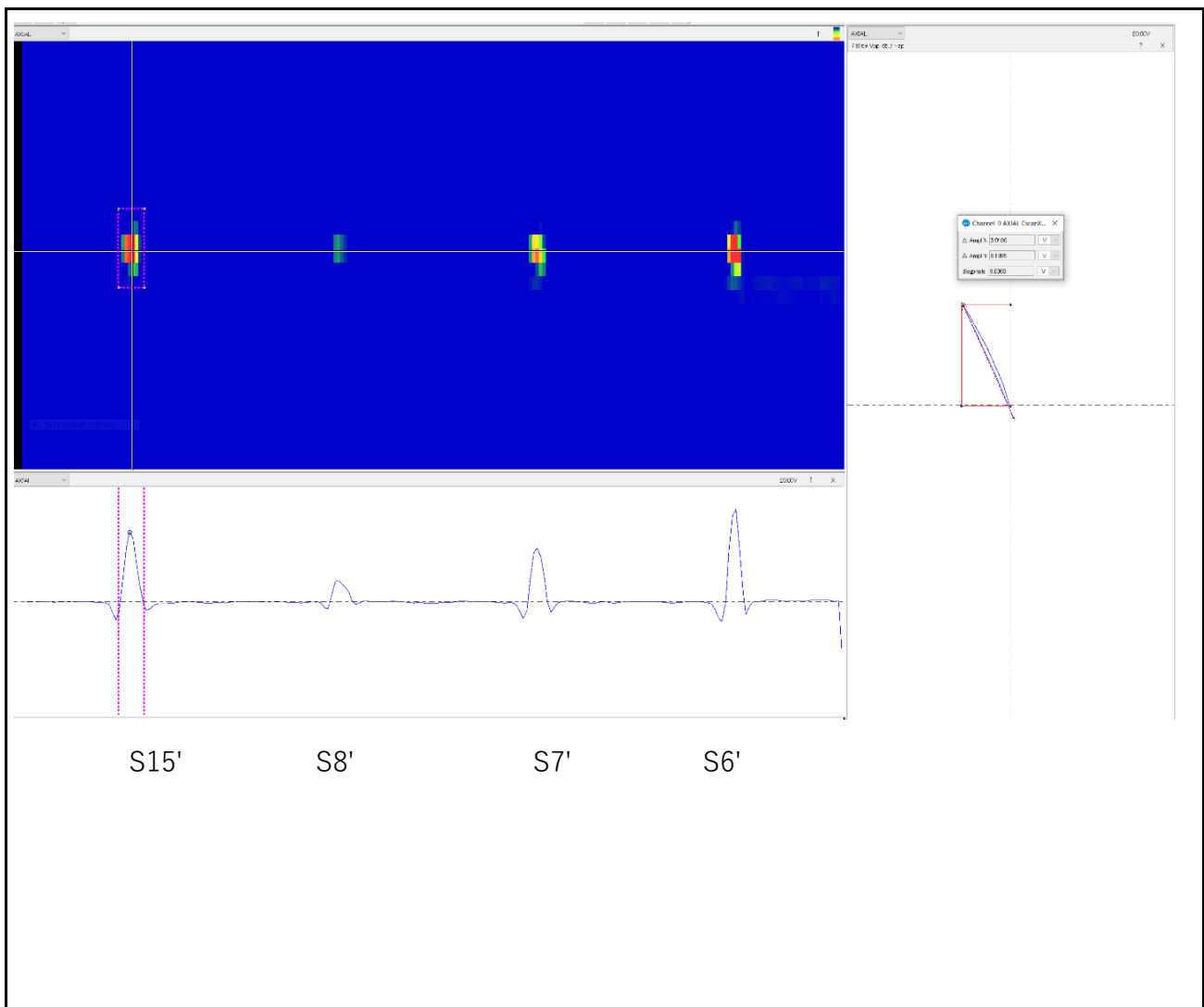
きず深さの影響

チーム名	A
年月日	2023年 11月 7日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質		SS400	
きず番号		S 6'	S15'
きず深さ(mm)		1.5	1.0
探傷感度		17.2	17.2
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-3.90	-3.31
	V_Y (Transe)	8.13	7.31
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	9.02	8.02

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



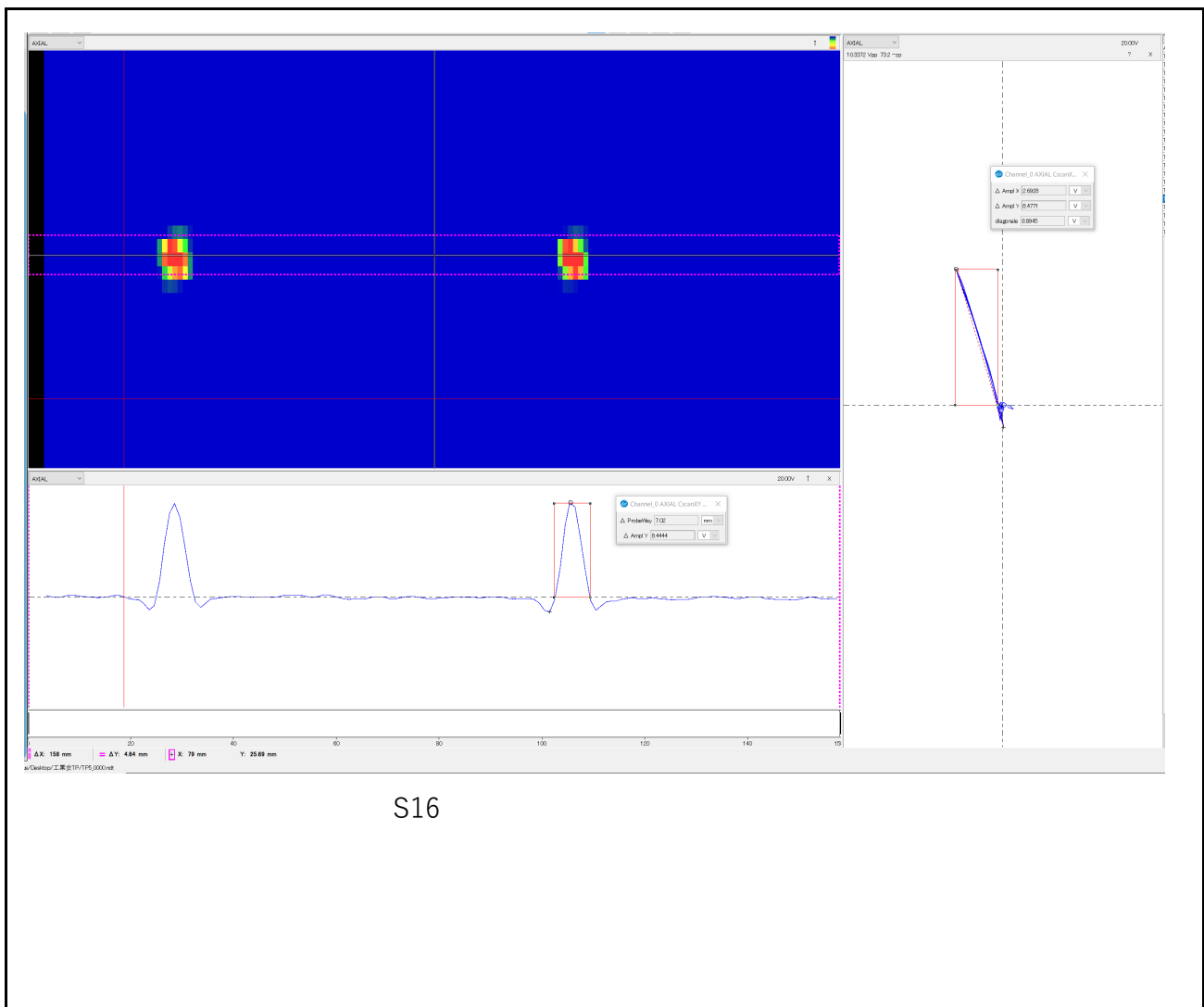
きず形状の影響

チーム名	A
年月日	2023年 11月 7日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6'	S16	
きず形状	矩形	円弧	
探傷感度	17.2	17.2	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-3.68	-2.75
	V_Y (Transe)	9.52	8.07
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	10.21	8.53

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



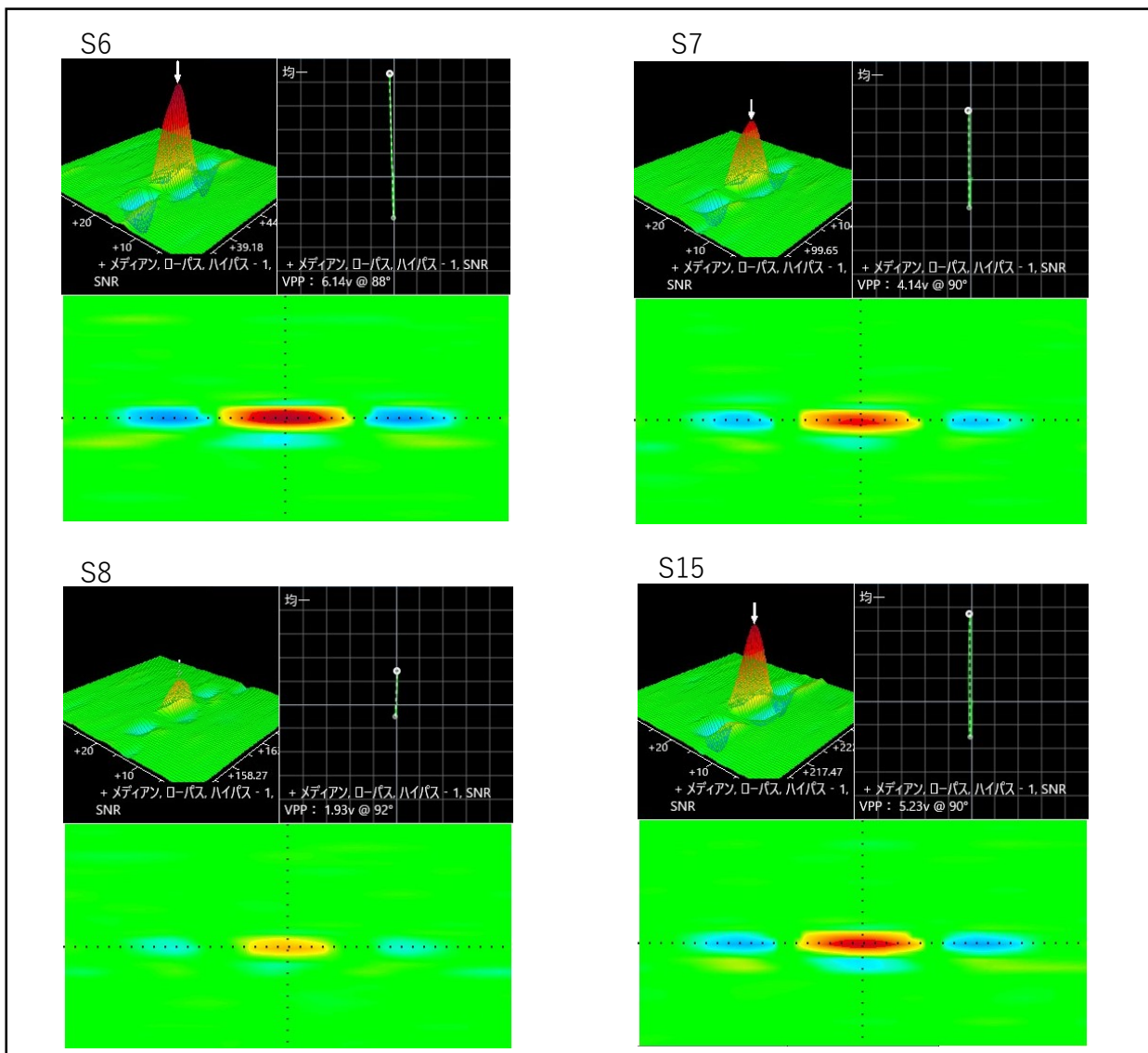
材質の影響 (SS400)

チーム名	B
年月日	2023年 12月 19日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質		SS400			
きず番号		S6	S7	S8	S15
探傷感度		57.5 dB	57.5 dB	57.5 dB	57.5 dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	214	0	-67	0
	V_Y (Transe)	6136	4140	1929	5230
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	6140	4140	1930	5230

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



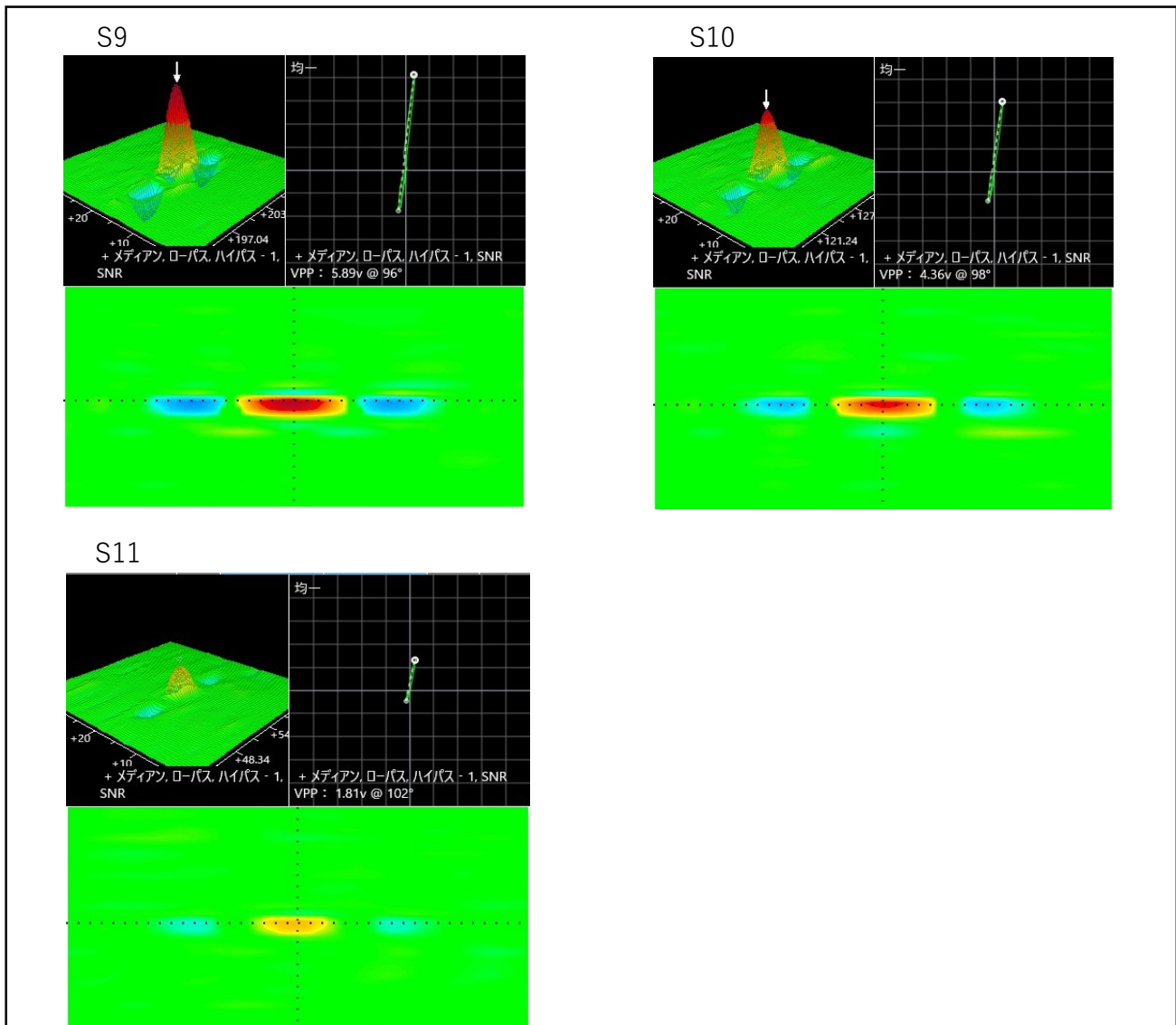
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	B
年月日	2023年 12月 19日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		57.5 dB	57.5 dB	57.5 dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-616	-607	-376
	V_Y (Transe)	5858	4318	1770
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	5890	4360	1810

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



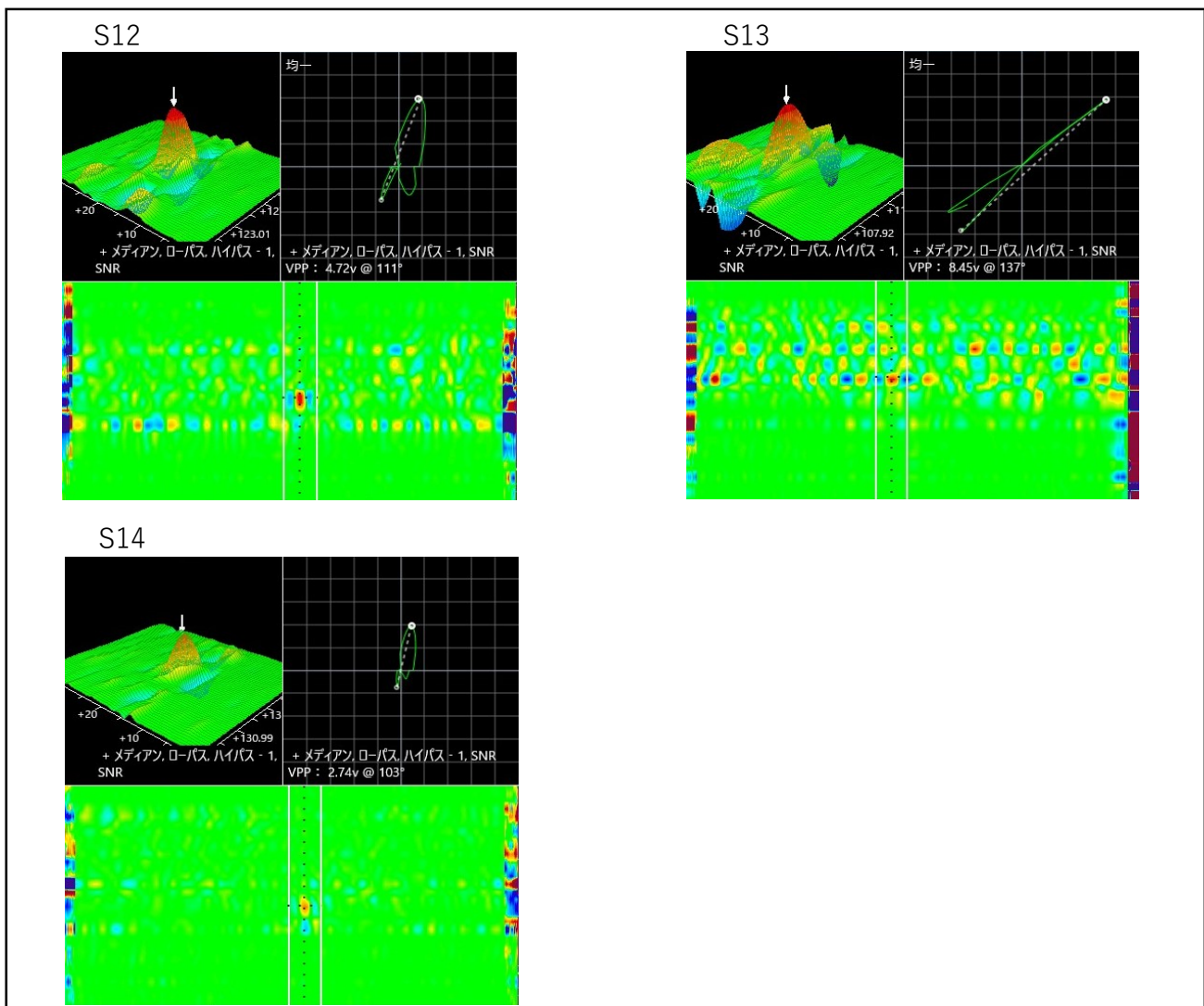
余盛の影響

チーム名	B
年月日	2023年 12月 19日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	ガブマージ自動	
探傷感度	57.5 dB	57.5 dB	57.5 dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-1691	検出不可	-616
	V_Y (Transe)	4406	検出不可	2670
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	4720	検出不可	2740

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



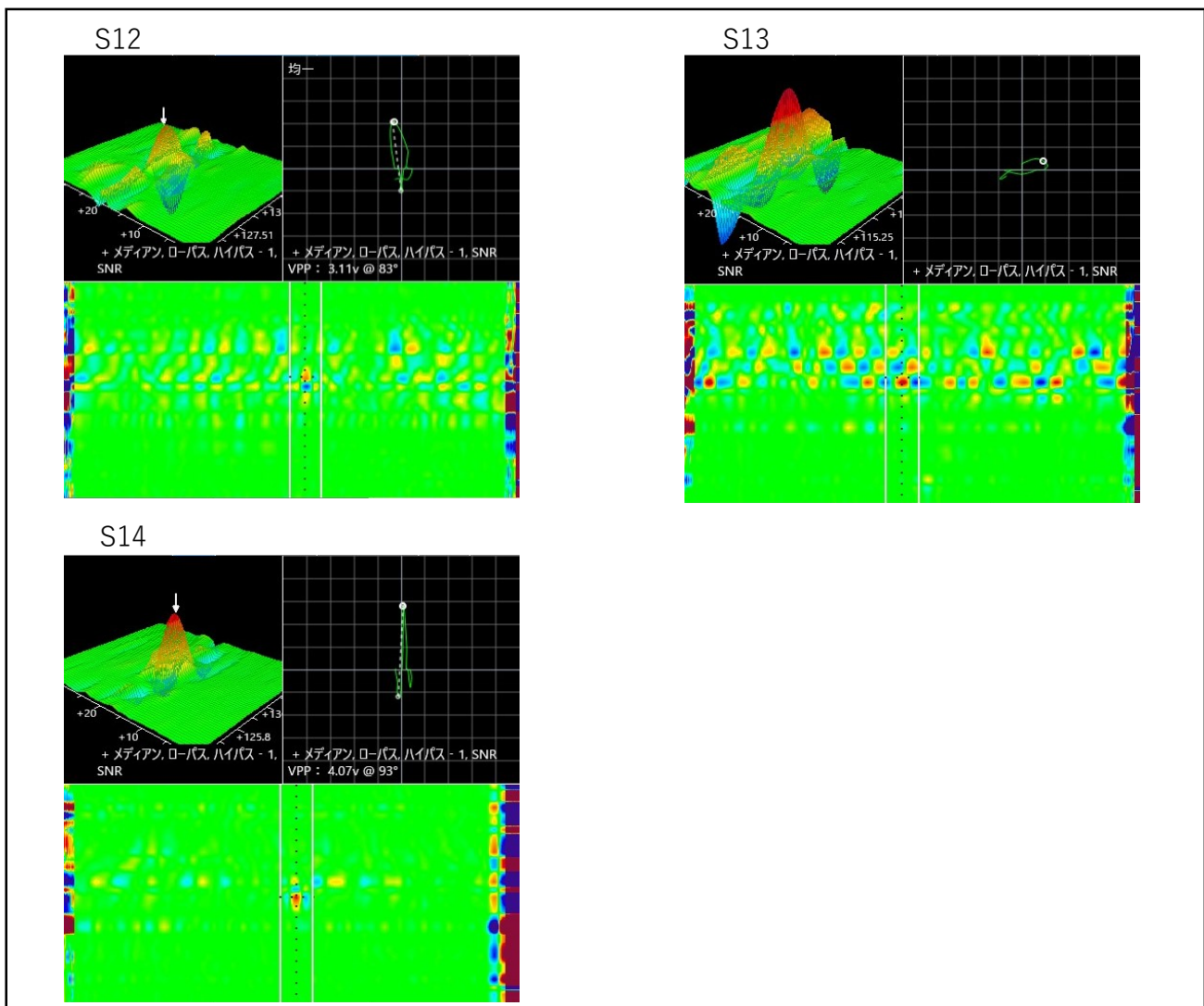
コーティング厚さの影響 (500 μm)

チーム名	B
年月日	2023年 12月 19日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500 μm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サージ自動	
探傷感度	62.1 dB	62.1 dB	62.1 dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	379	検出不可	-213
	V_Y (Transe)	3087	検出不可	4064
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	3110	検出不可	4070.00

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



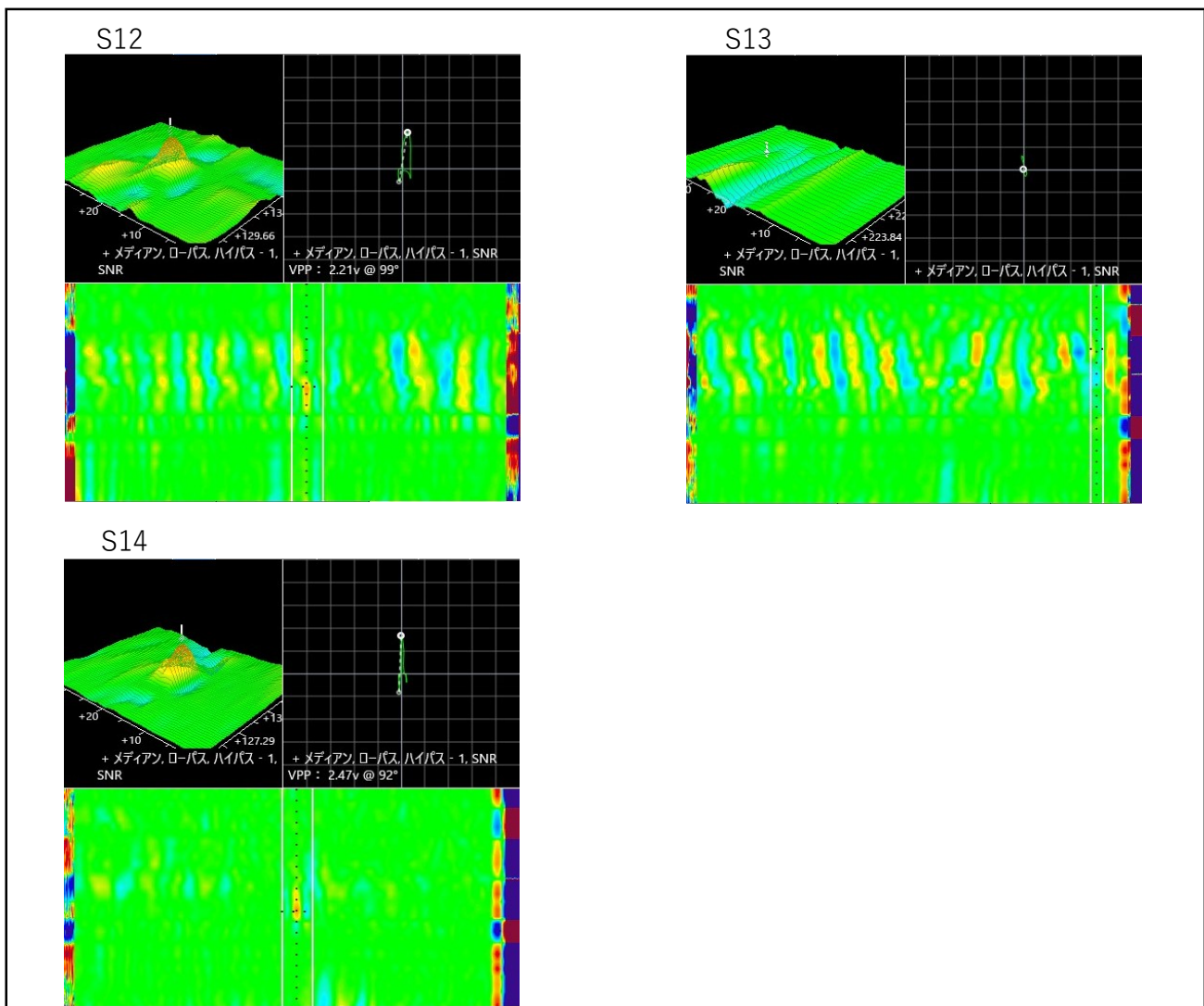
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	B
年月日	2023年 12月 20日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	66.4 dB	66.4 dB	66.4 dB	
出力値 (mV)	V _X (Axial)	-346	検出不可	-86
	V _Y (Transe)	2183	検出不可	2468
	SQRT(V _X ² +V _Y ²)	2210	検出不可	2470

