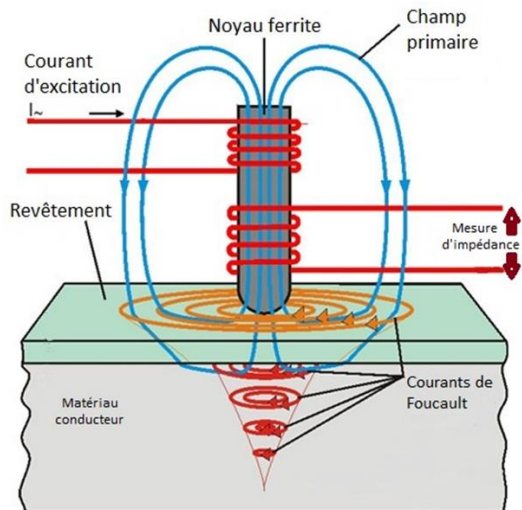


Fiche méthodologie « inspection par courants de Foucault »

Principe :

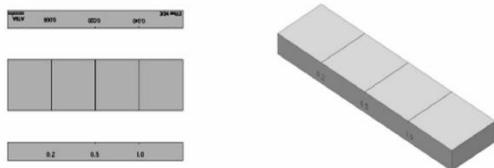
A l'aide d'une bobine intégrée dans une sonde, on va induire des courants dans la pièce à examiner. La présence d'un défaut va modifier la circulation de ces courants.

On va capter cette variation en mesurant la modification de l'impédance d'une bobine réceptrice.



Processus de l'inspection:

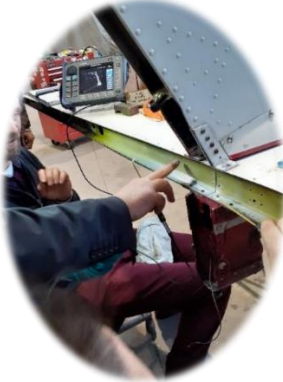
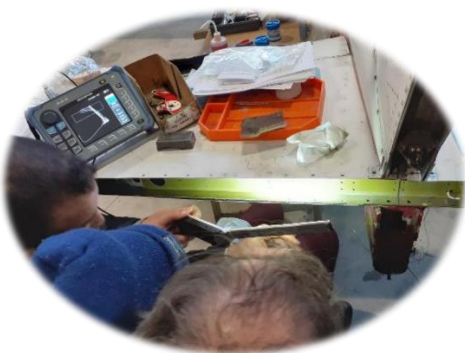
Calibration sur 3 entailles normées



Mesures de conductivité et Revêtement



Inspection sur avion



Crique de fatigue

Equipements à disposition pour réaliser les inspections:

Vue générale



- Equipement Plan d'impédance
- Sonde haute ou basse fréquence
- Test rotatif pour alésages
- Calibres avec entailles de profondeurs normées
- Calibre de conductivité
- Câblage haute fréquence

Types de défauts recherchés :

- Fissuration
- Corrosion
- Epaisseur de couches de revêtement
- Profondeur de trempé

Domaines d'application :

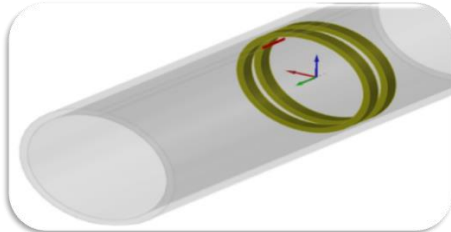
- Contrôle de pièces coulées



- Contrôle de pièces forgées



- Contrôle de tubes



- Contrôle de soudures



- Mesures d'épaisseur de revêtement



- Recherche de corrosion

