

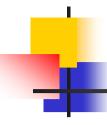


# イプシロンロケット上段モータの 推進薬に対する超音波検査の適用

〇木村憲志, 山口洋幸, 佐藤明良, 湊将志(IHI エアロスペース) 佐藤英一(ISAS/JAXA)

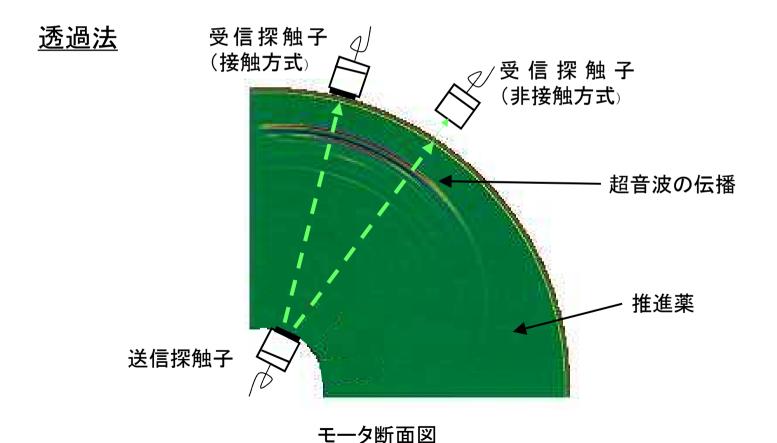
2014年12月16日



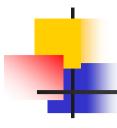


# 上段モータに対するUTの適用方法

送信探触子をロケットモータ内部に配置し、受信探触子をロケットモータ外表面に 配置する方法で、受信探触子側の欠陥を検出するのに有効な手法である。

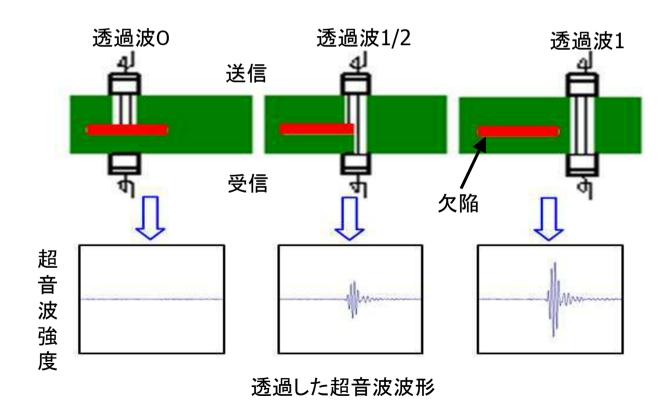






### 透過法の評価方法

欠陥の評価については、対象部位表面の凹凸やノイズレベルに応じて、対象部位毎に設定する必要があるが、健全部での透過波の超音波強度が1/2に低下する範囲を欠陥と健全部の境界と考えて評価を行なった。





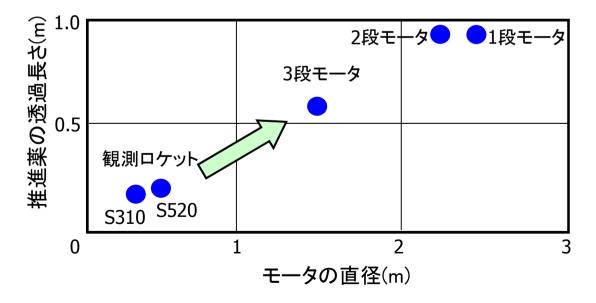


#### 透過法のUTシステム

固体推進薬は、超音波の高い音響減衰材料であるため、路程が長いほど入力信号をより高出力にする必要があり、送信探触子への印加電圧の高電圧化(高電圧パルサ・レシーバの開発)により必要な超音波の透過強度を得ている。



高電圧パルサー





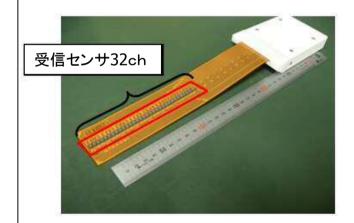


#### 透過法のUTシステム

受信探触子においては、検査作業の効率化ため、アレイプローブで広域の検査を可能にした接触方式、および、接触方式が使用できない狭空間のため、非接触

方式を開発した。

受信探触子 狭空間アレイプローブ(非接触)

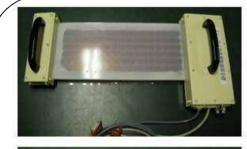


火薬対策のケースに収納し、アレイ は薄膜フィルムを介して空気層に 超音波が伝搬する

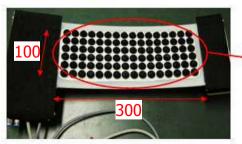


#### 送信探触子(接触)

推進薬に接触させる際には、 推進薬を傷付けないため探触 子にテフロンシューとゲルシー トを挟み込む



<u>受信探触子</u> <u>広域アレイプローブ</u> (接触)