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



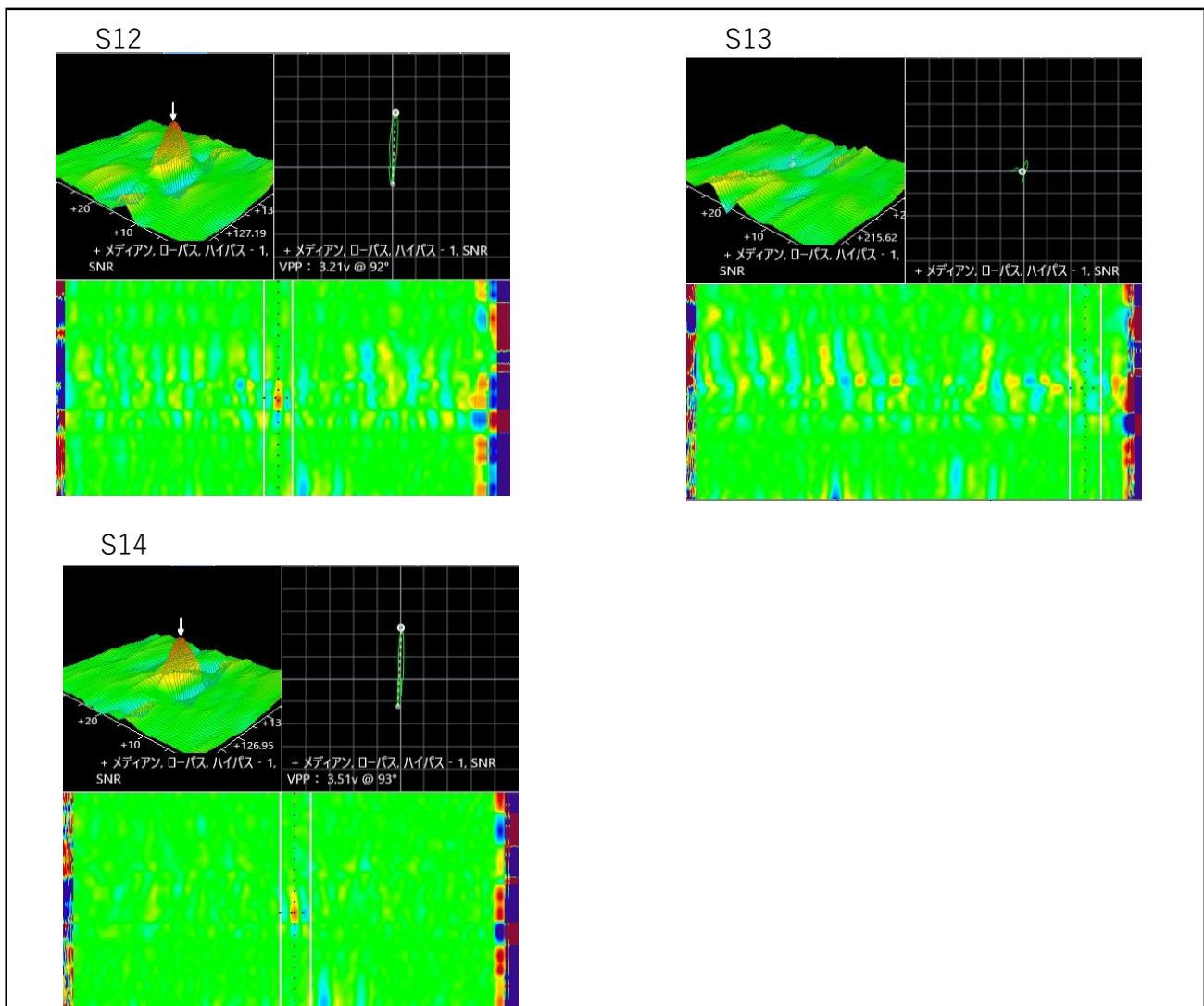
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	B
年月日	2023年 12月 20日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	72.4 dB	72.4 dB	72.4 dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-112	検出不可	-184
	V_Y (Transe)	3208	検出不可	3505
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	3210	検出不可	3510

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



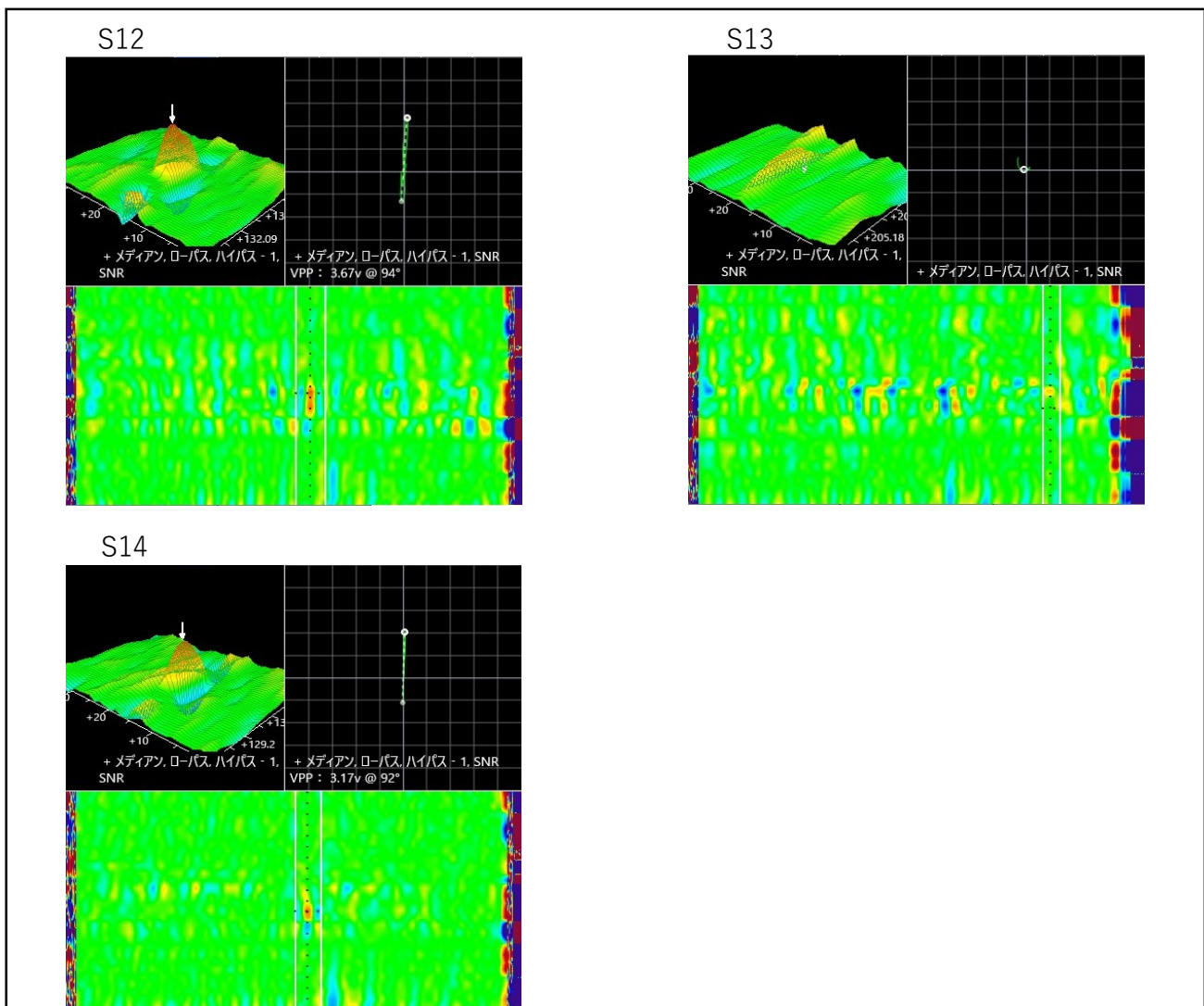
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	B
年月日	2023年 12月 20日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	77.1 dB	77.1 dB	77.1 dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-256	検出不可	-111
	V_Y (Transe)	3661	検出不可	3168
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3670	検出不可	3170

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



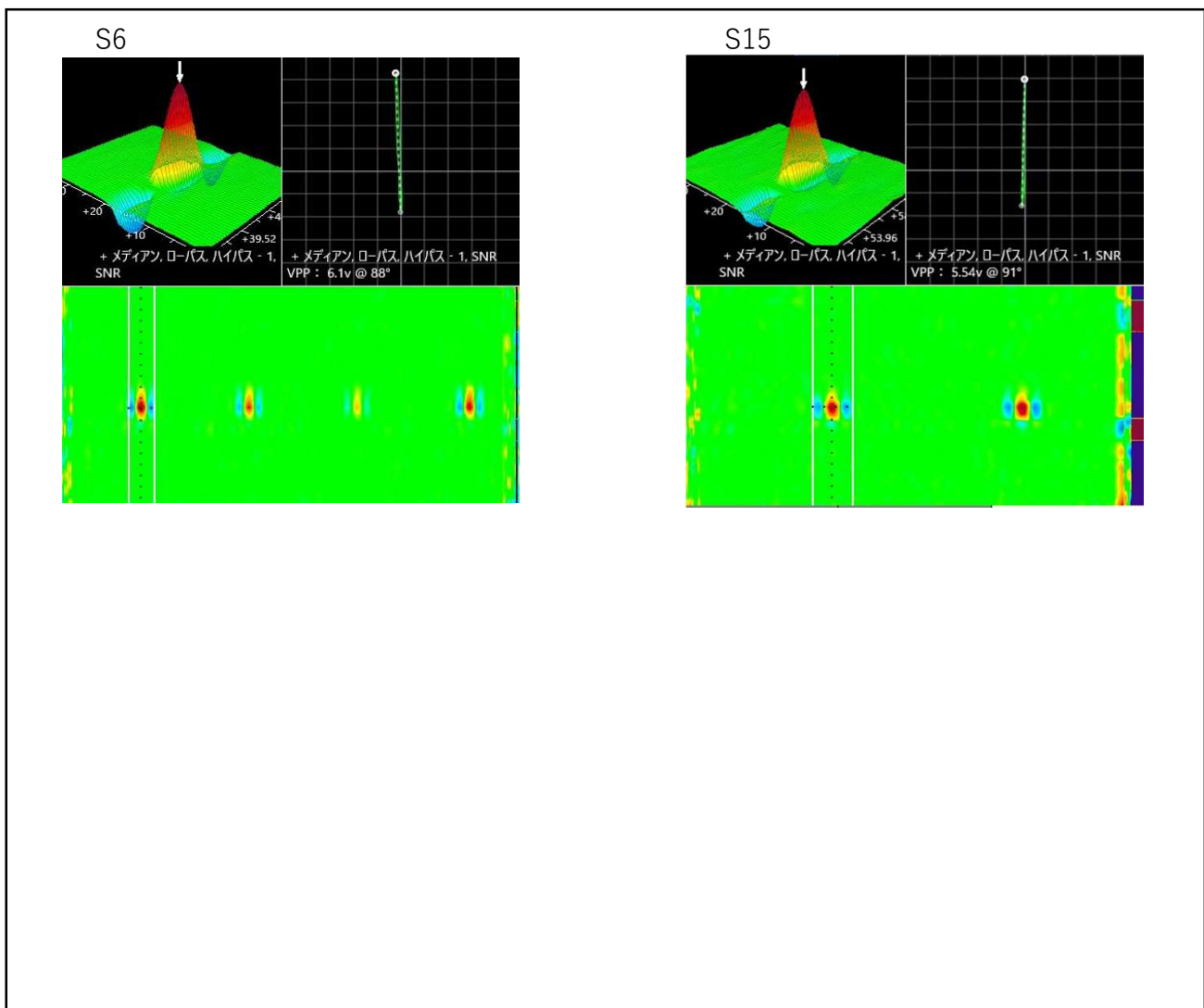
きず深さの影響

チーム名	B
年月日	2023年 12月 20日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S15	/
きず深さ(mm)	1.5	1.0	/
探傷感度	55.5 dB	55.5 dB	/
出力値 (mV)	V_X (Axial)	213	-97
	V_Y (Transe)	6096	5539
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	6100	5540

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



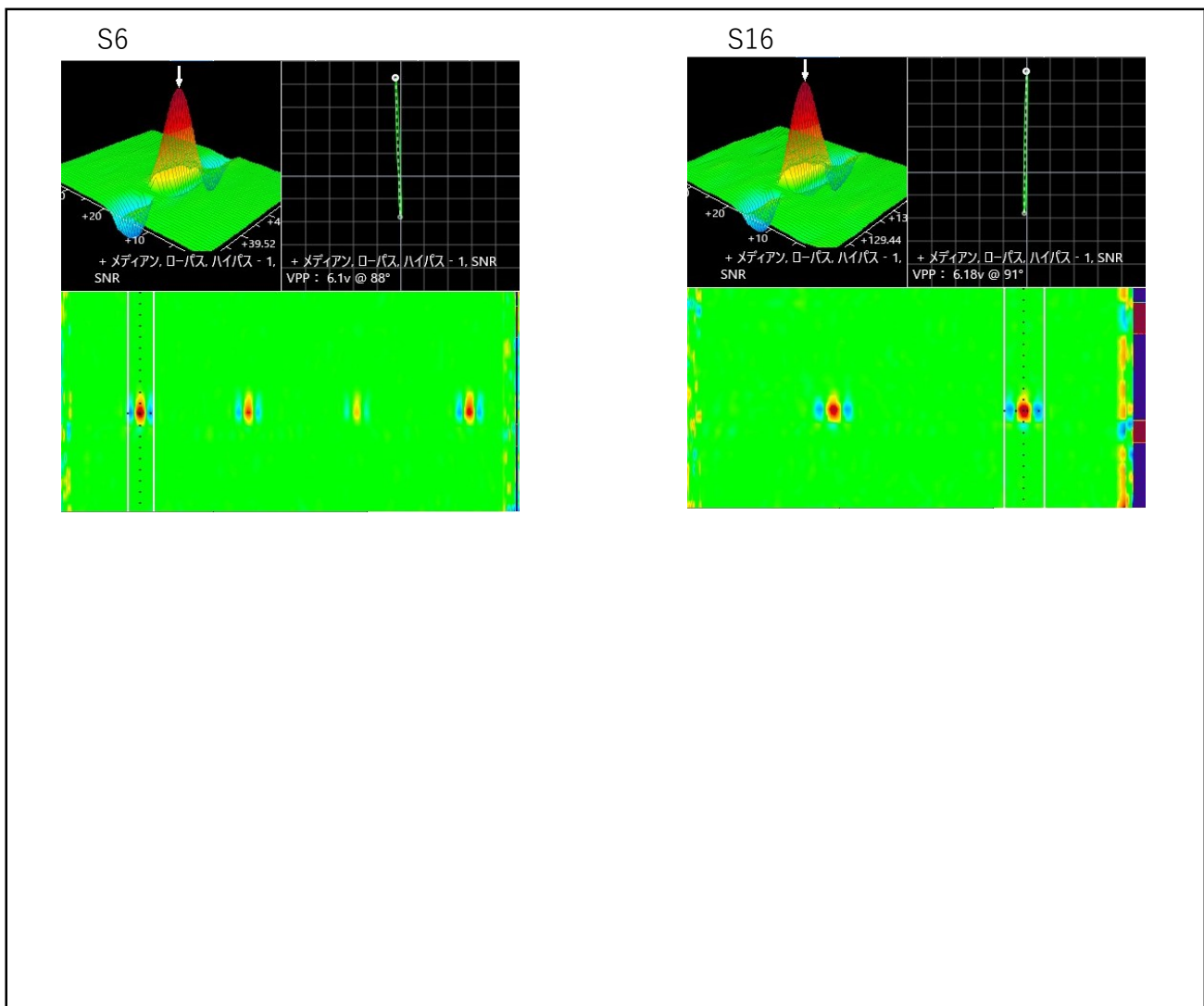
きず形状の影響

チーム名	B
年月日	2023年 12月 20日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録 ※基準きず：S7(振幅4 Vp-p, 位相90°) 周波数：200 kHz 励磁電圧：10 V

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S16	
きず形状	矩形	円弧	
探傷感度	55.5 dB	55.5 dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	213	-108
	V_Y (Transe)	6096	6179
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	6100	6180

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



材質の影響 (SS400)

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S6	S7	S8	S15
探傷感度		72.6dB	72.6dB	72.6dB	72.6dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-7	85	76	-98
	V_Y (Transe)	3003	1742	914	2708
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3003	1744	917	2710

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		72.6dB	72.6dB	72.6dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	117	204	161
	V_Y (Transe)	4038	2416	984
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	4040	2425	997

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



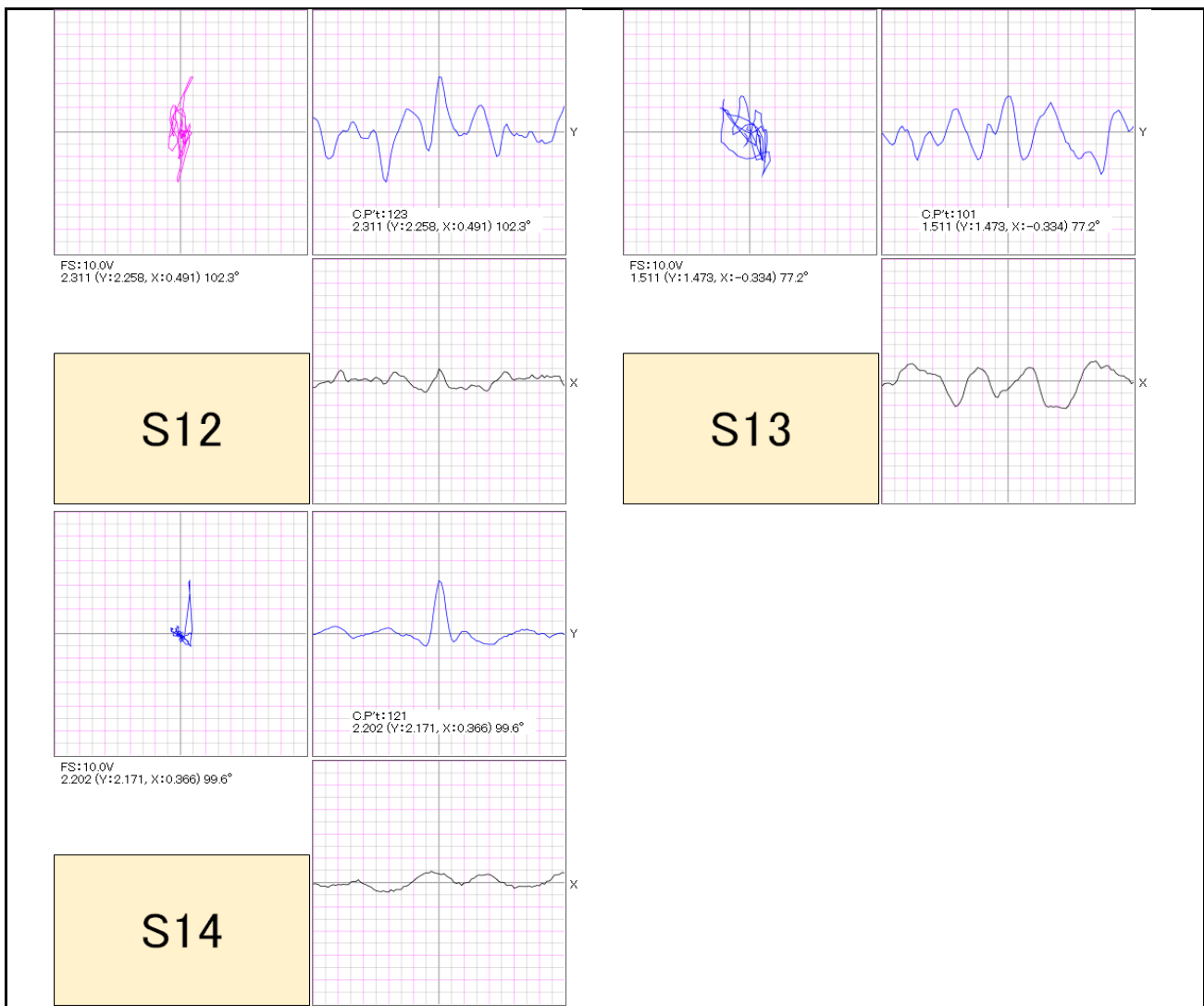
余盛の影響

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度		72.6dB	72.6dB	72.6dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	491	-334	366
	V_Y (Transe)	2258	1473	2171
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2311	1511	2202

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (500 μ m)

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500μm

試験記録

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度		72.6dB	72.6dB	72.6dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-80	-472	277
	V_Y (Transe)	1748	1255	1440
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	1750	1341	1466

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	72.6dB	72.6dB	72.6dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-65	387	163
	V_Y (Transe)	1095	812	1206
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1097	899	1217

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	72.6dB	72.6dB	72.6dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	395	139	63
	V_Y (Transe)	777	558	705
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	872	575	707

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



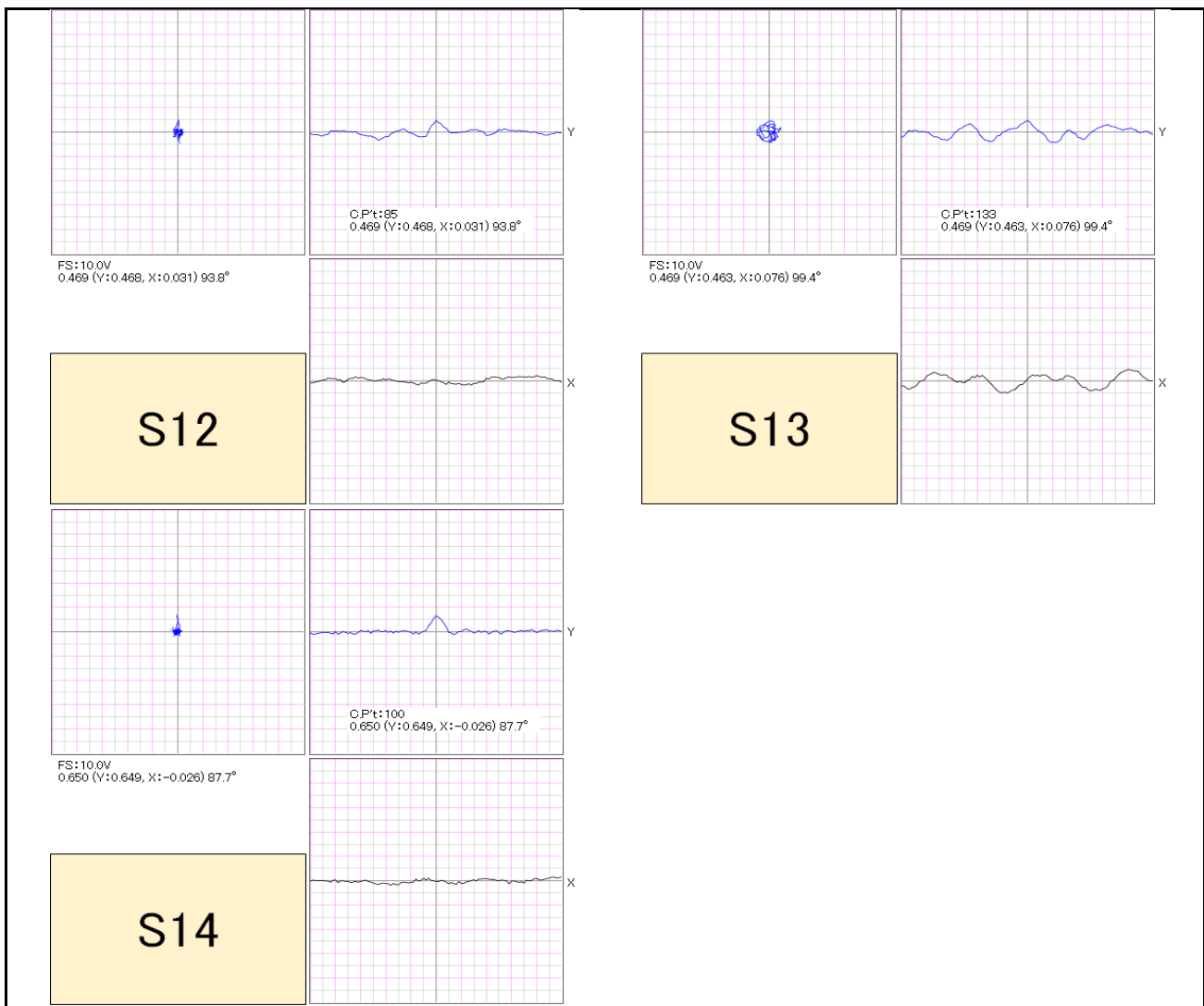
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	72.6dB	72.6dB	72.6dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	31	76	-26
	V_Y (Transe)	468	463	649
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	469	469	650

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



きず深さの影響

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S15	/
きず深さ(mm)	1.5	1.0	/
探傷感度	72.6dB	72.6dB	/
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-7	26
	V_Y (Transe)	3003	2912
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3003	2912

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



きず形状の影響

チーム名	C
年月日	2023年12月22日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S16	
きず形状	矩形	円弧	
探傷感度	72.6dB	72.6dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	-7	35
	V_Y (Transe)	3003	3470
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3003	3470

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



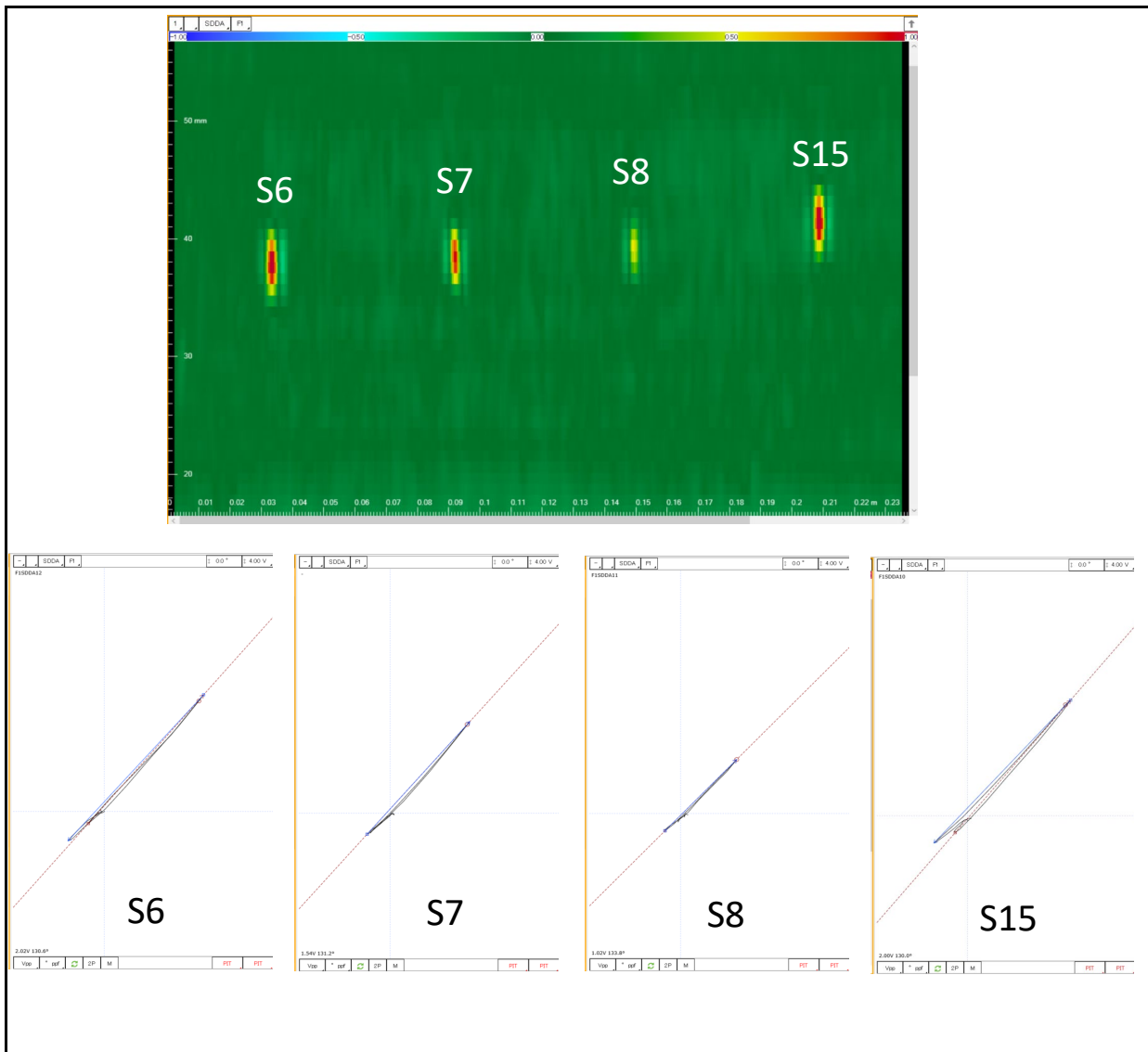
材質の影響 (SS400)

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S6	S7	S8	S15
探傷感度		32dB	32dB	32dB	32dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	1.34	1.01	0.71	1.36
	V_Y (Transe)	1.51	1.16	0.74	1.47
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2.02	1.54	1.02	2.00

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



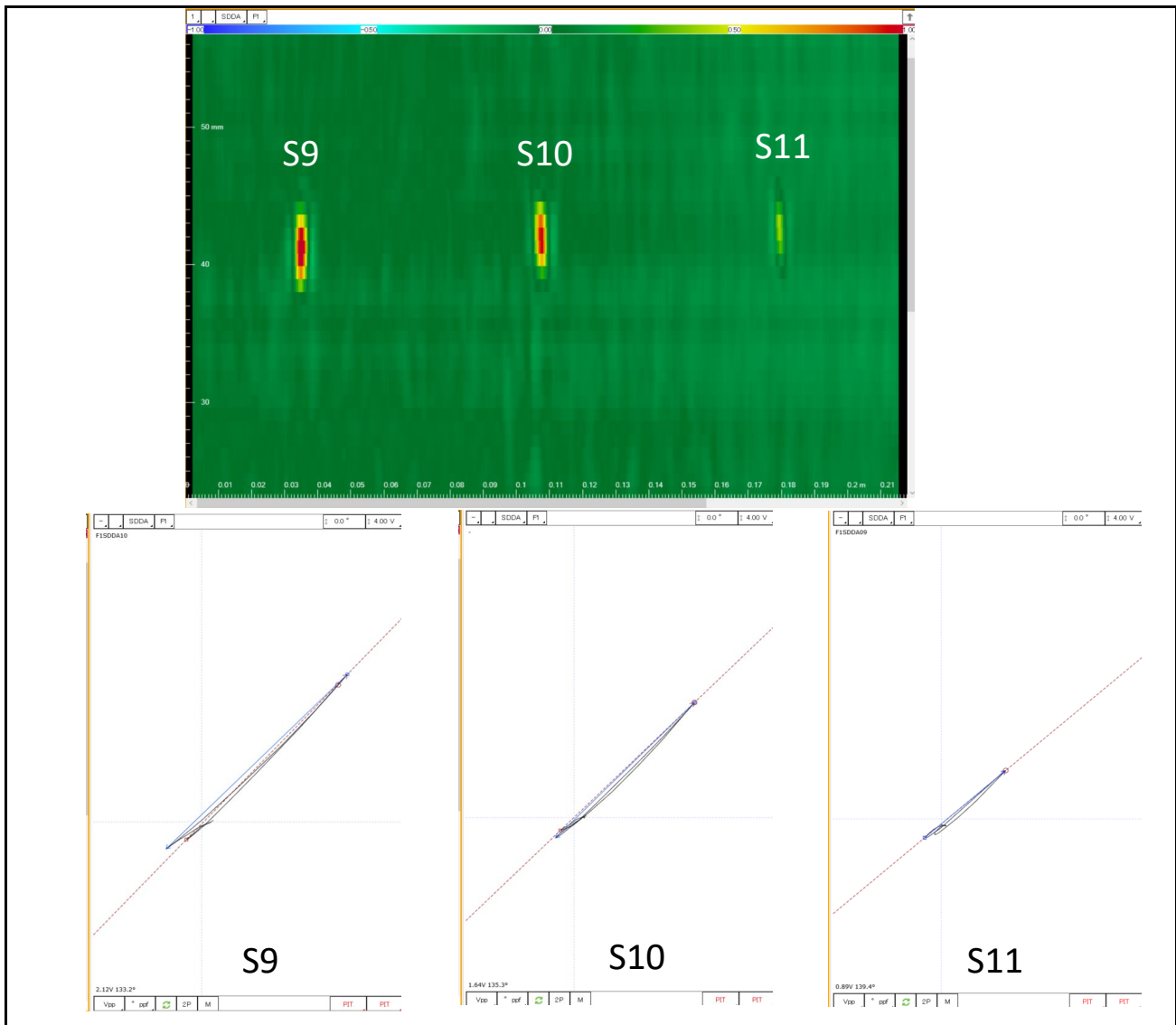
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		32dB	32dB	32dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	1.50	1.15	0.58
	V_Y (Transe)	1.50	1.17	0.67
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2.12	1.64	0.89

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



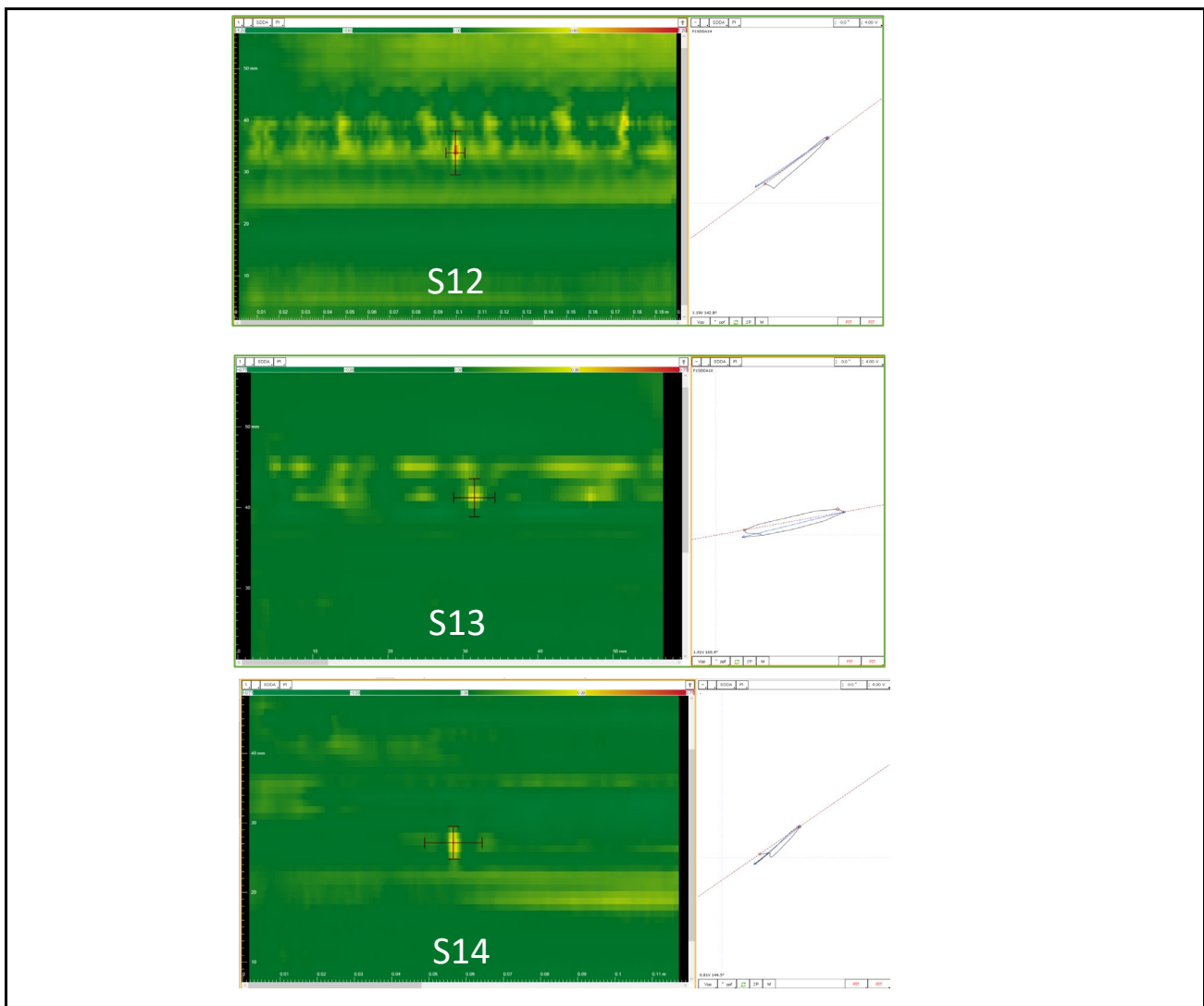
余盛の影響

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	32dB	32dB	32dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	1.01	1.37	0.61
	V_Y (Transe)	0.72	0.39	0.53
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1.23	1.41	0.81

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



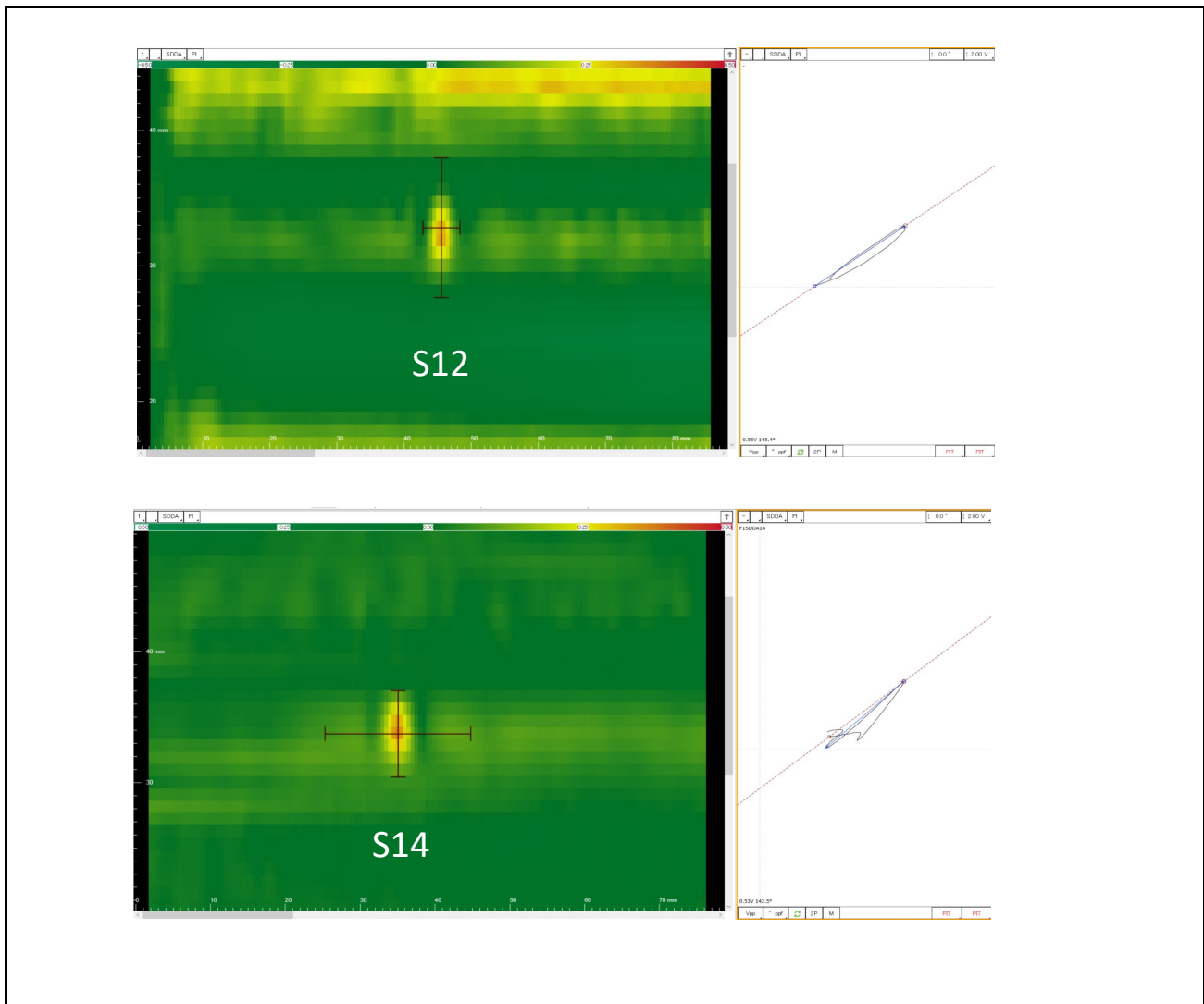
コーティング厚さの影響 (500 μm)

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	32dB	32dB	32dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.46	—	0.40
	V_Y (Transe)	0.32	—	0.35
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	0.55	—	0.53

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



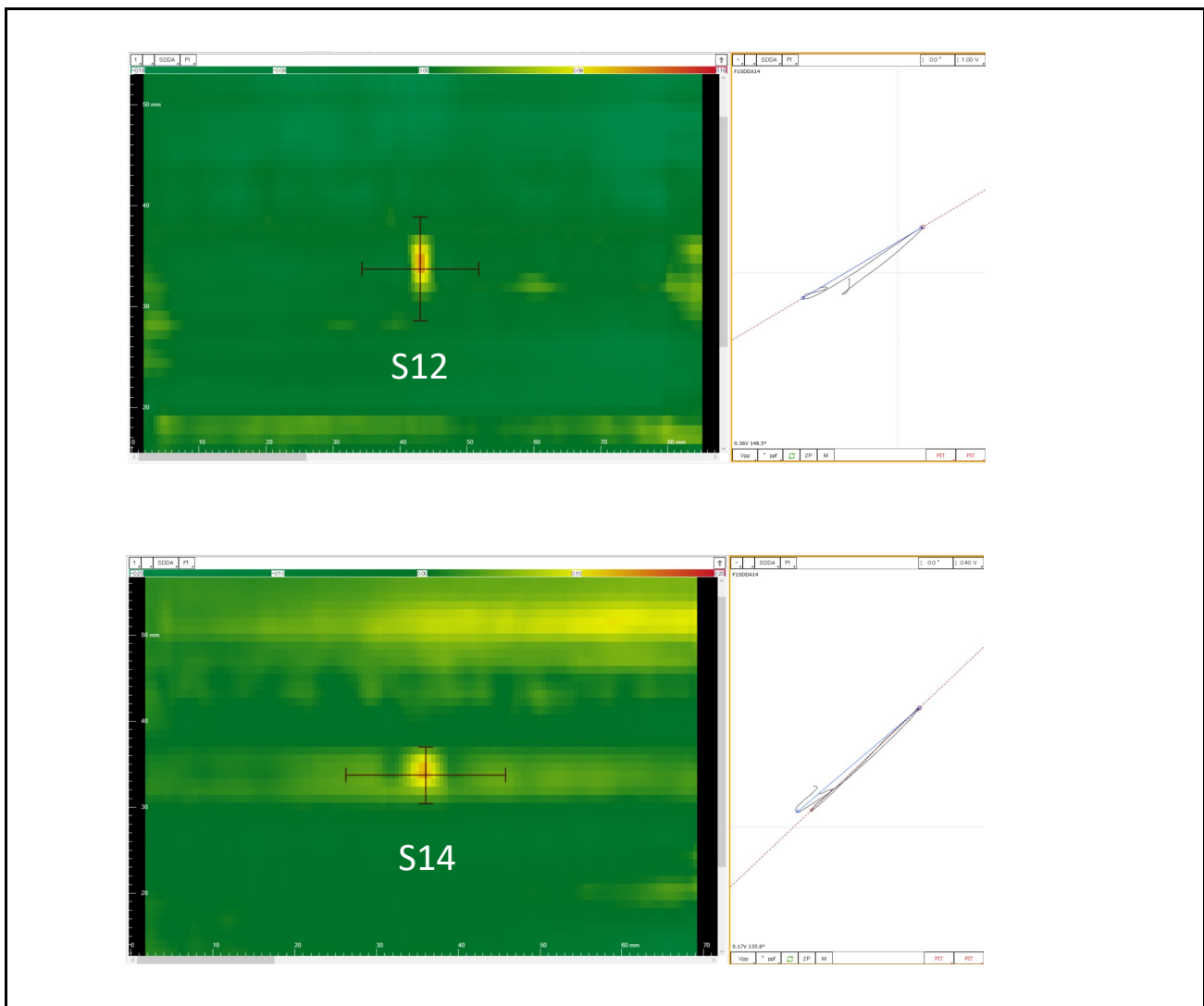
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	32dB	32dB	32dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.30	—	0.13
	V_Y (Transe)	0.19	—	0.11
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.36	—	0.17

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



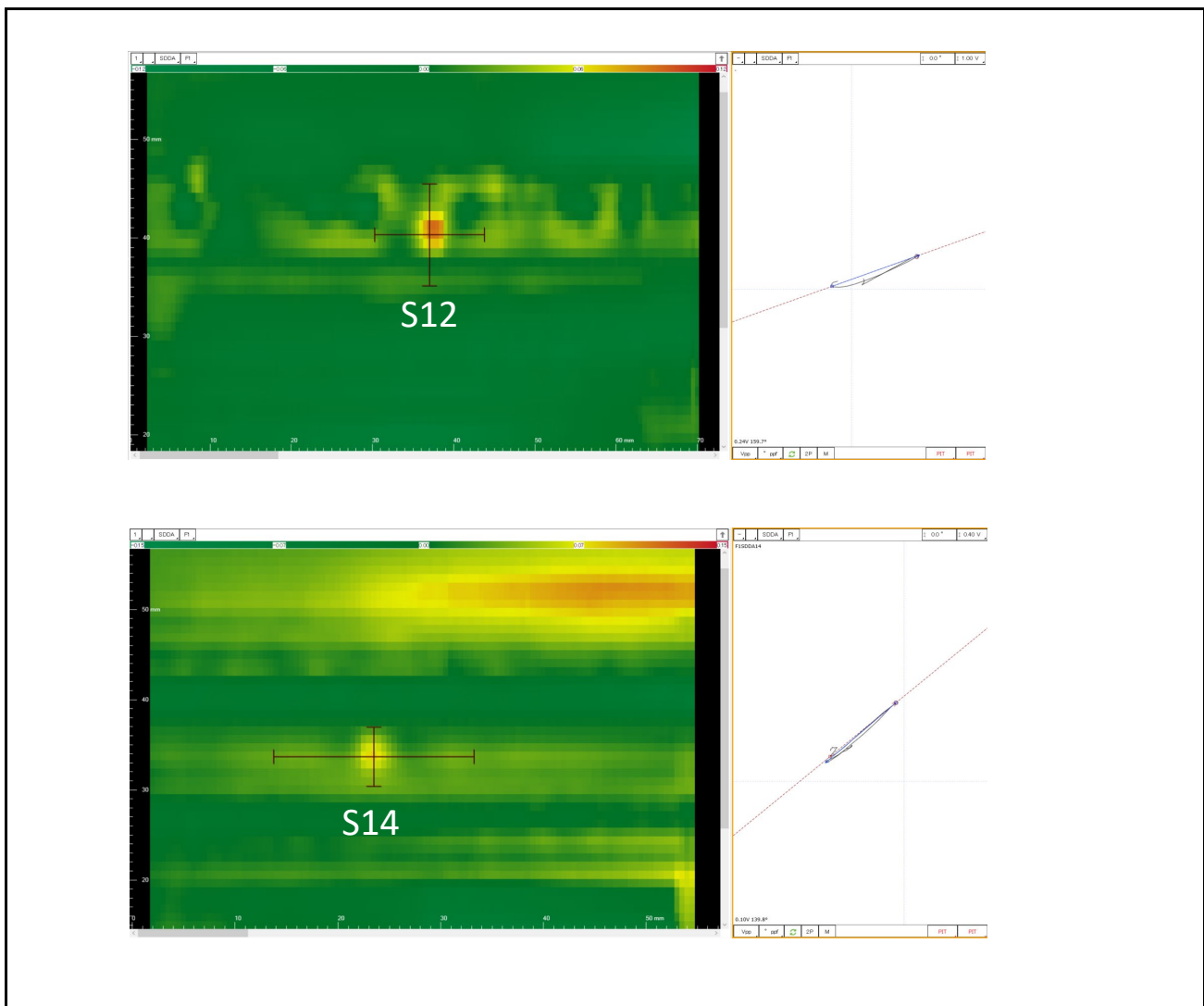
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	32dB	32dB	32dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.22	—	0.07
	V_Y (Transe)	0.08	—	0.06
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.24	—	0.10

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



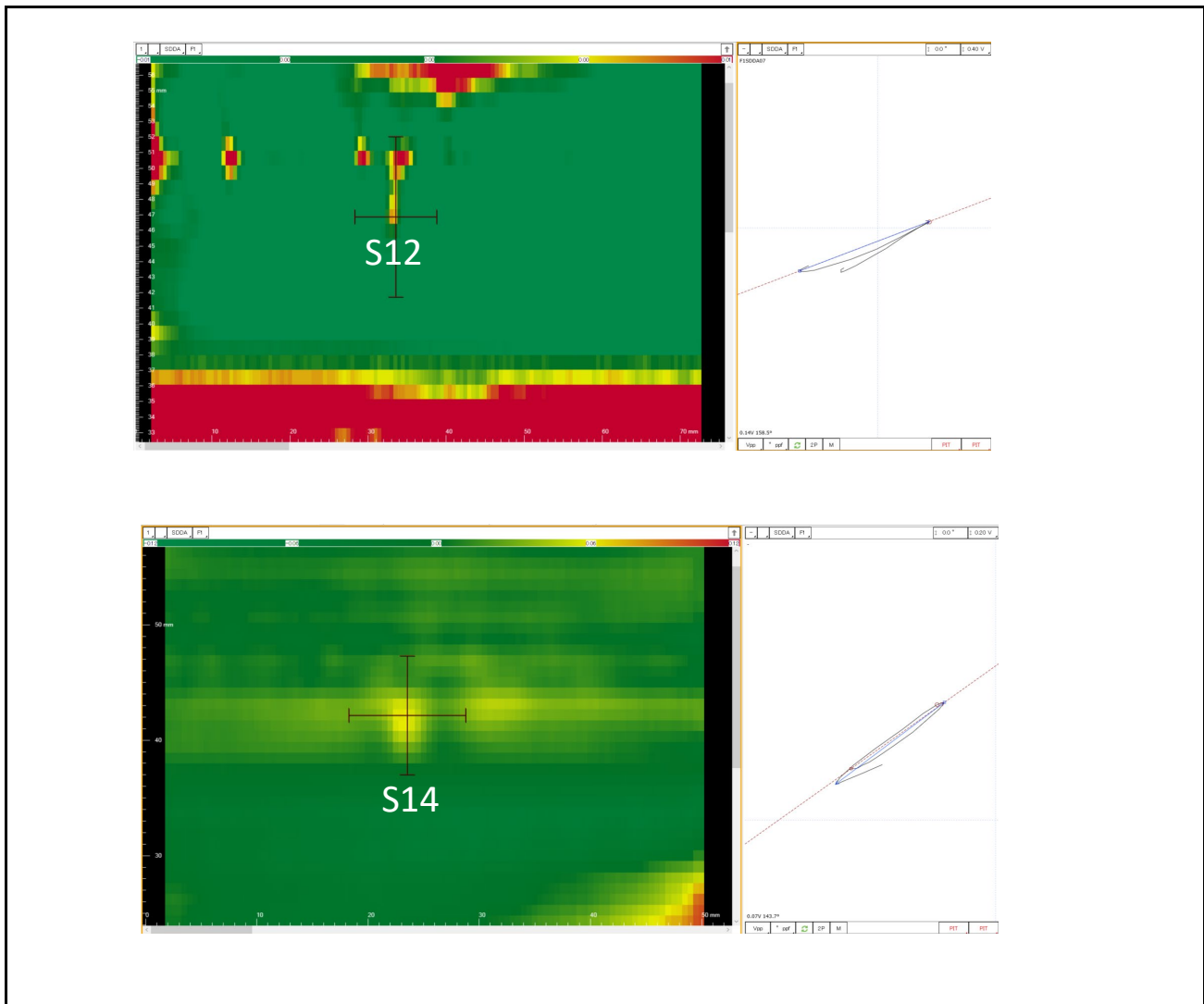
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	32dB	32dB	32dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	0.13	—	0.06
	V_Y (Transe)	0.05	—	0.04
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	0.14	—	0.07

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



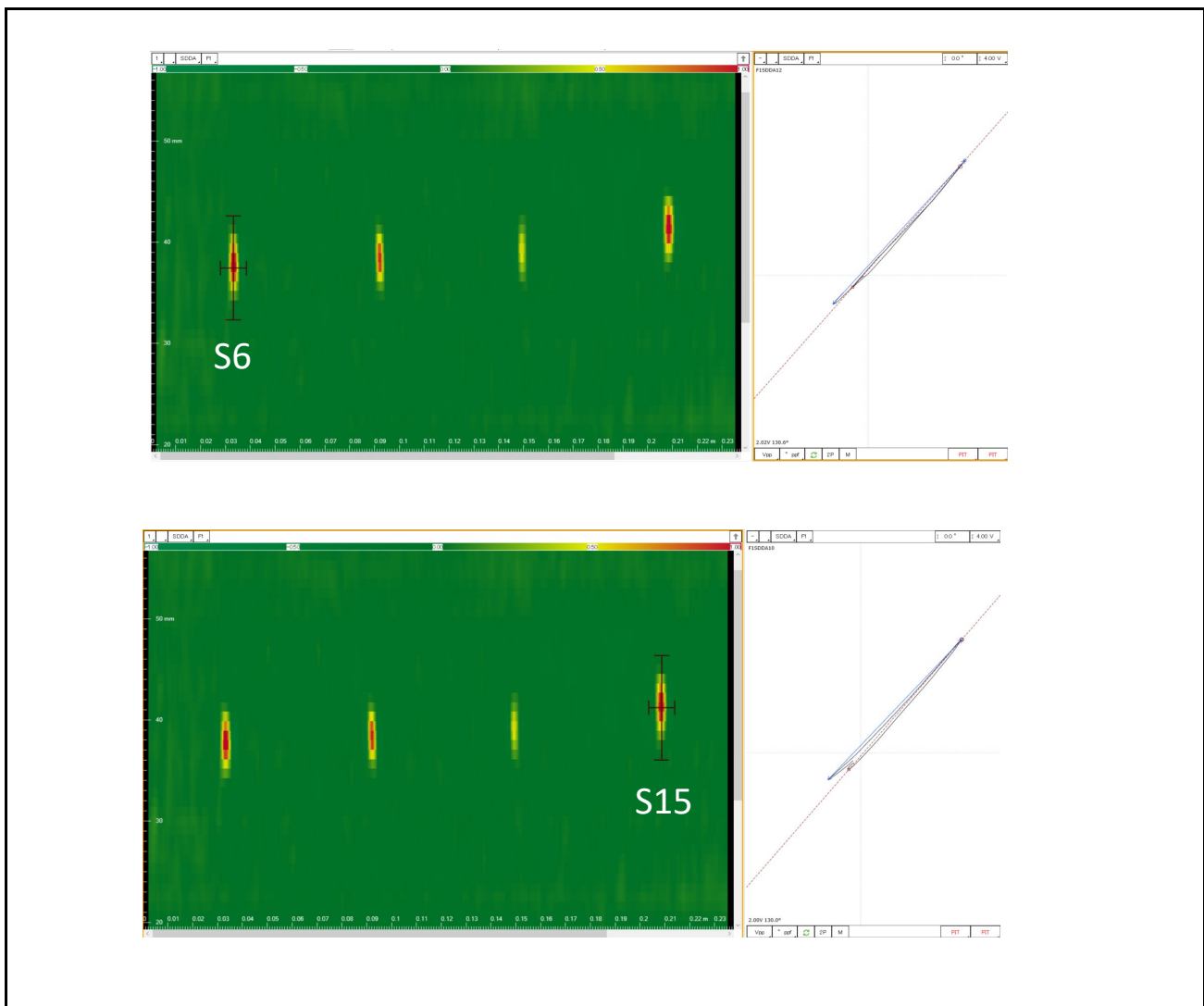
きず深さの影響

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S6	S15	
きず深さ(mm)	1.5	1.0	
探傷感度	32dB	32dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	1.34	1.36
	V_Y (Transe)	1.51	1.47
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2.02	2.00

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



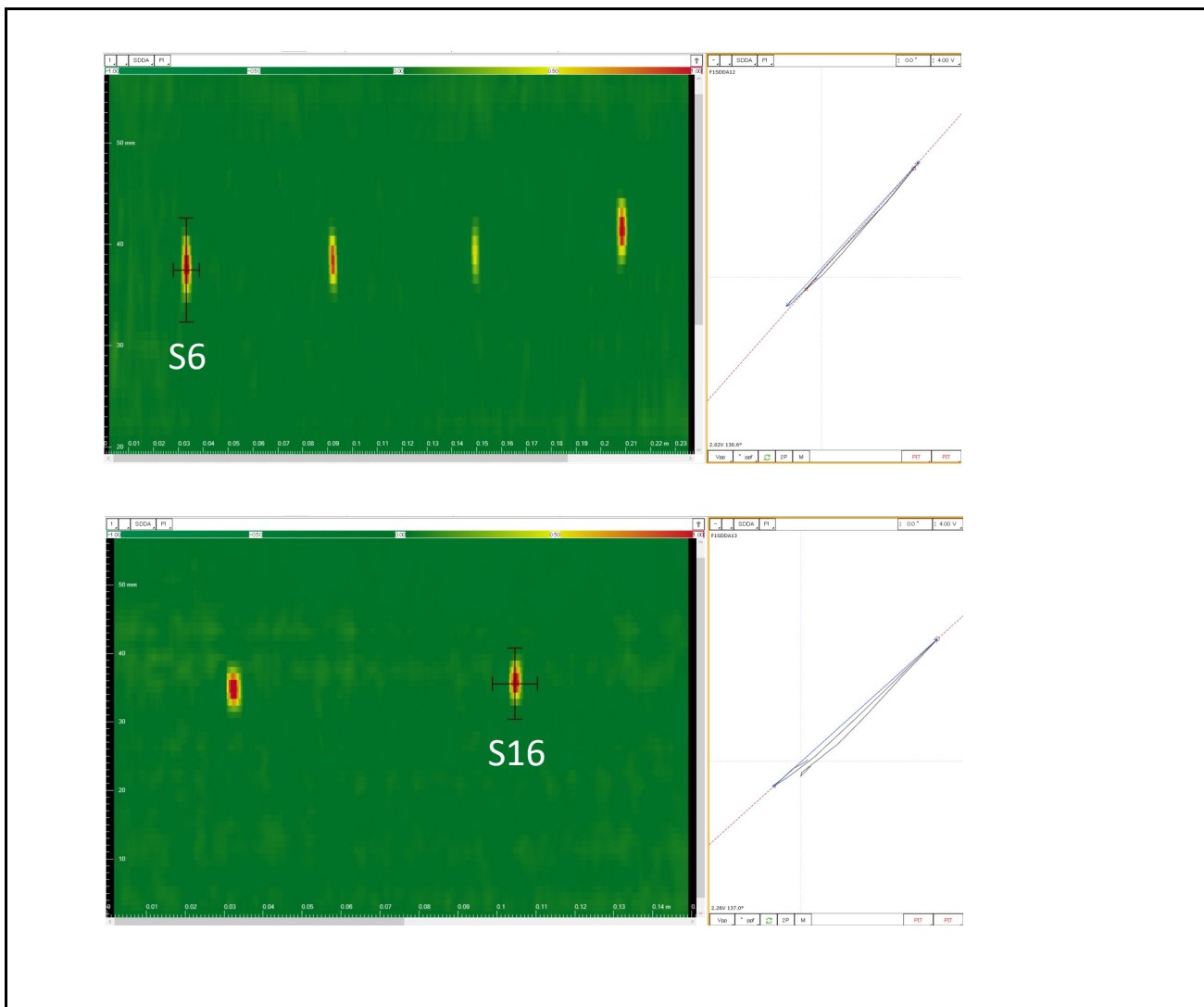
きず形状の影響

チーム名	D
年月日	2023年11月27日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S16	
きず形状	矩形	円弧	
探傷感度	32dB	32dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	1.34	1.65
	V_Y (Transe)	1.51	1.54
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2.02	2.26

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



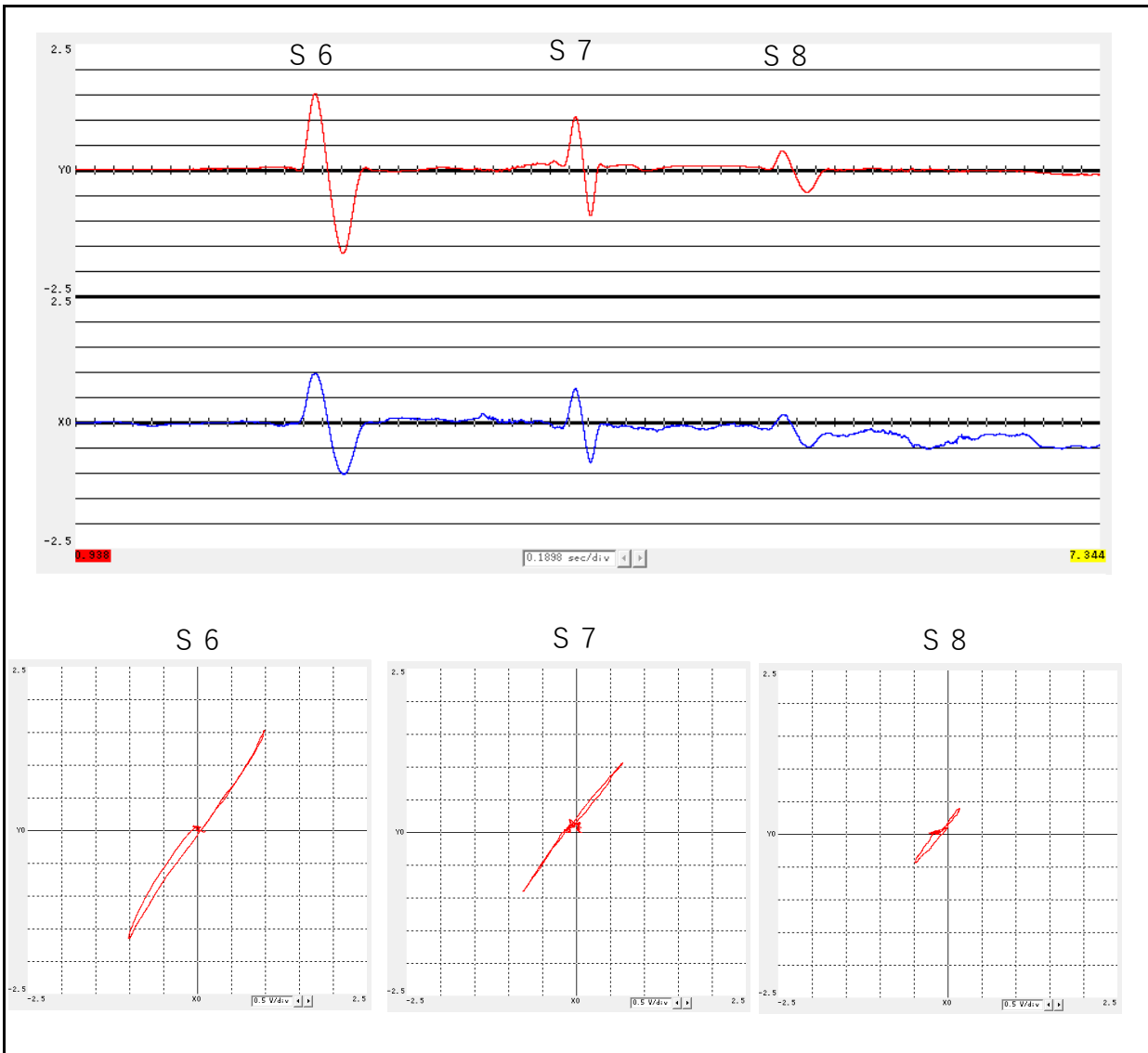
材質の影響 (SS400)

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 3 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S6	S7	S8	S15
探傷感度		33dB	33dB	33dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2010	1482	674	
	V_Y (Transe)	3201	1976	835	
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3780	2470	1073	

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



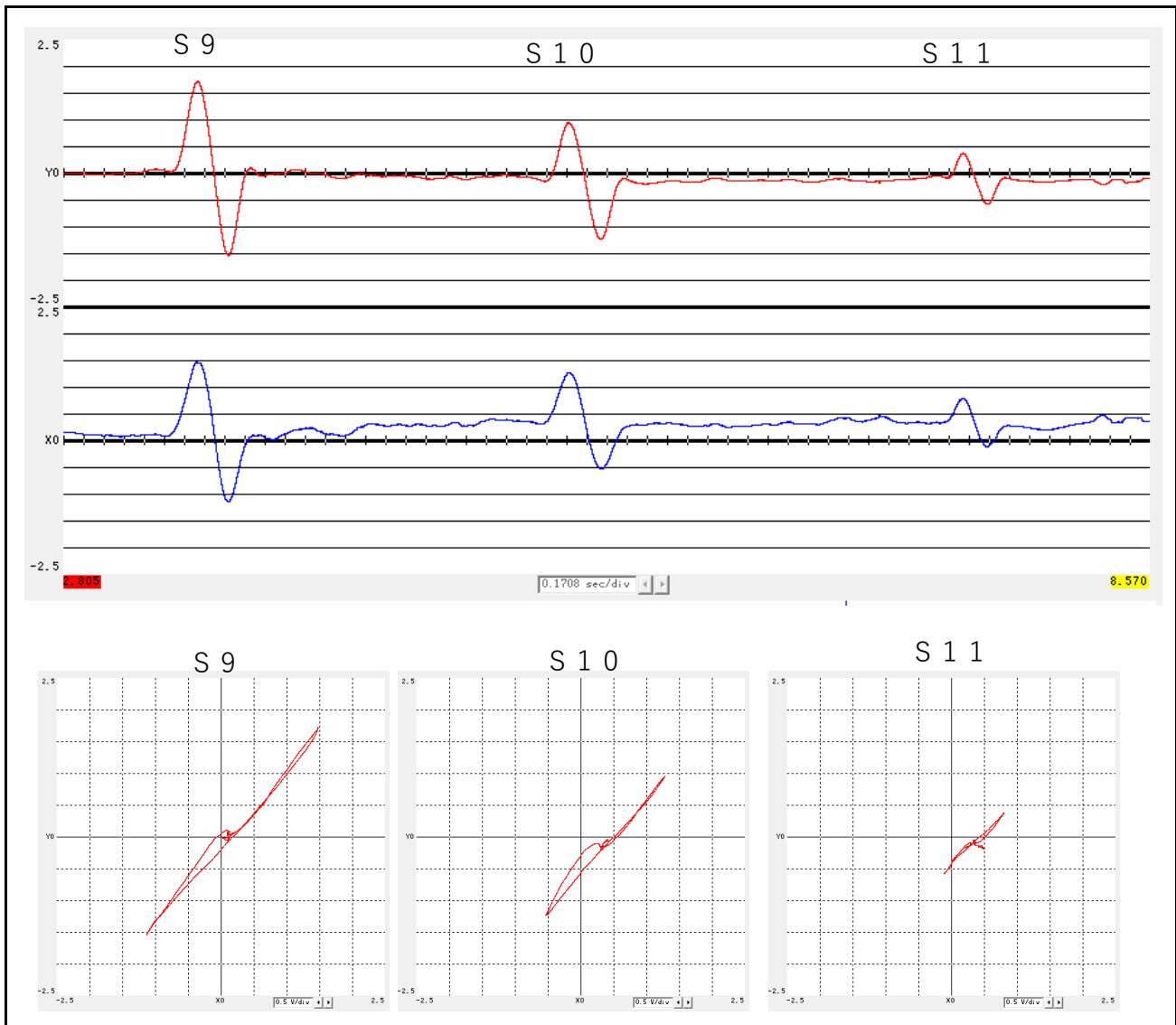
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 3 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		33dB	33dB	33dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2631	1823	924
	V_Y (Transe)	3275	2205	972
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	4201	2861	1341

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



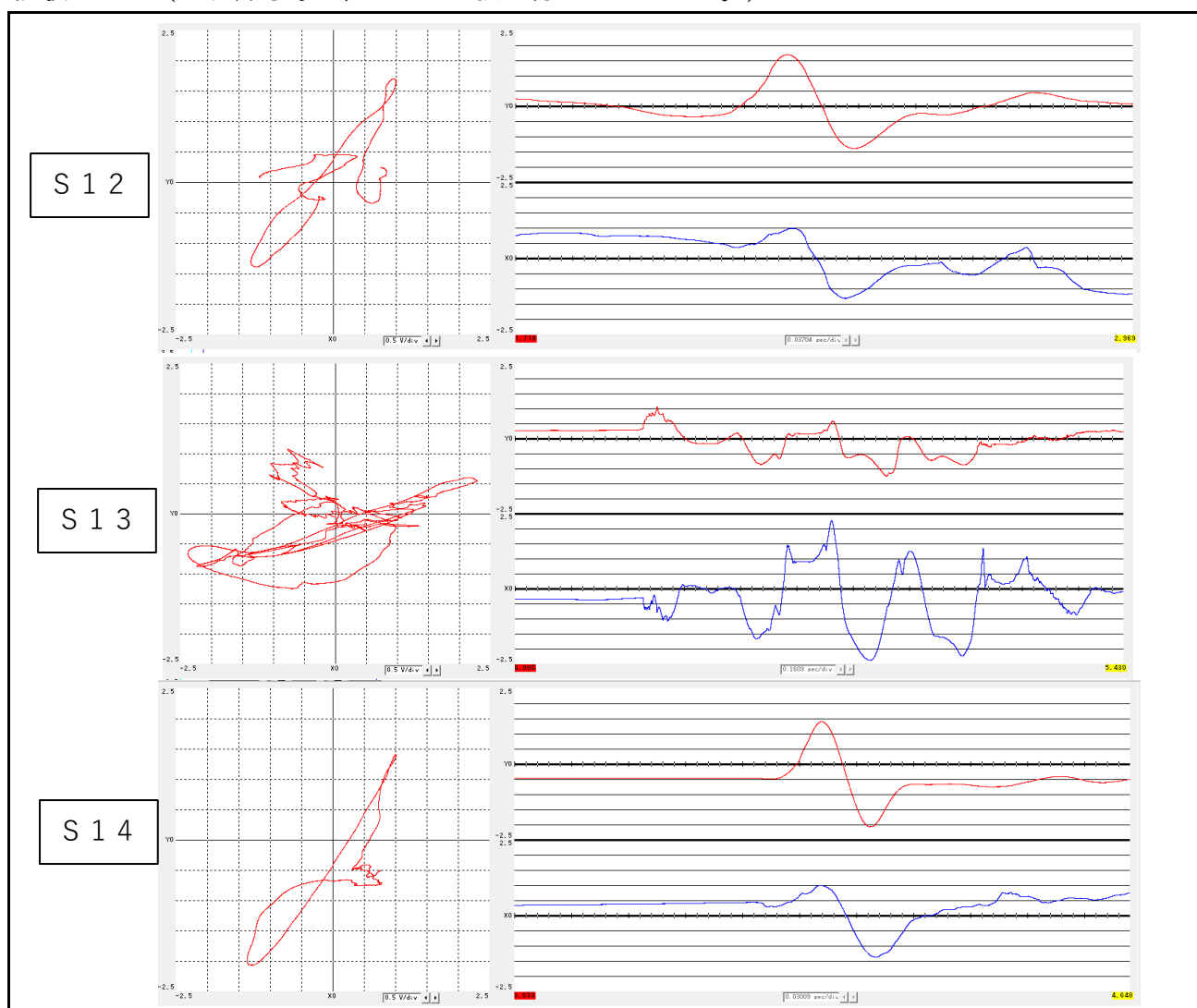
余盛の影響

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 4 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度		33dB	33dB	33dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2284	判別不可	2372
	V_Y (Transe)	3080		3478
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3834		4210

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



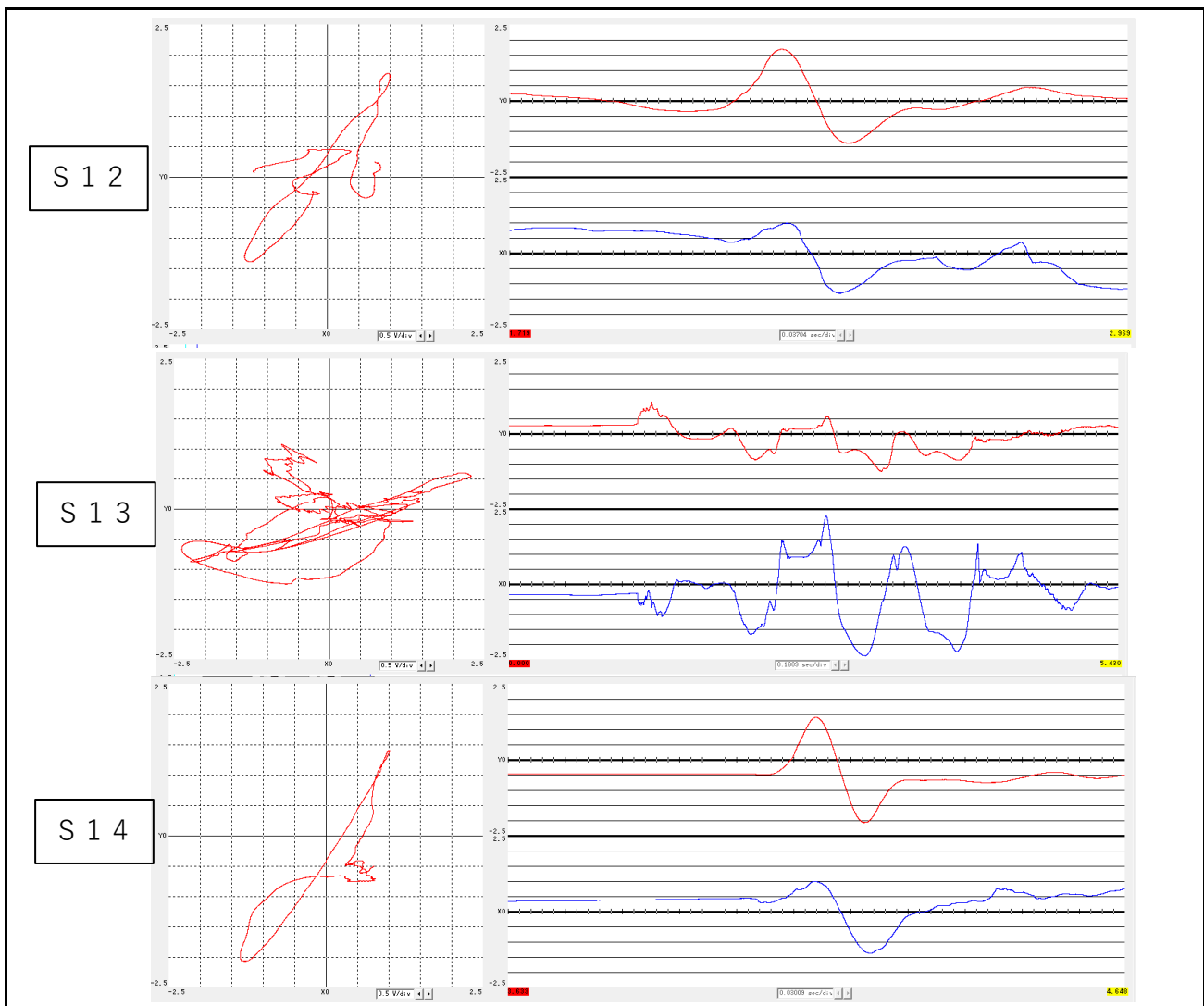
コーティング厚さの影響 (0 μ m)

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 4 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	ガブマジ自動
探傷感度	33dB	33dB	33dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2284	判別不可
	V_Y (Transe)	3080	3478
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3834	4210

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



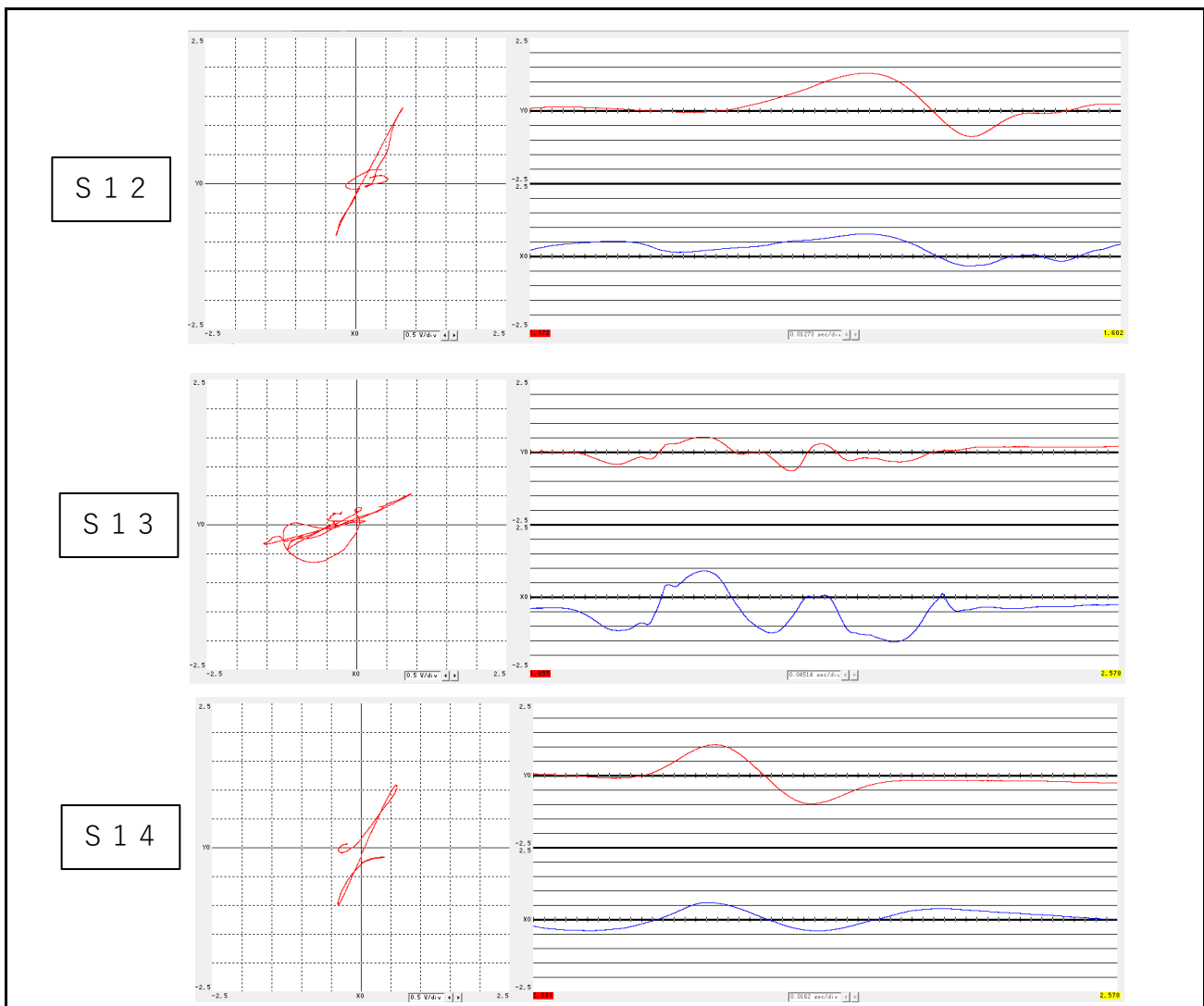
コーティング厚さの影響 (500 μm)

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 5 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500 μm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度	33dB	33dB	33dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	1118	990
	V_Y (Transe)	2200	2081
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	2468	2305

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



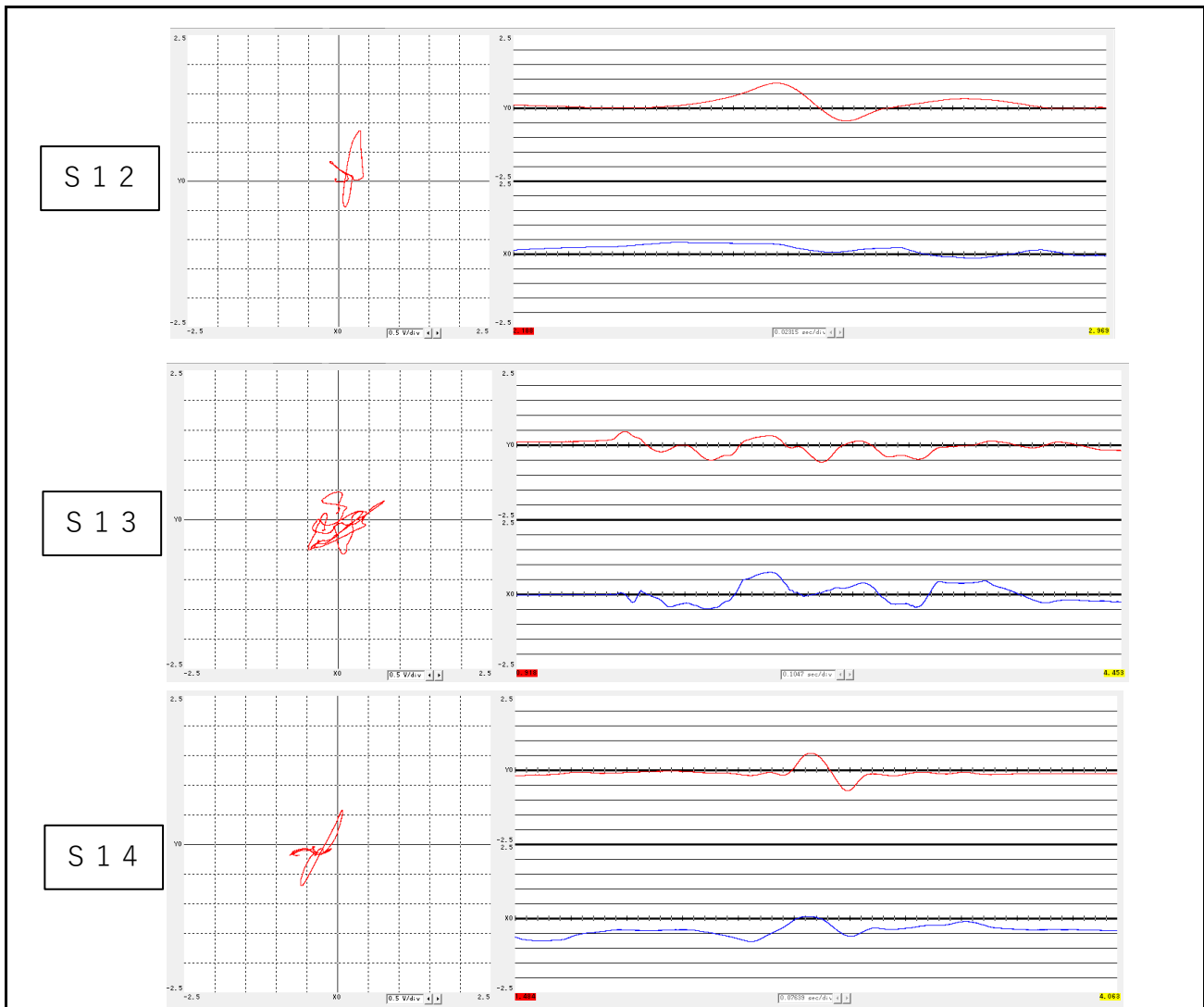
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 5 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	ガブマジ自動
探傷感度	33dB	33dB	33dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	256	判別不可
	V_Y (Transe)	1321	1288
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1345	1462

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



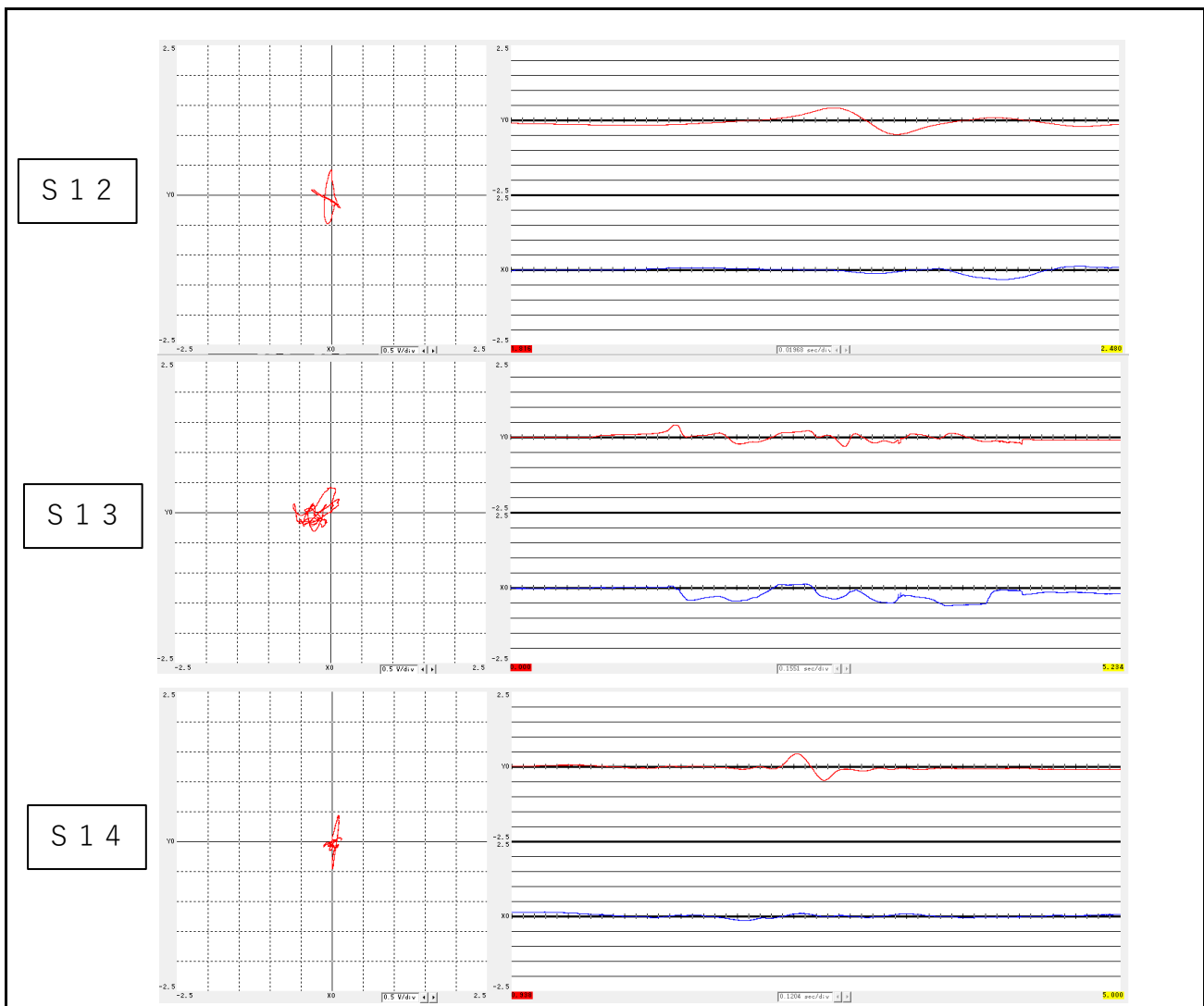
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 5 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度	33dB	33dB	33dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	56	判別不可
	V_Y (Transe)	914	914
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	916	919

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



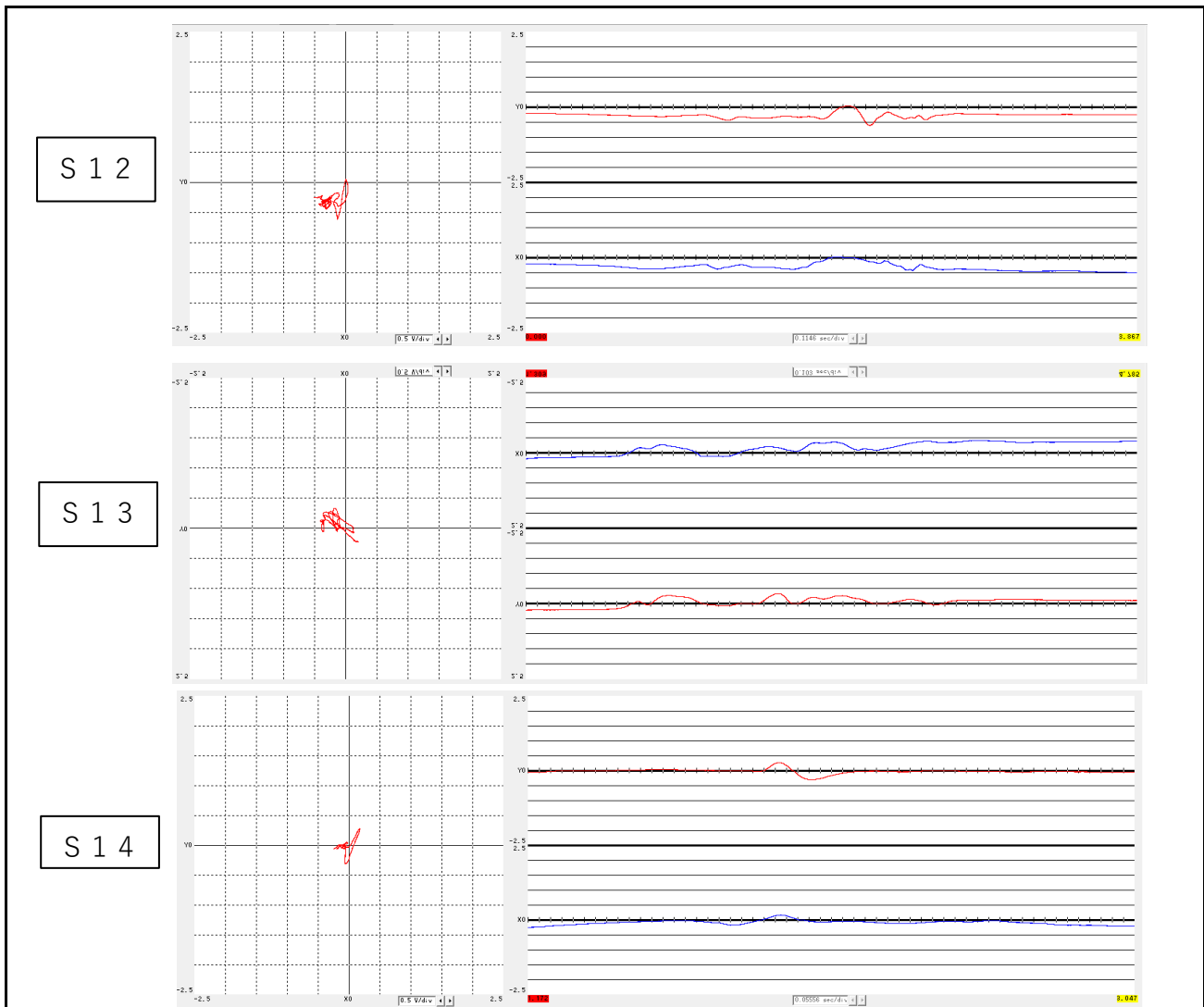
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 5 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	ガブマジ自動
探傷感度	33dB	33dB	33dB
出力値 (mV)	V_X (Axial)	140	239
	V_Y (Transe)	677	598
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	694	644

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



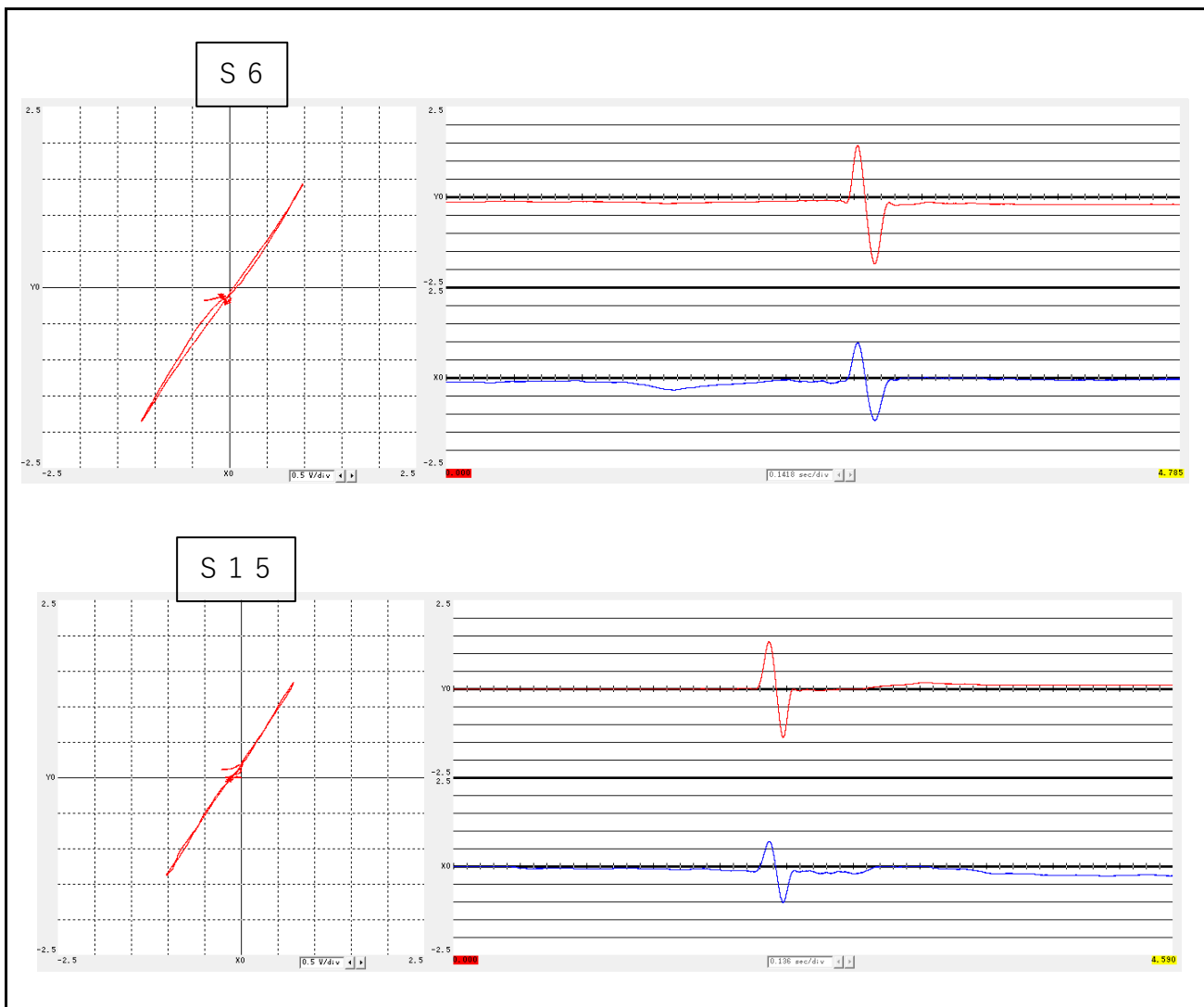
きず深さの影響

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 4 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S15	/
きず深さ(mm)	1.5	1.0	/
探傷感度	33dB	33dB	/
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2177	1747
	V_Y (Transe)	3296	2728
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3950	3240

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



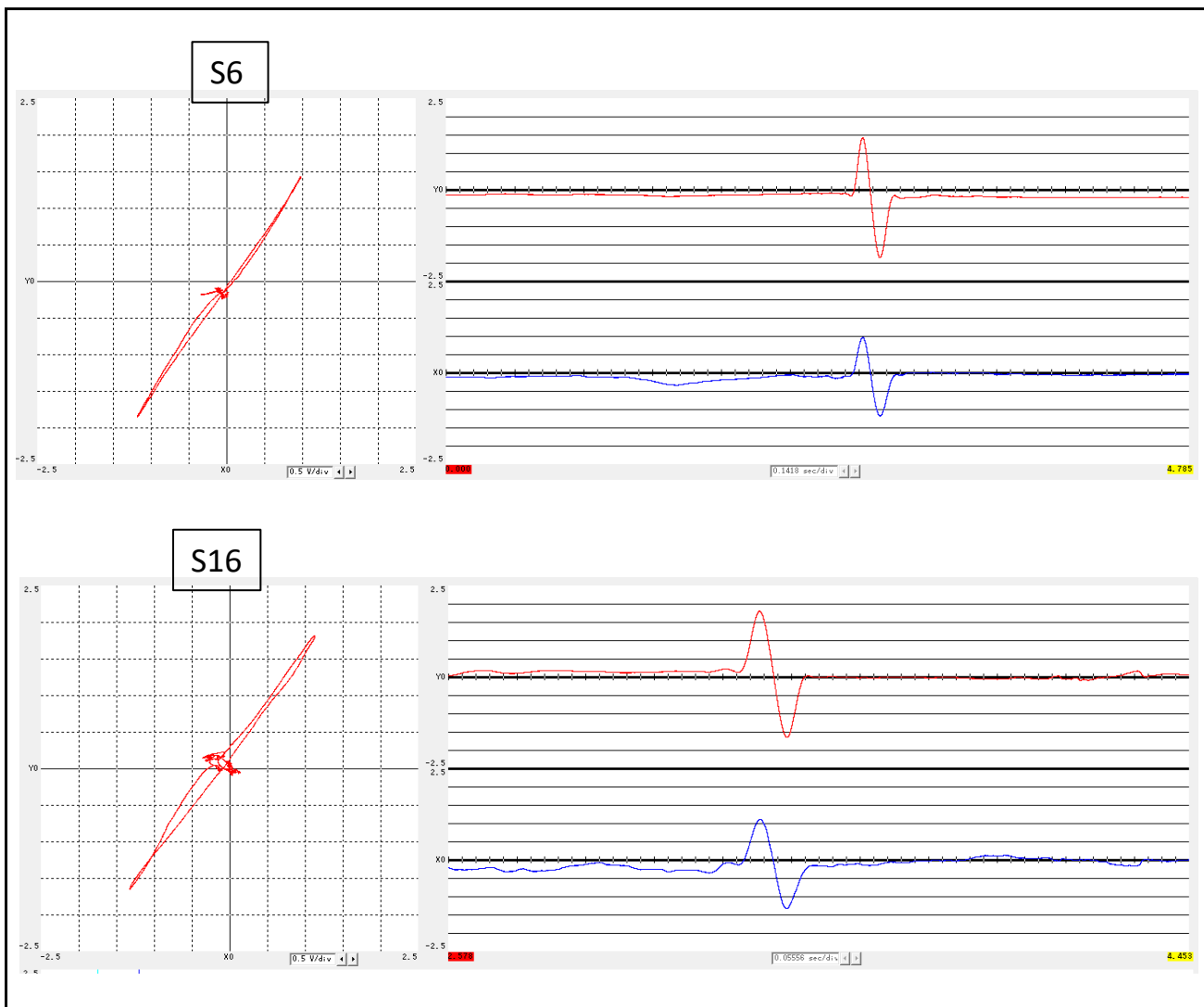
きず形状の影響

チーム名	E
年月日	2023 年 10 月 4 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S16	
きず形状	矩形	円弧	
探傷感度	33dB	33dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2010	2463
	V_Y (Transe)	3201	3473
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3780	4258

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



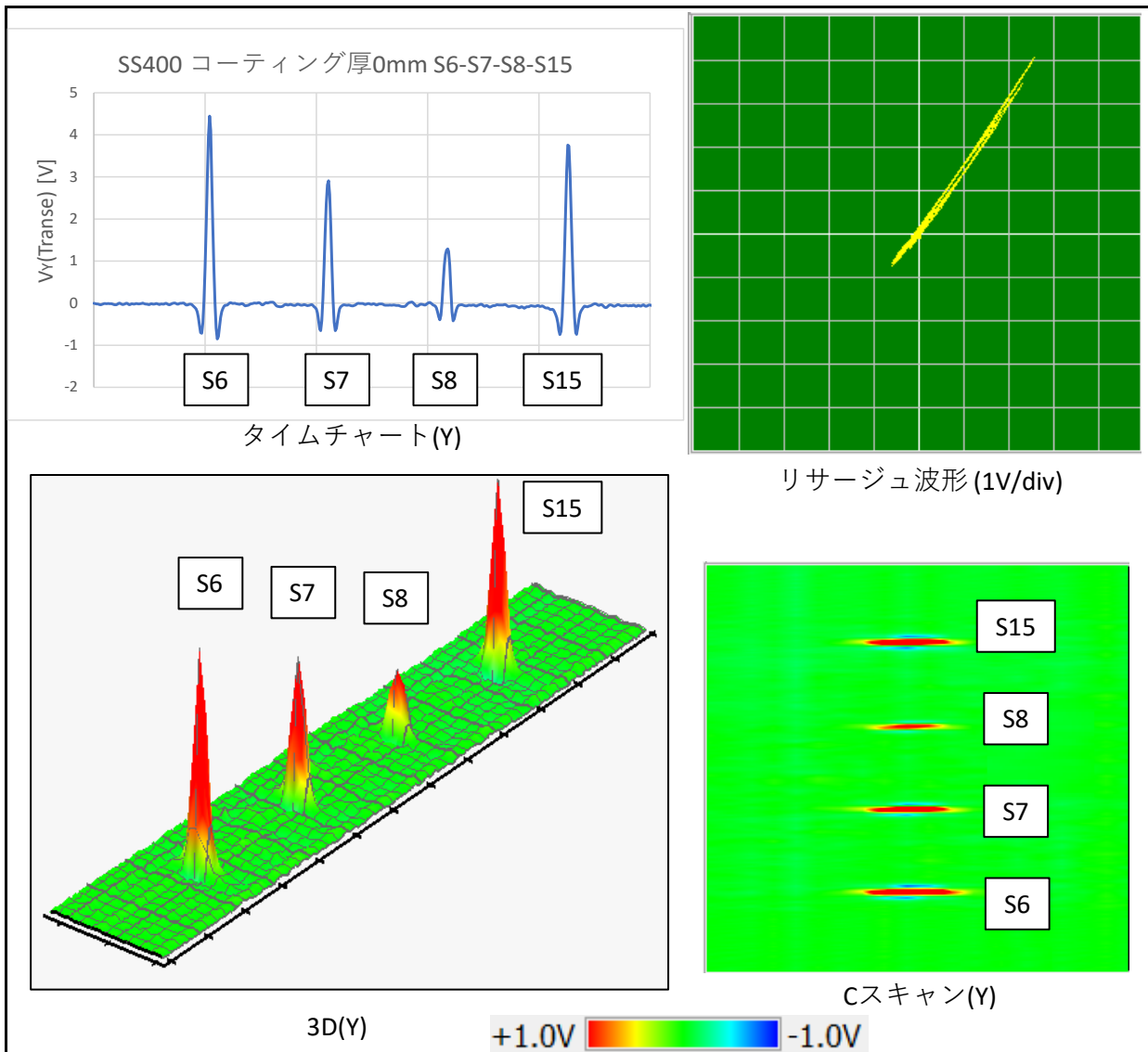
材質の影響 (SS400)

チーム名	F
年月日	2023年 11月 16日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S6	S7	S8	S15
探傷感度		43.0dB	43.0dB	43.0dB	43.0dB
出力値 (mV)	V_x (Axial)	2,800	1,940	1,289	2,502
	V_y (Transe)	4,445	2,909	1,589	3,754
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	5,253	3,497	2,046	4,511

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



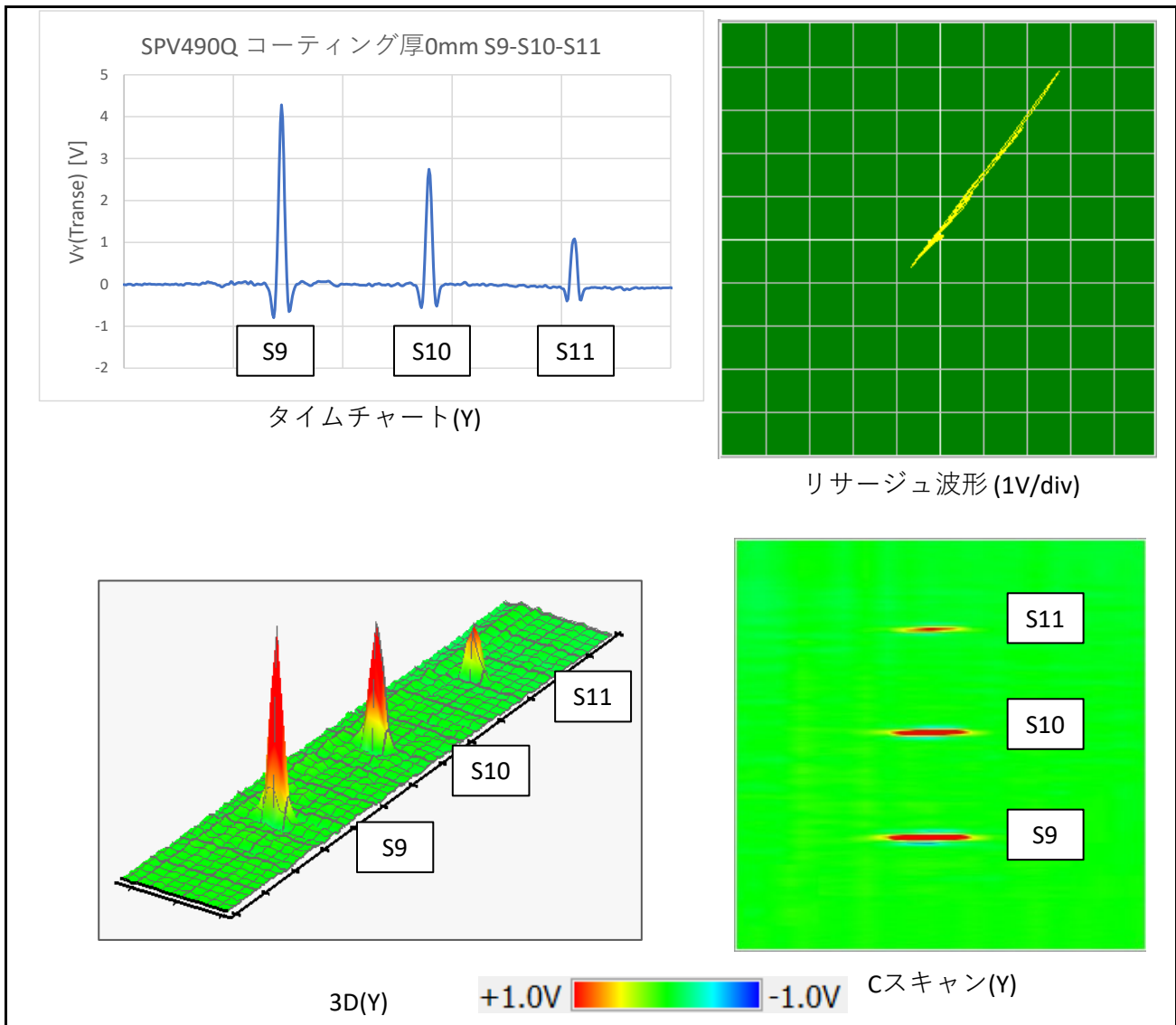
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	F
年月日	2023年 11月 16日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		43.0dB	43.0dB	43.0dB
出力値 (mV)	V_x (Axial)	3,032	2,104	817
	V_y (Transe)	4,282	2,746	1,082
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	5,247	3,459	1,356

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



余盛の影響

チーム名	F
年月日	年 月 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度			
出力値 (mV)	V_X (Axial)		
	V_Y (Transe)		
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$		

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）

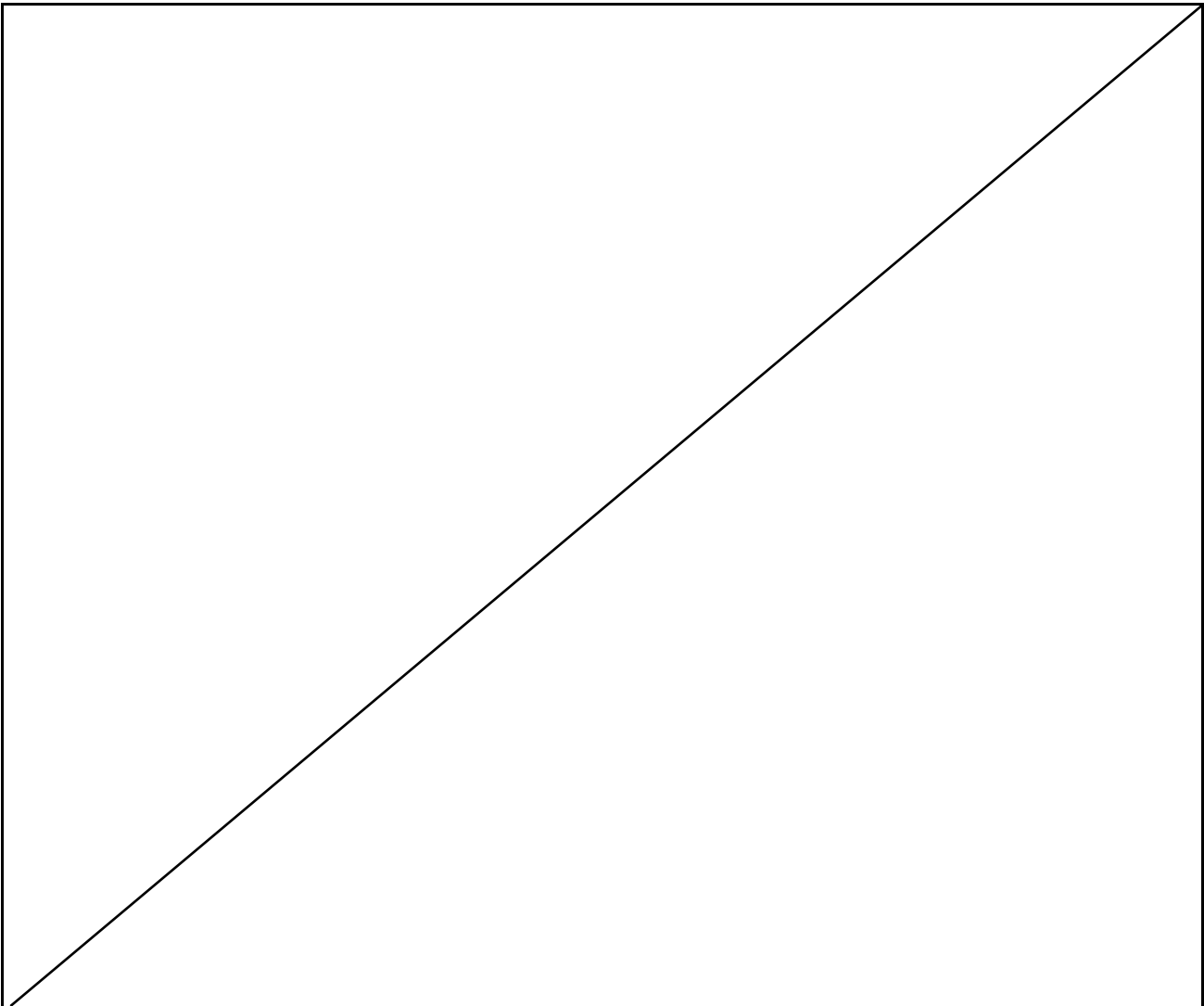
コーティング厚さの影響 (500 μm)

チーム名	F
年月日	年 月 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	500 μm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動
探傷感度			
出力値 (mV)	V_X (Axial)		
	V_Y (Transe)		
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$		

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



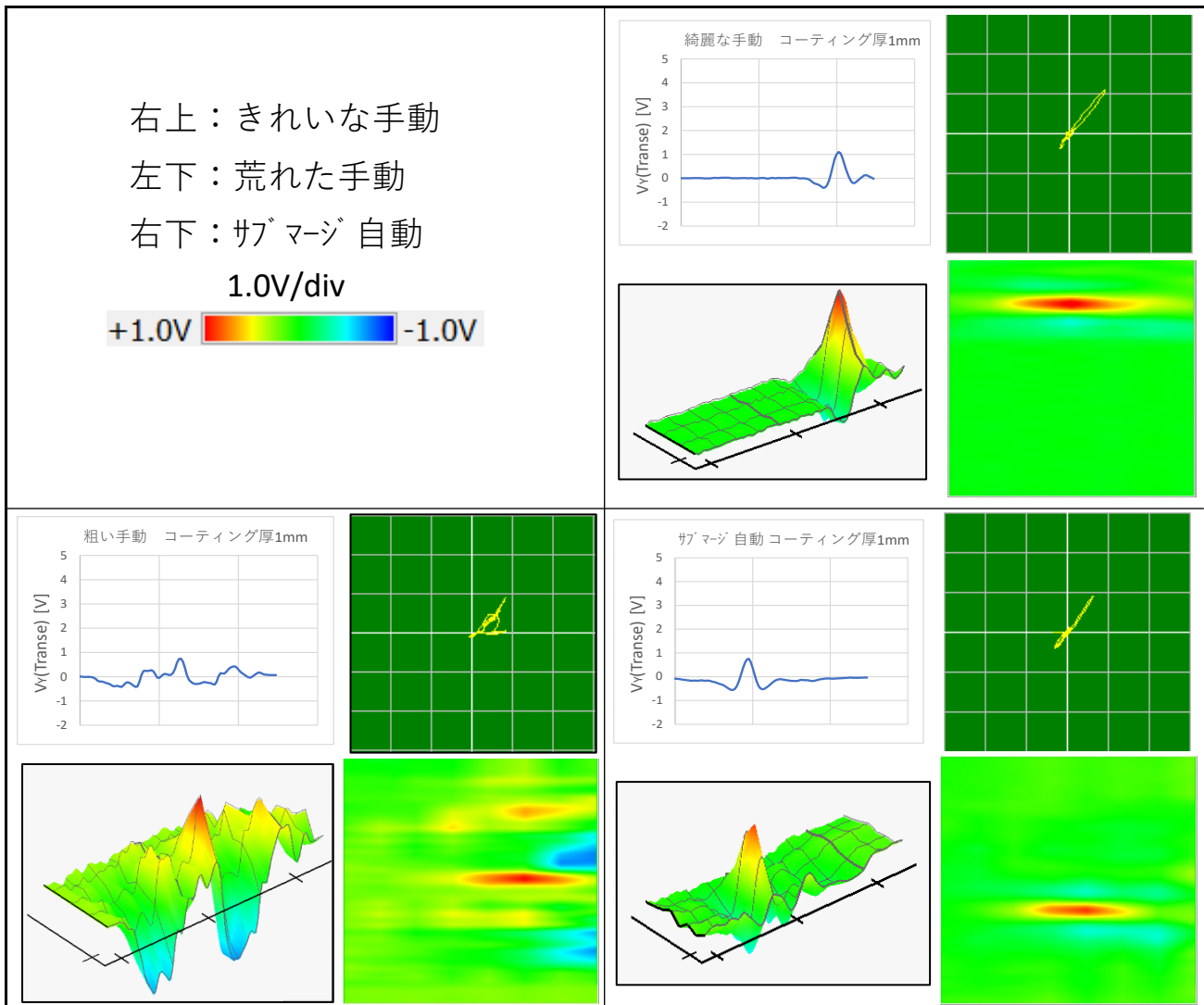
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	F
年月日	2023年 11月 16日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	43.0dB	43.0dB	43.0dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	894	680	793
	V_Y (Transe)	1,104	747	751
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	1,421	1,010	1,092

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



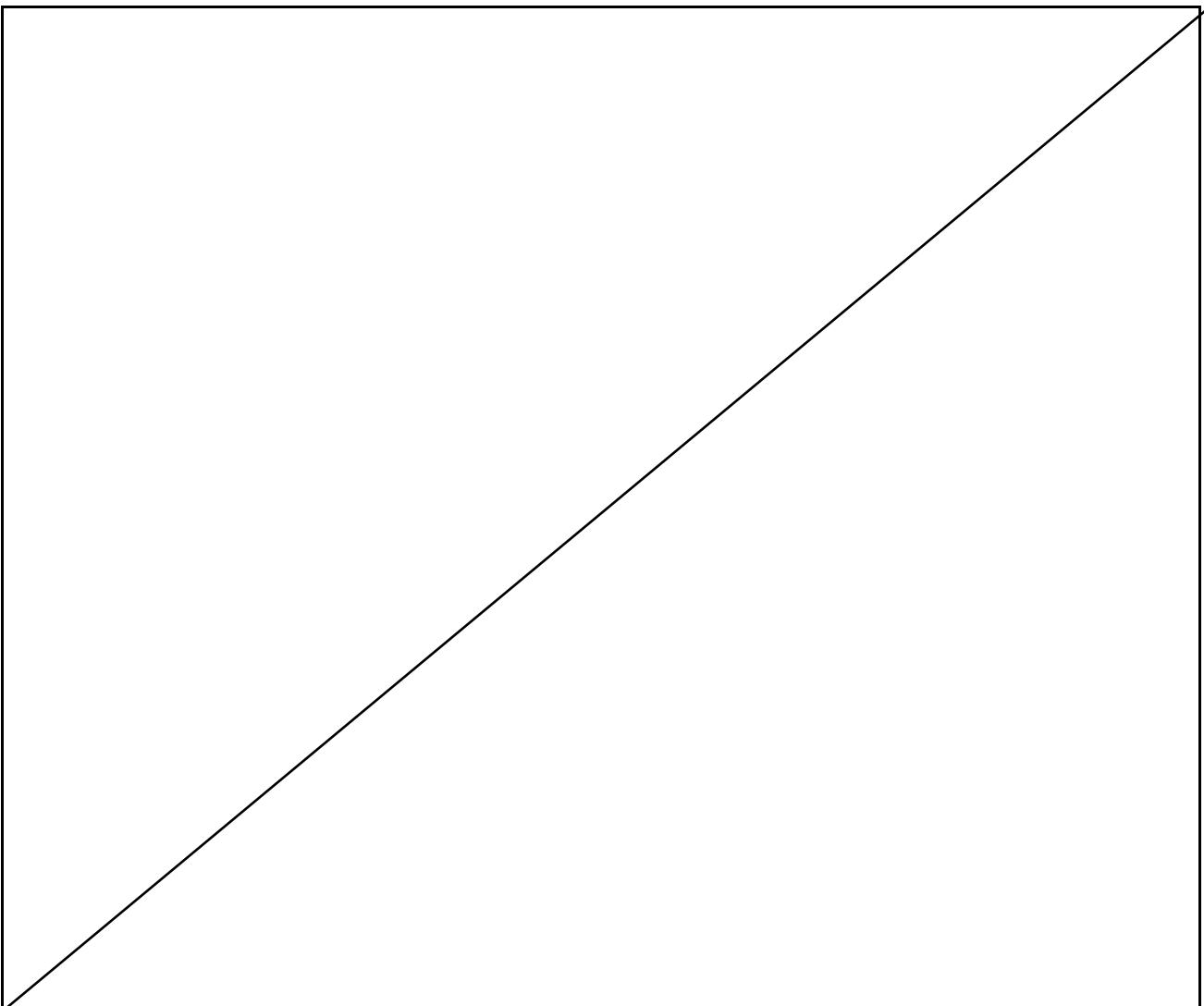
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	F
年月日	年 月 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S12	S13	S14
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度			
出力値 (mV)	V_X (Axial)		
	V_Y (Transe)		
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$		

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	F
年月日	2023年 11月 16日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	43.0dB	-	43.0dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	540	-	173
	V_Y (Transe)	538	-	253
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	762	-	306

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

<p>右上：きれいな手動 左下：荒れた手動 右下：サブマージ 自動</p> <p style="text-align: center;">1.0V/div</p> <p style="text-align: center;">+1.0V -1.0V</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p style="font-size: small;">綺麗な手動 コーティング厚2mm</p> </div> <div style="width: 50%;"> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> </div> <div style="width: 50%;"> </div> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> <p style="font-size: small;">サブマージ 自動 コーティング厚2mm</p> </div> <div style="width: 50%;"> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> </div> <div style="width: 50%;"> </div> </div>
--	--

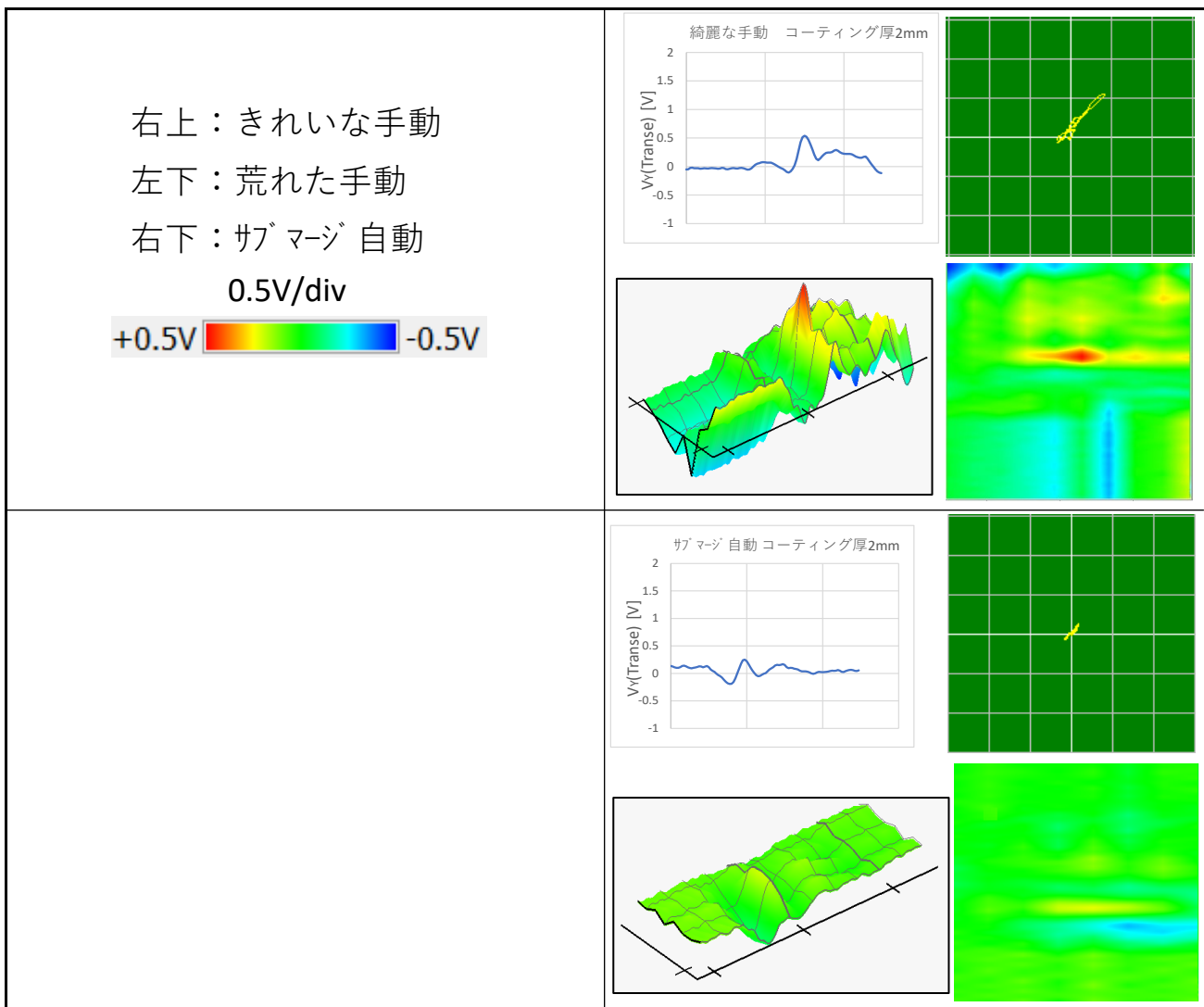
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	F
年月日	2023年 11月 16日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	43.0dB	-	43.0dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	540	-	173
	V_Y (Transe)	538	-	253
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	762	-	306

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



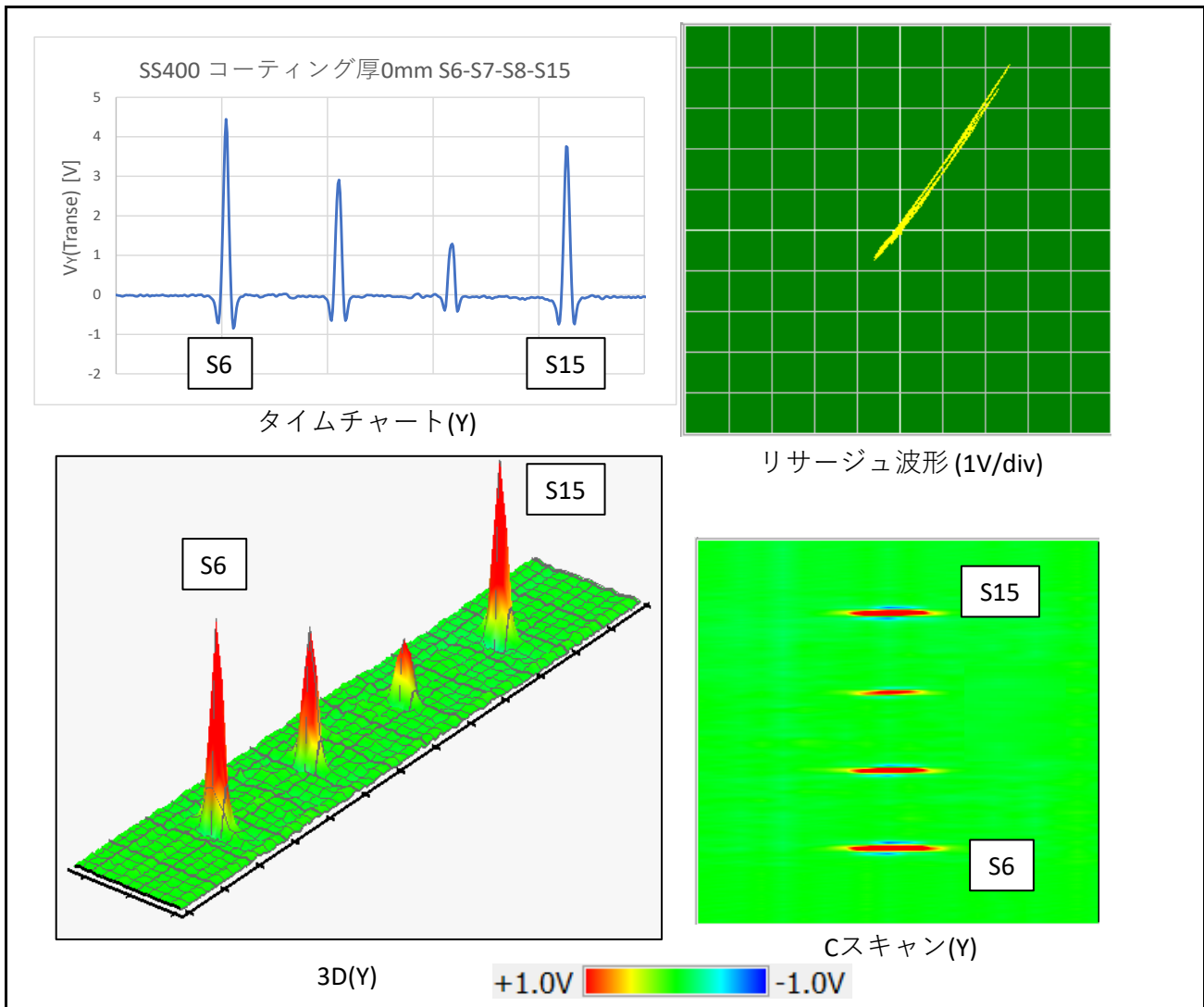
きず深さの影響

チーム名	F
年月日	2023年 11月 16日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S15	
きず深さ(mm)	1.5	1.0	
探傷感度	43.0dB	43.0dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2,800	2,502
	V_Y (Transe)	4,445	3,754
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	5,253	4,511

試験データ（きず番号毎に、データを張り付けてください。）



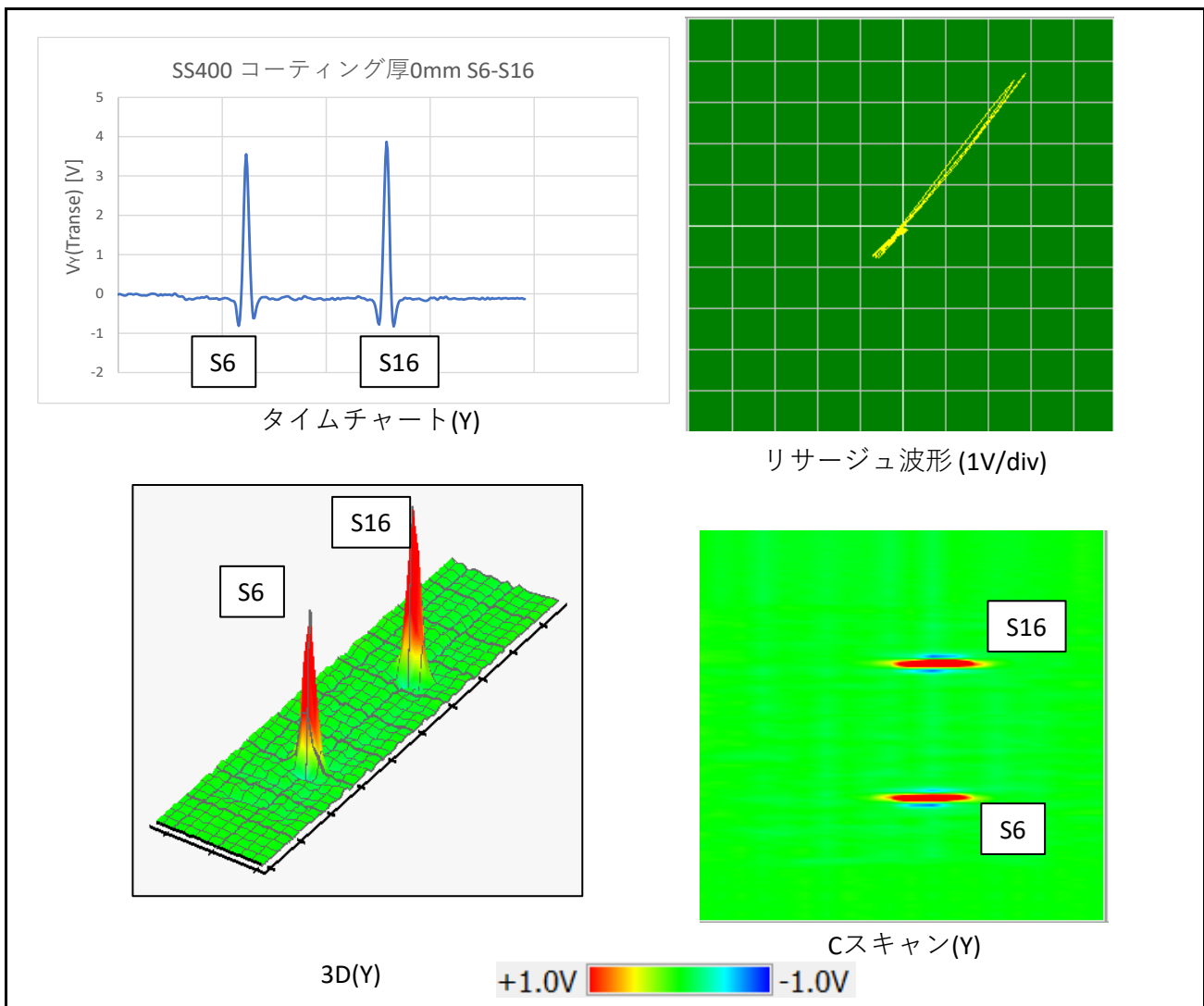
きず形状の影響

チーム名	F
年月日	2023年 11月 16日
位相設定	リフトオフ信号をX軸マイナス方向に設定
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S16	
きず形状	矩形	円弧	
探傷感度	43.0dB	43.0dB	
出力値 (mV)	V_X (Axial)	2,629	3,002
	V_Y (Transe)	3,555	3,866
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	4,422	4,895

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



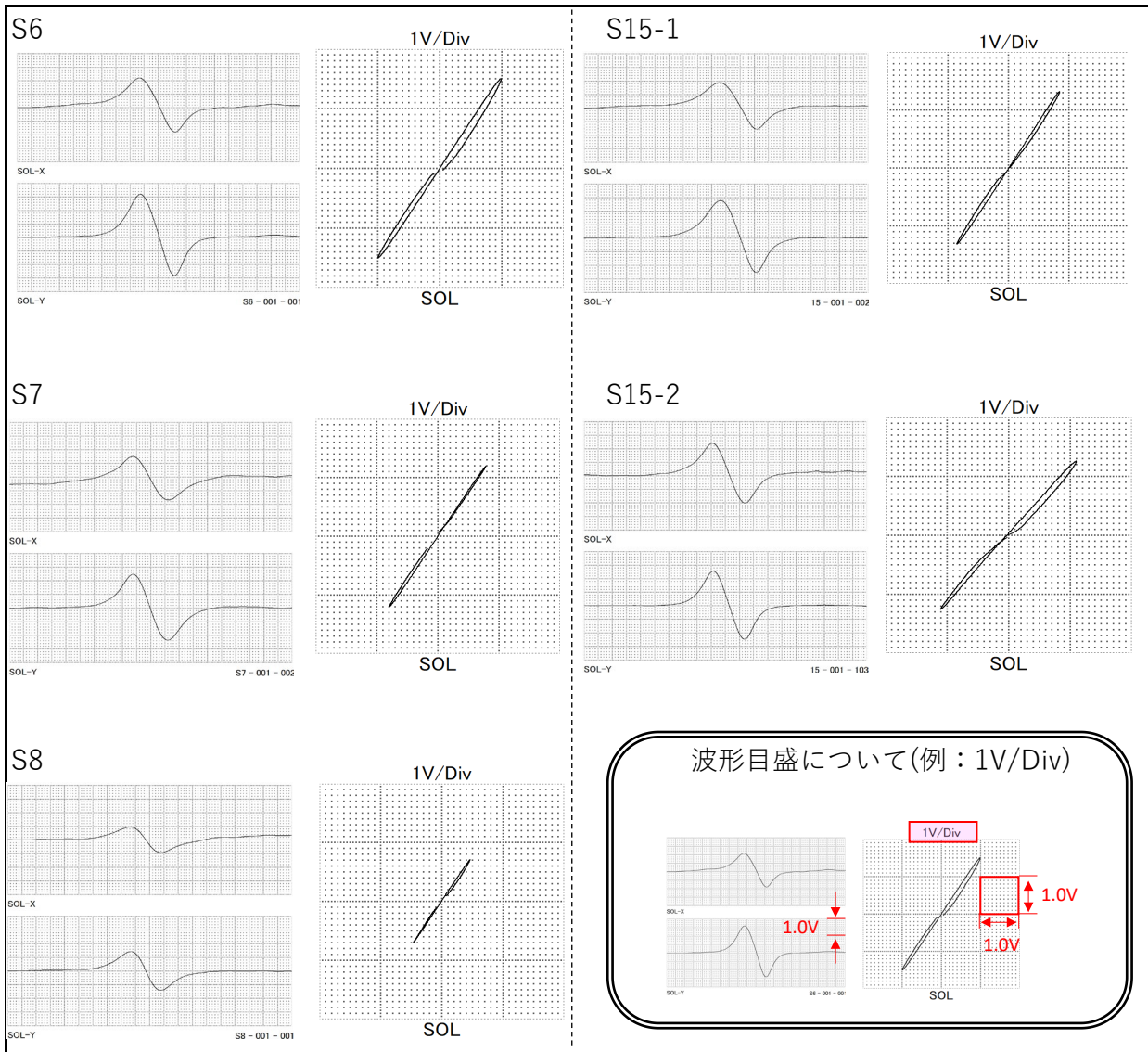
材質の影響 (SS400)

チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400				
きず番号		S6	S7	S8	S15-1	S15-2
探傷感度		3.0Vに調整	-	-	S6~S8 TP側	S16 TP側
出力値 (V)	V_X (Axial)	1.99	1.59	0.94	1.71	2.21
	V_Y (Transe)	3.00	2.41	1.41	2.65	2.51
	$\text{SQRT}(V_X^2 + V_Y^2)$	3.60	2.89	1.69	3.15	3.34

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



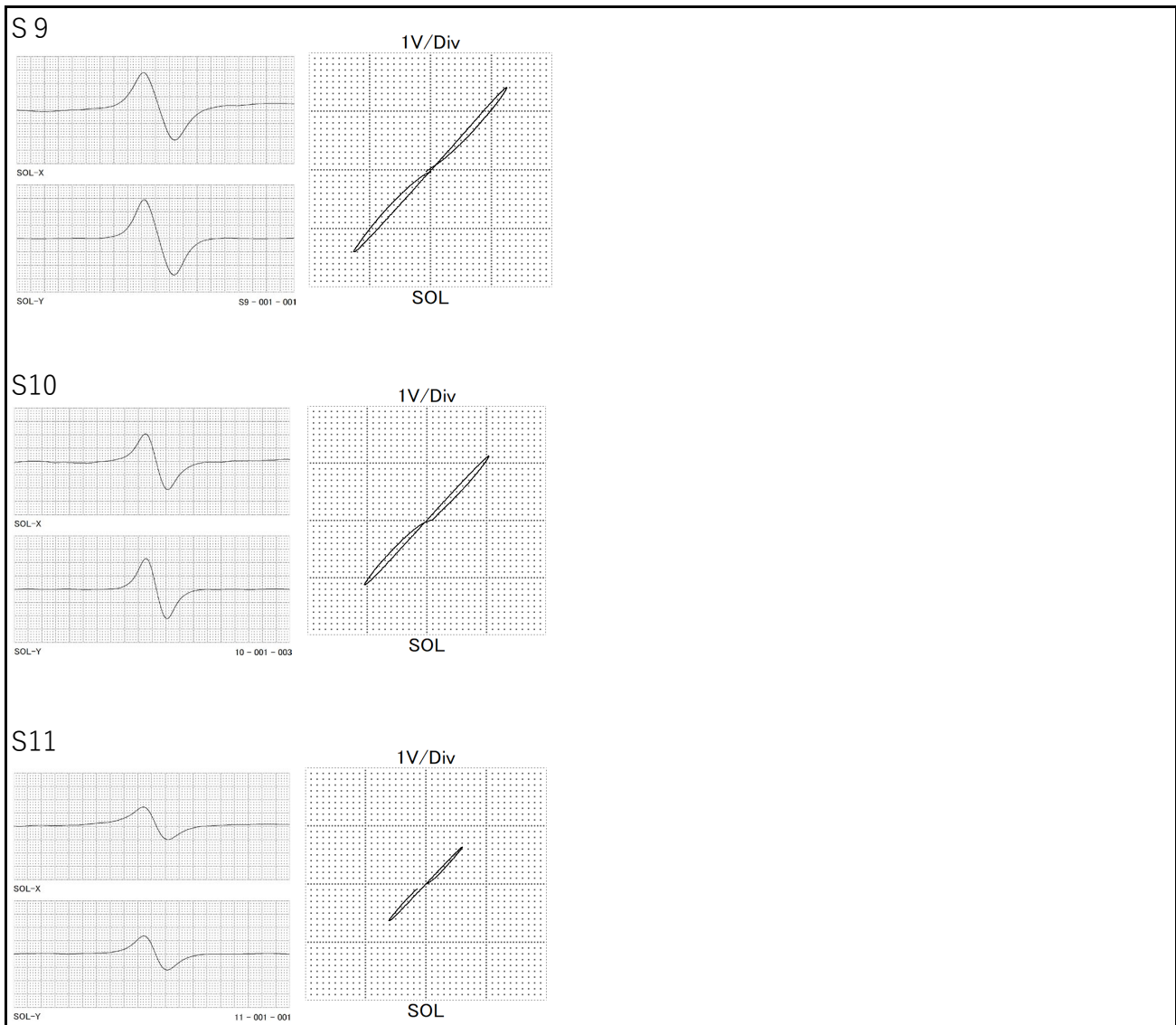
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		-	-	-
出力値 (V)	V_X (Axial)	2.52	2.09	1.23
	V_Y (Transe)	2.80	2.26	1.28
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.77	3.08	1.78

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



余盛の影響

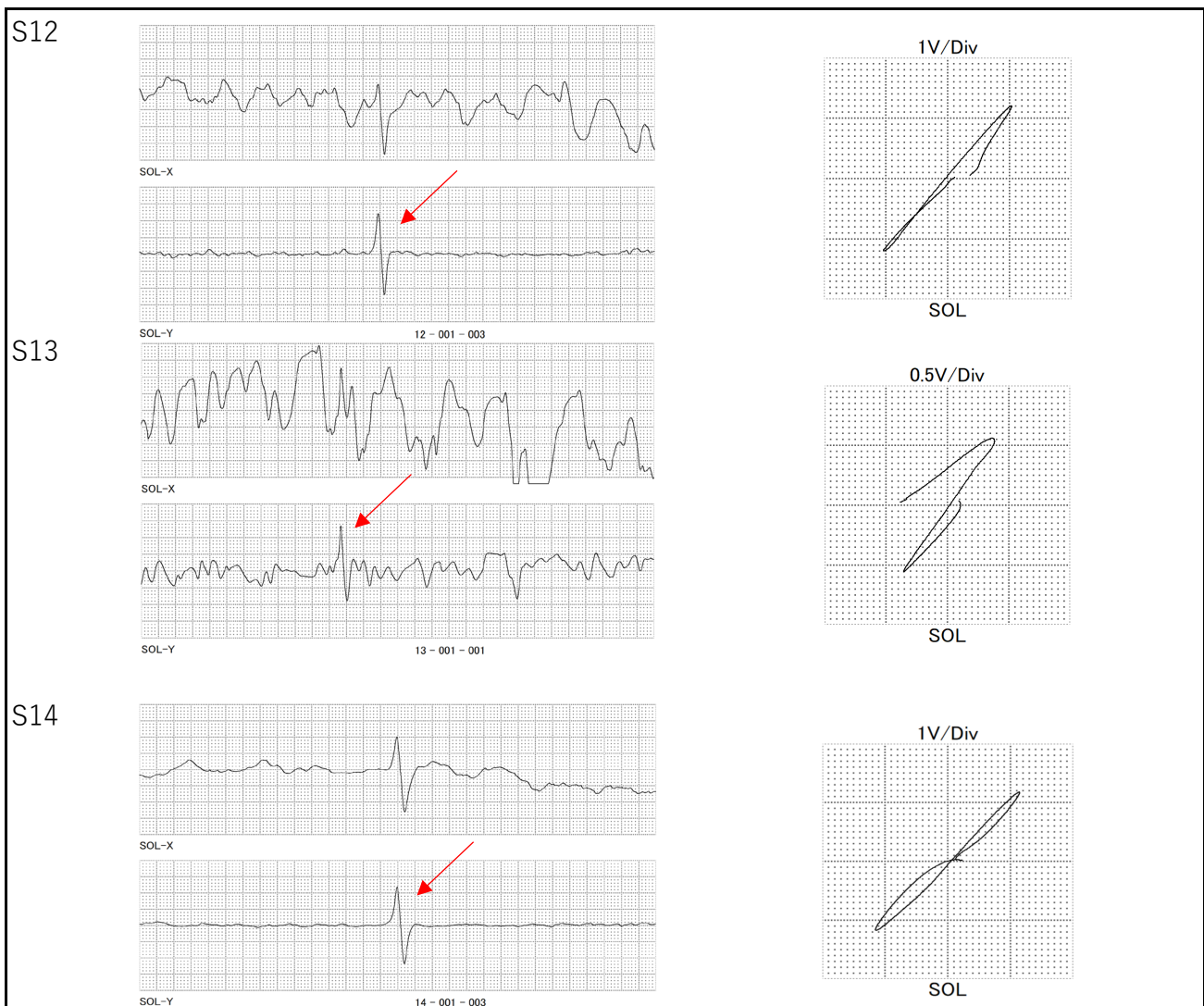
チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

※データはきず以外の余盛部も含め、軸方向に≒250mm採取

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動
探傷感度		-	-	-
出力値 (V)	V_X (Axial)	2.07	0.72	2.30
	V_Y (Transe)	2.41	1.12	2.34
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.18	1.33	3.28

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (500 μ m)

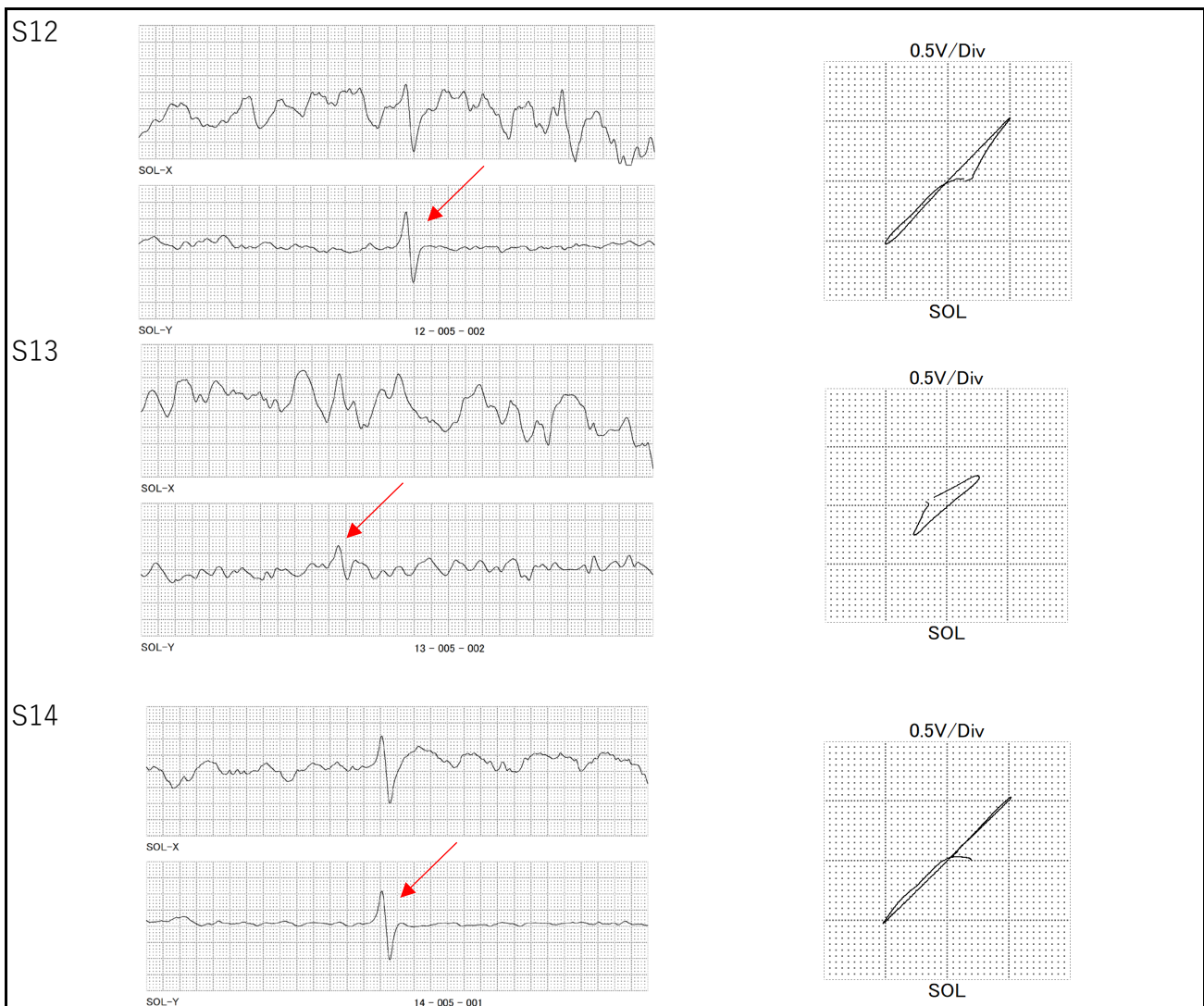
チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	500μm

試験記録

※データはきず以外の余盛部も含め、軸方向に \approx 250mm採取

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	ガブマージ 自動
探傷感度		-	-	-
出力値 (V)	V_X (Axial)	1.01	0.52	1.04
	V_Y (Transe)	1.05	0.51	1.06
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	1.46	0.73	1.48

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (1000 μm)

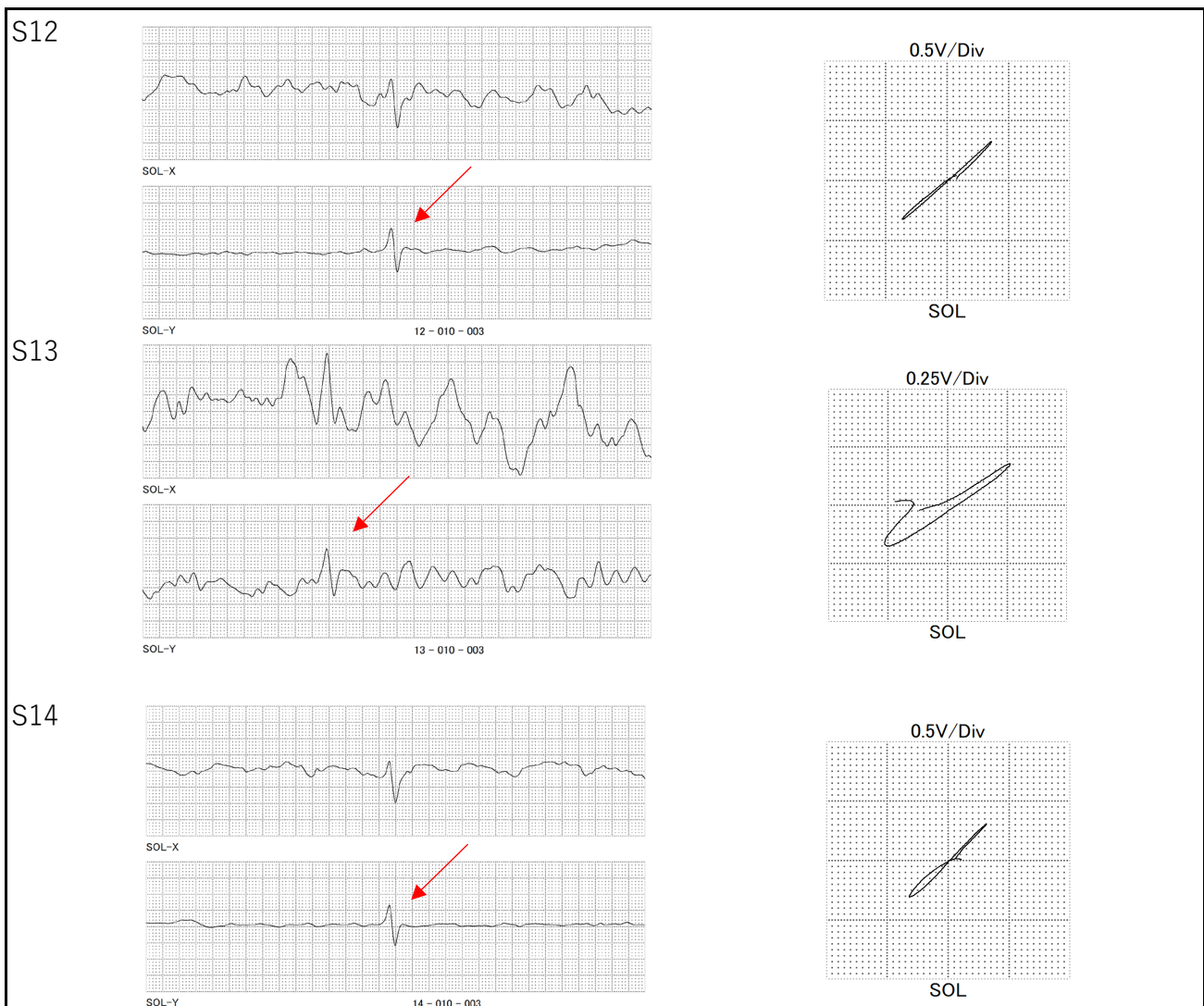
チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

※データはきず以外の余盛部も含め、軸方向に≒250mm採取

材 質		SS400		
きず番号		S12	S13	S14
溶接方法		綺麗な手動	荒れた手動	ガブマジ 自動
探傷感度		-	-	-
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.73	0.53	0.64
	V_Y (Transe)	0.66	0.34	0.62
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.98	0.63	0.89

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (1500 μm)

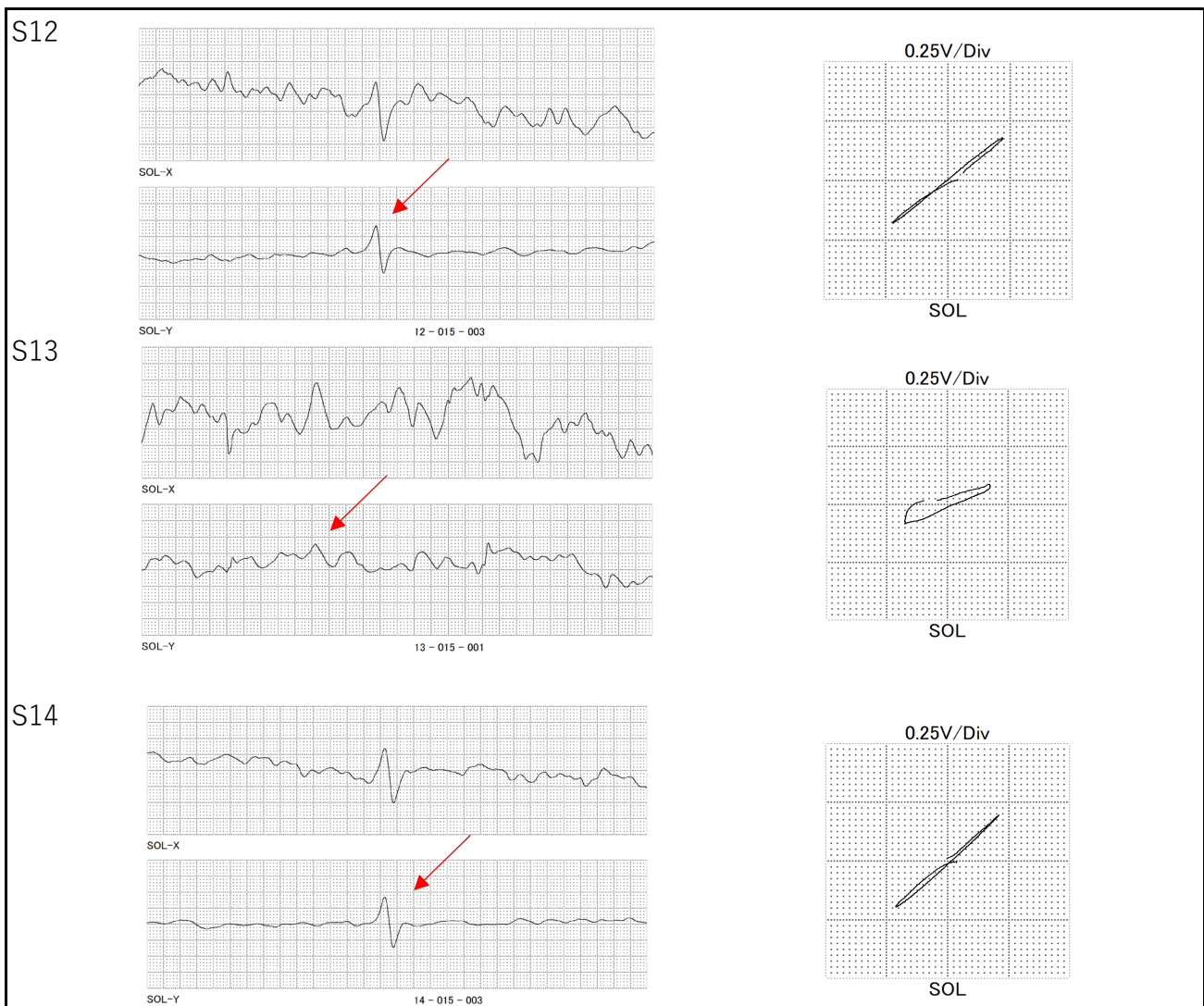
チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

※データはきず以外の余盛部も含め、軸方向に≒250mm採取

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	ガブマジ 自動	
探傷感度	-	-	-	
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.45	0.35	0.42
	V_Y (Transe)	0.36	0.17	0.39
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.58	0.39	0.57

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

※データはきず以外の余盛部も含め、軸方向に≒250mm採取

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	ガブマージ 自動	
探傷感度	-	-	-	
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.27	0.27	0.26
	V_Y (Transe)	0.23	0.12	0.27
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.35	0.30	0.37

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12

12 - 020 - 002

S13

13 - 020 - 001

S14

14 - 020 - 001

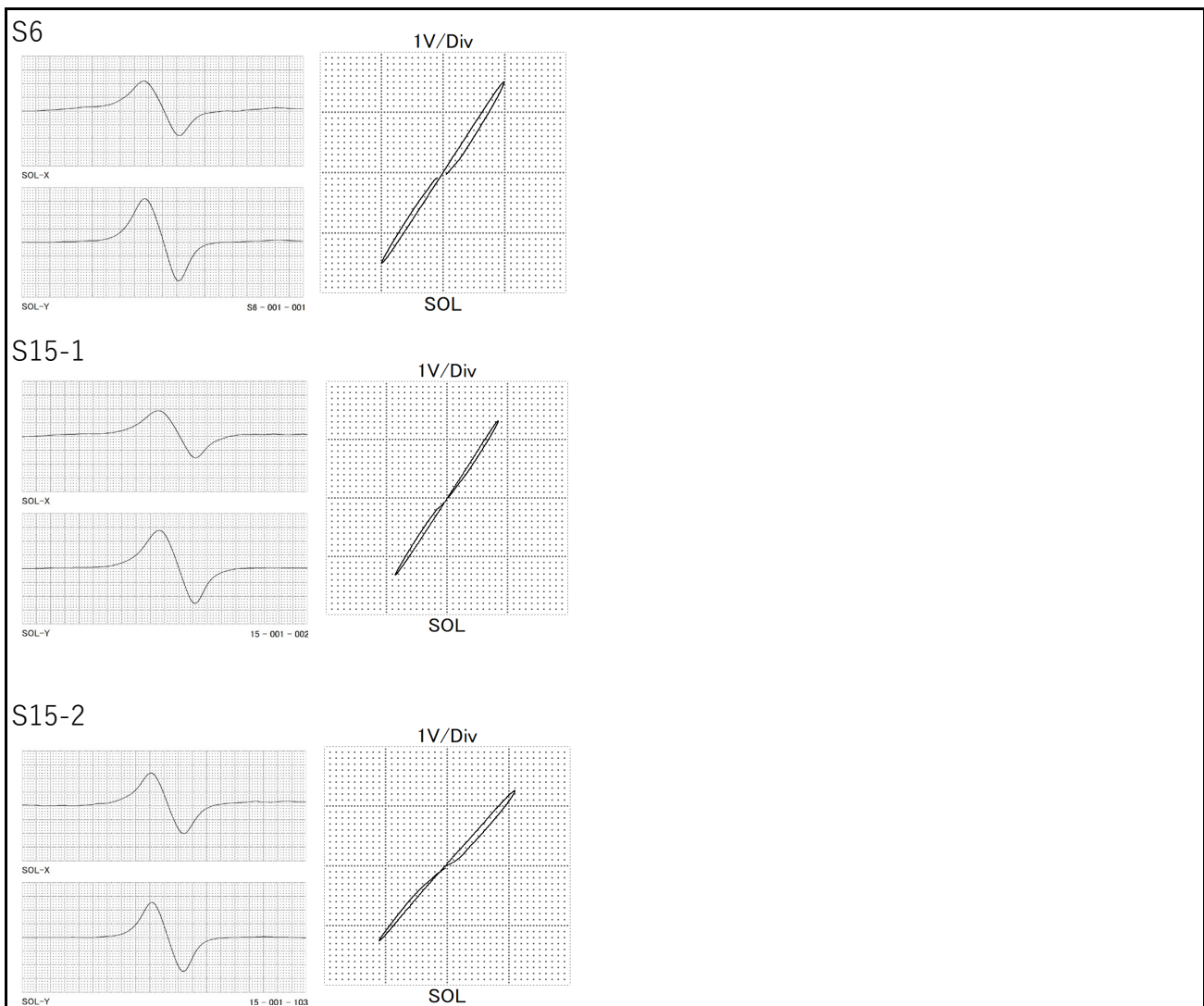
きず深さの影響

チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S 6	S15-1	S15-2	
きず深さ(mm)	1.5	1.0	1.0	
探傷感度	-	-	-	
出力値 (V)	V_X (Axial)	1.99	1.71	2.21
	V_Y (Transe)	3.00	2.65	2.51
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.60	3.15	3.34

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



きず形状の影響

チーム名	G
年月日	2023 年 12 月 14 日
位相設定	リフトオフ信号をX軸方向に設定(かつ、きず信号を+側に調整)
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S16	/
きず形状	矩形	円弧	/
探傷感度	-	-	/
出力値 (V)	V_X (Axial)	1.99	2.37
	V_Y (Transe)	3.00	2.66
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	3.60	3.56

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S6

SOL-X
SOL-Y

S6 - 001 - 001

1V/Div

SOL

S16

SOL-X
SOL-Y

16 - 001 - 001

1V/Div

SOL

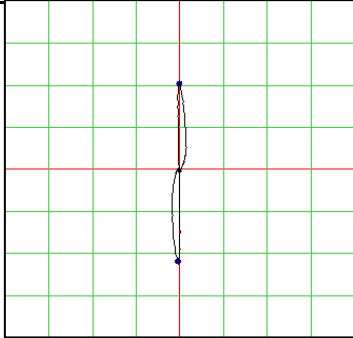
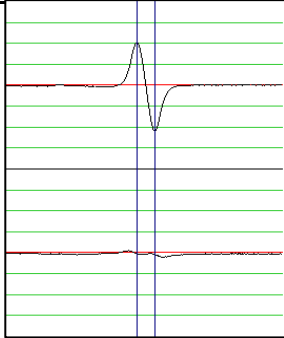
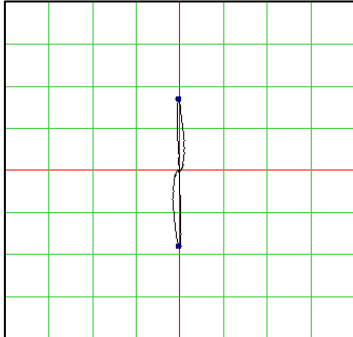
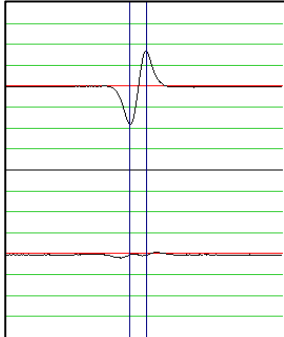
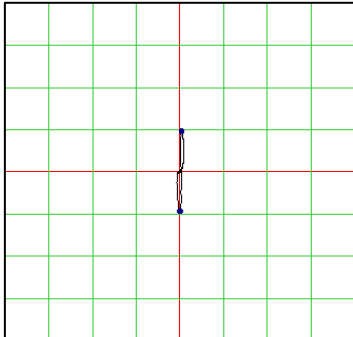
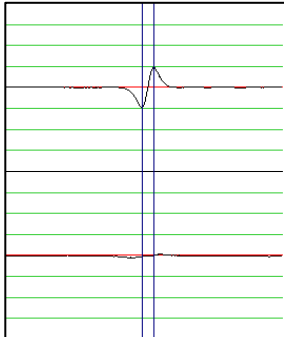
材質の影響 (SS400)

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6 きずの出力を 90° (垂直)
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SS400			
きず番号		S6	S7	S8	
探傷感度		S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB			
出力値 (V)	V_x (Axial)	0	0	0	
	V_y (Transe)	4.2	3.5	1.9	
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	4.2	3.5	1.9	

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S6 長さ4.0mm 深さ1.5mm			1.0V/div.
S7 長さ3.0mm 深さ1.5mm			1.0V/div.
S8 長さ2.0mm 深さ1.5mm			1.0V/div.

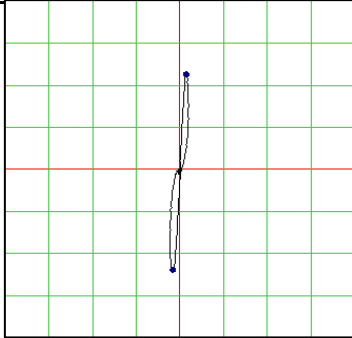
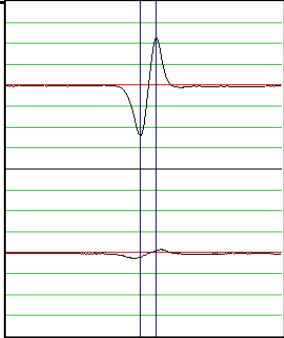
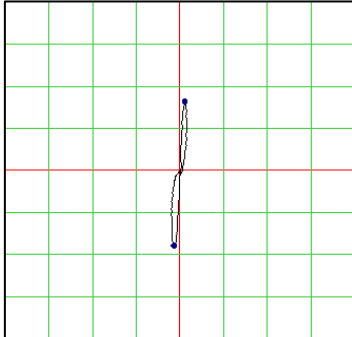
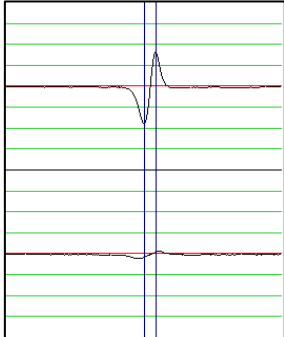
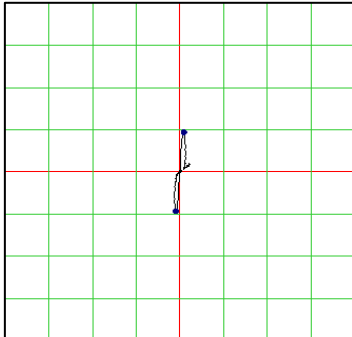
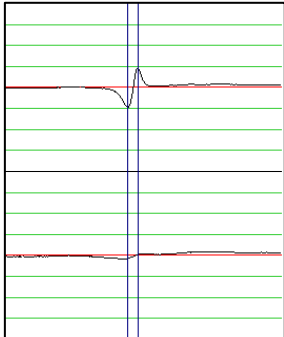
材質の影響 (SPV490Q)

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6きずの出力を90° (垂直)
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質		SPV490Q		
きず番号		S9	S10	S11
探傷感度		S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB		
出力値 (V)	V_x (Axial)	0.3	0.3	0.2
	V_y (Transe)	4.7	3.4	1.9
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	4.7	3.4	1.9

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S9 長さ4.0mm 深さ1.5mm			1.0V/div.
S10 長さ3.0mm 深さ1.5mm			1.0V/div.
S11 長さ2.0mm 深さ1.5mm			1.0V/div.

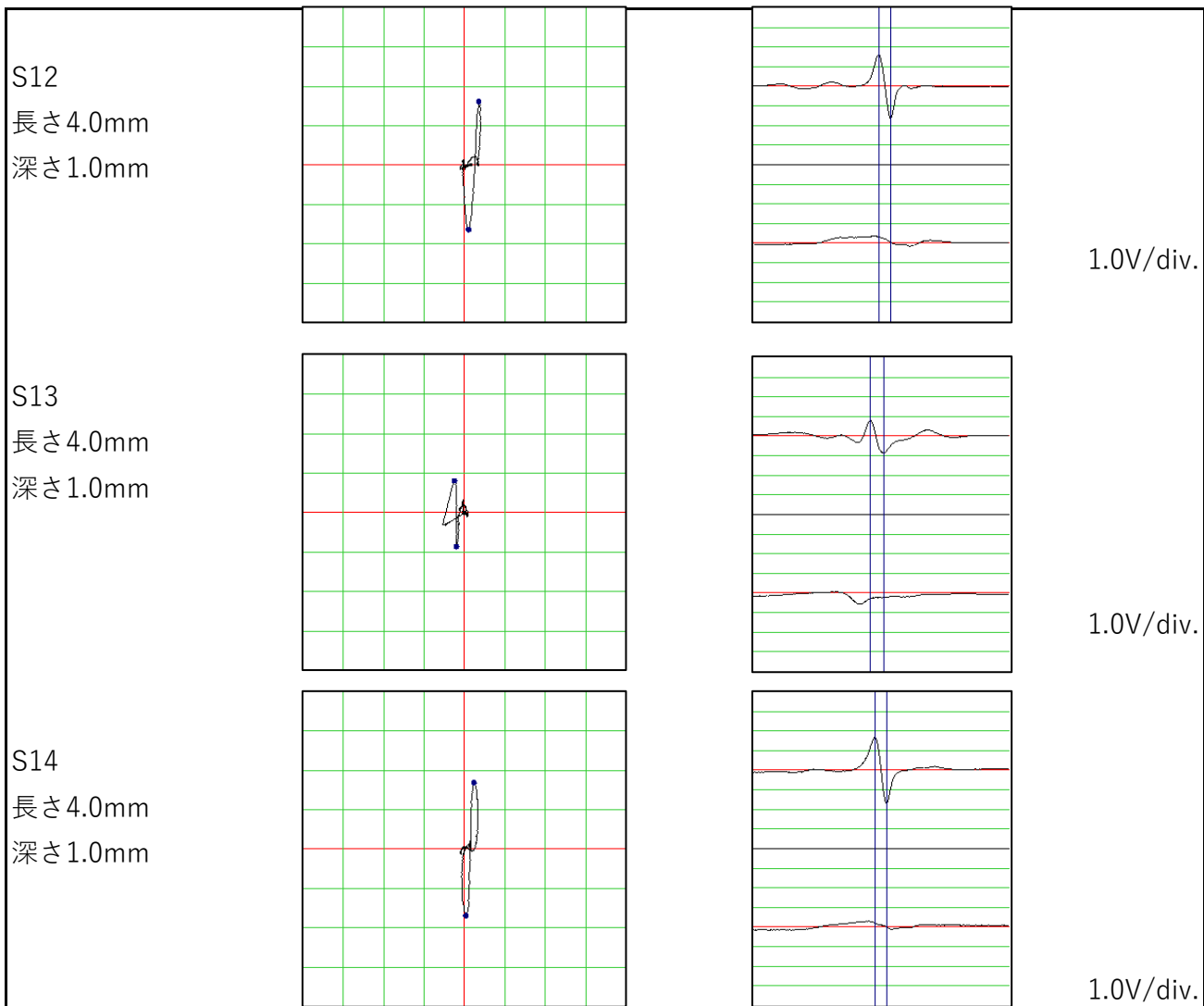
余盛の影響

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6 きずの出力を90° (垂直)
コーティング厚さ	0 mm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB			
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.3	0	0.2
	V_Y (Transe)	3.3	1.7	3.4
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	3.3	1.7	3.4

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



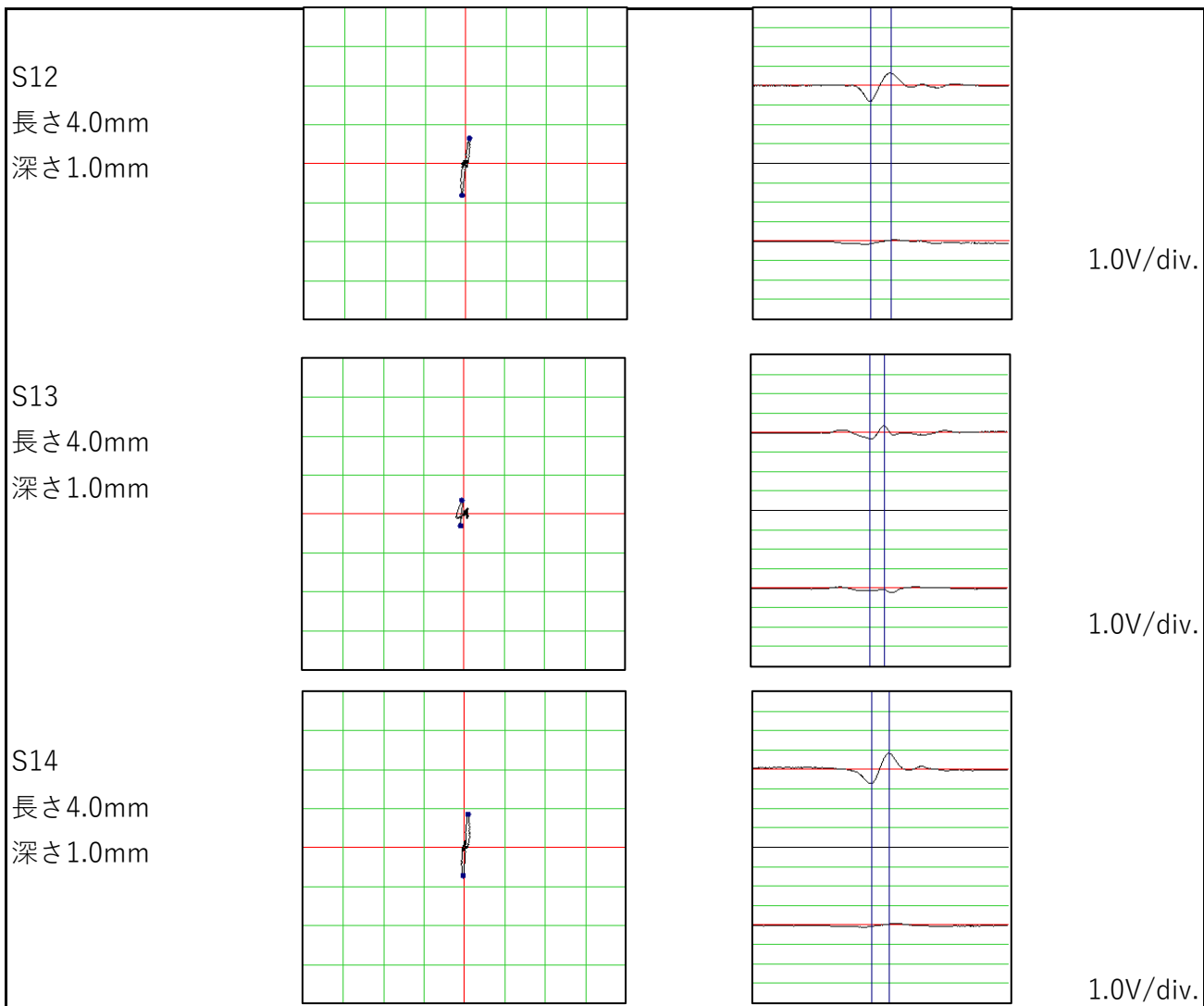
コーティング厚さの影響 (500 μ m)

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6きずの出力を90° (垂直)
コーティング厚さ	500μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ自動	
探傷感度	S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB			
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.2	0	0.1
	V_Y (Transe)	1.5	0.7	1.6
	$SQRT(V_X^2+V_Y^2)$	1.5	0.7	1.6

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



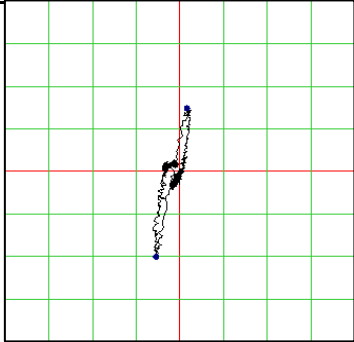
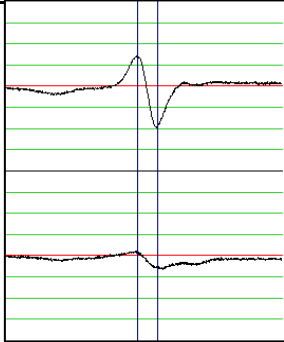
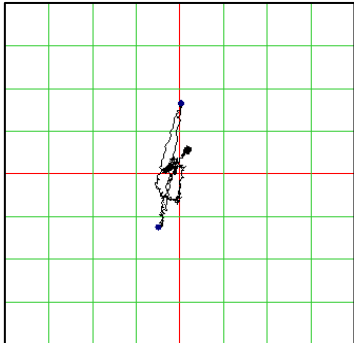
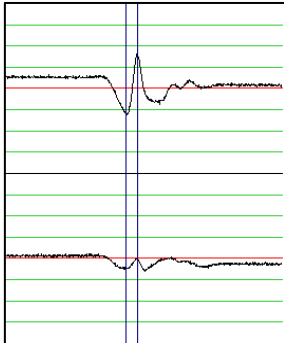
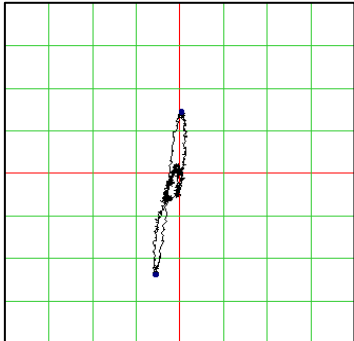
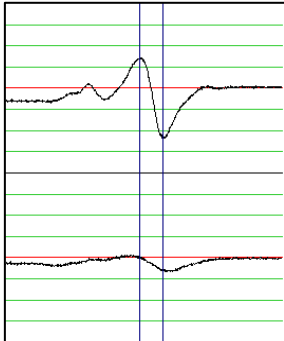
コーティング厚さの影響 (1000 μm)

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6きずの出力を90° (垂直)
コーティング厚さ	1000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB			
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.1	0.1	0.1
	V_Y (Transe)	0.7	0.6	0.8
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.7	0.6	0.8

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.
S13 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.
S14 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.

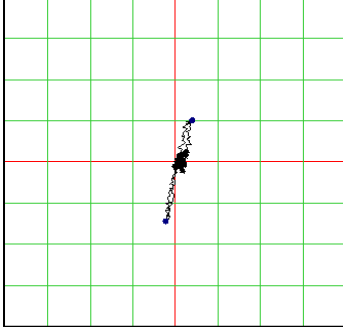
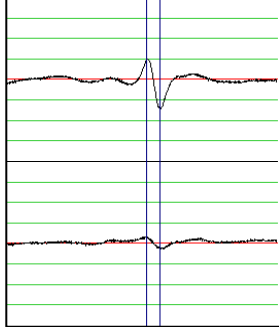
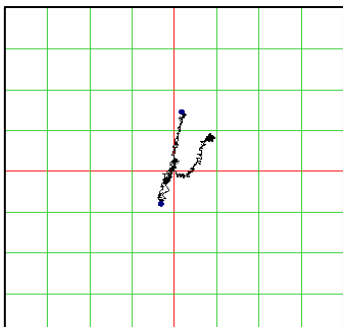
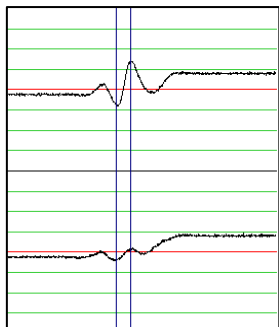
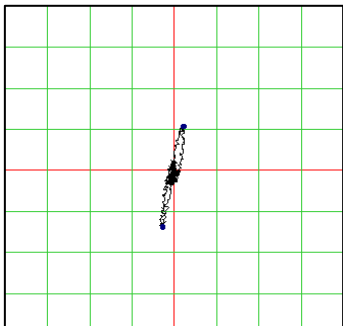
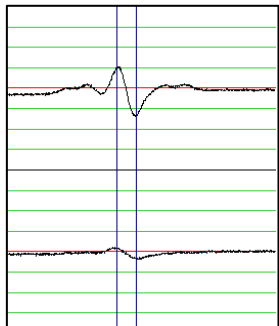
コーティング厚さの影響 (1500 μm)

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6 きずの出力を 90° (垂直)
コーティング厚さ	1500 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB			
出力値 (V)	V_X (Axial)	0.1	0.1	0.1
	V_Y (Transe)	0.5	0.5	0.5
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	0.5	0.5	0.5

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.
S13 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.
S14 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.

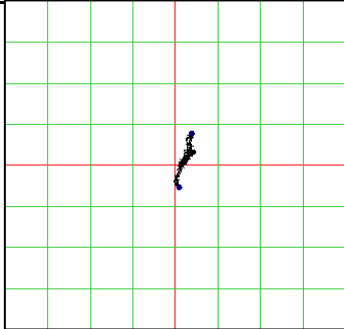
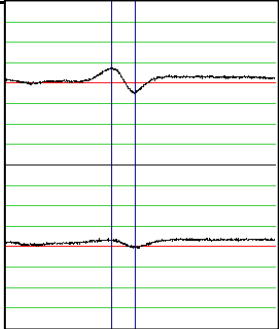
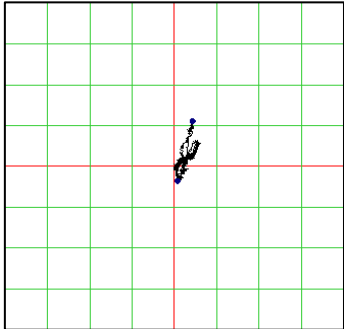
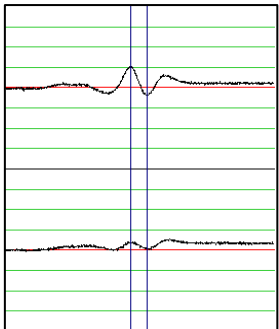
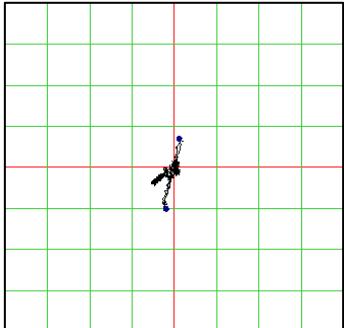
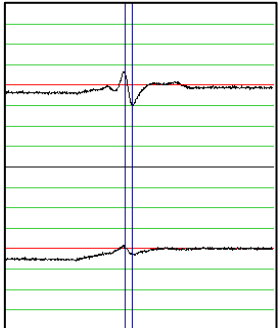
コーティング厚さの影響 (2000 μm)

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6 きずの出力を 90° (垂直)
コーティング厚さ	2000 μm

試験記録

材 質	SS400			
きず番号	S12	S13	S14	
溶接方法	綺麗な手動	荒れた手動	サブマージ 自動	
探傷感度	S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB			
出力値 (V)	V_x (Axial)	0.1	0.1	0.1
	V_y (Transe)	0.3	0.3	0.3
	$SQRT(V_x^2 + V_y^2)$	0.3	0.3	0.3

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

S12 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.
S13 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.
S14 長さ4.0mm 深さ1.0mm			0.2V/div.

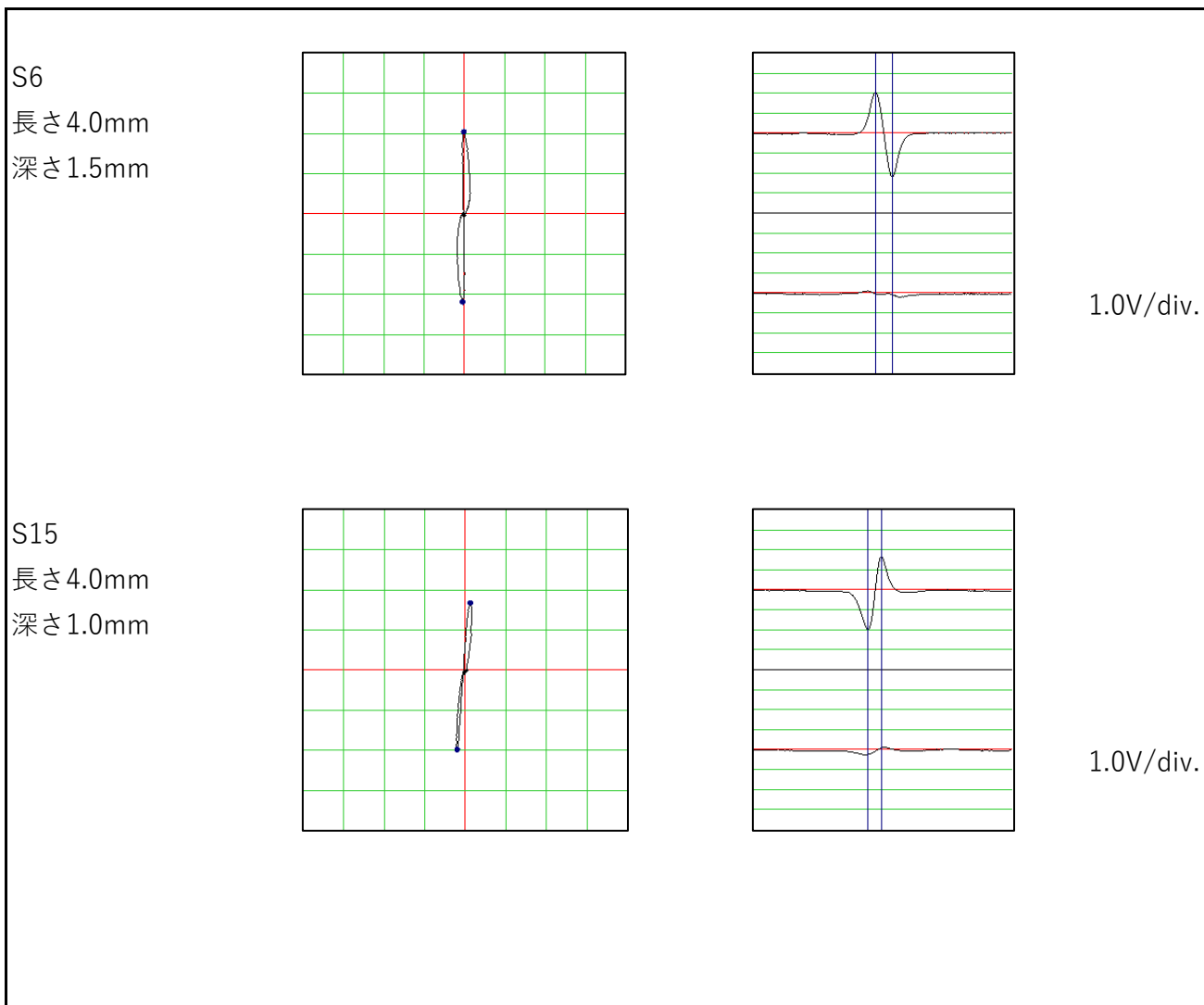
きず深さの影響

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6 きずの出力を90° (垂直)
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S 6	S15	
きず深さ(mm)	1.5	1.0	
探傷感度	S6きずの出力が約4Vとなる感度：47.5dB		
出力値 (V)	V_X (Axial)	0	0.3
	V_Y (Transe)	4.2	3.7
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	4.2	3.7

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)



きず形状の影響

チーム名	H
年月日	2023年 10 月 18 日
位相設定	S6 きずの出力を 90° (垂直)
コーティング厚さ	0mm

試験記録

材 質	SS400		
きず番号	S6	S16	
きず形状	矩形	円弧	
探傷感度(S6による検出電圧_PtoP: 約4V)	S6きずの出力が約4Vとなる感度: 47.5dB		
出力値 (V)	V_X (Axial)	0	0
	V_Y (Transe)	4.2	4.3
	$SQRT(V_X^2 + V_Y^2)$	4.2	4.3

試験データ (きず番号毎に、データを張り付けてください。)