全体

ケブルシート

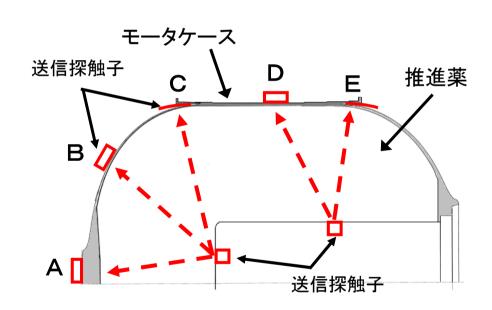
<u>センサ部</u>

5

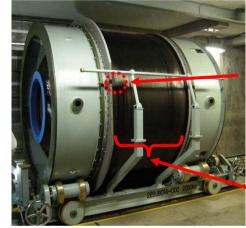




イプシロン2段ロケットモータに透過法を適用した部位(A~E)をおよび適用結果

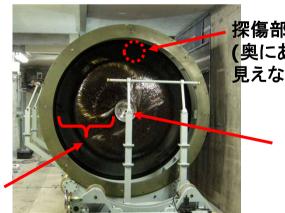


透過法適用部位(A~E)



探傷部位E (外面から見えない)

探傷部位D



探傷部位C (奥にあり外面から 見えない)

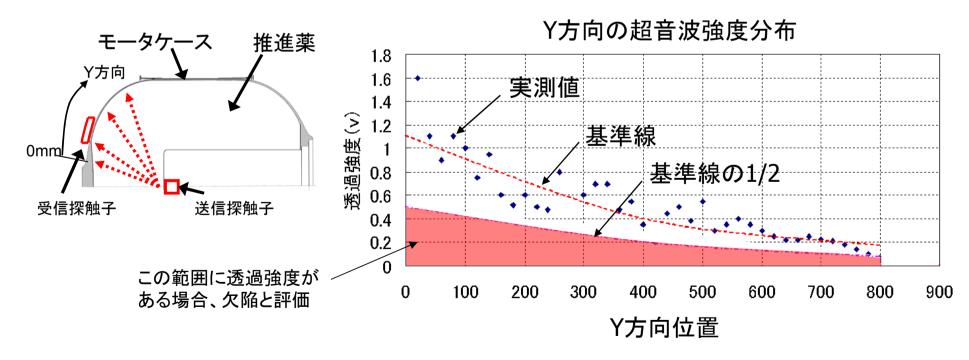
探傷部位A

探傷部位B





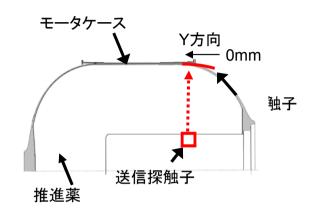
探傷部位B部におけるY方向の超音波強度分布を示す。超音波ビームは広い範囲に伝搬するので、その指向性に対応した基準線と、ケース表面形状によるノイズの変動幅を加味した基準線の1/2を設定し、基準線の1/2以下に超音波強度が低下する部分を評価すれば検査ができる。

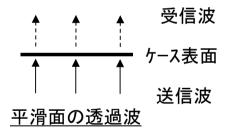


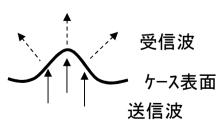




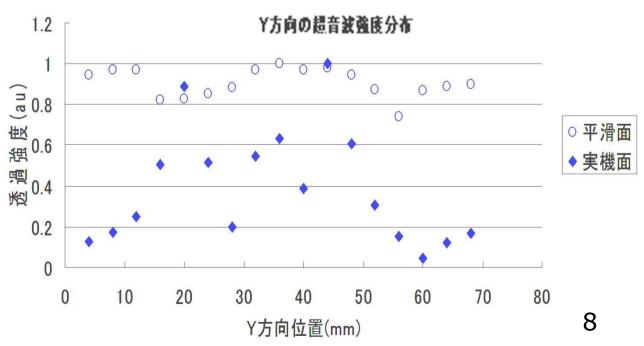
探傷部位E部におけるY方向の平滑面と実機面の超音波強度分布を示す。平滑面に対して実機面が大きなバラツキを示している。これは超音波がケース表面形状の影響により屈折してしまったため、受信探触子に入射する透過波にバラツキが出たと考えられる。







実機面の透過波





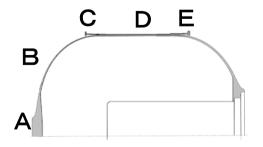


〇:適用可能 △:改善により適用可能

|      |   | 適用受信探触子    | 適用結果   |                |        |
|------|---|------------|--------|----------------|--------|
|      |   |            | 超音波透過性 | ケース形状への<br>適用性 | 探触子の改善 |
| 探傷部位 | Α | 送信と同じ      | 0      | Δ              | 必要     |
|      | В | 広域アレイプローブ  | 0      | 0              | 必要     |
|      | С | 狭空間アレイプローブ | 0      | Δ              | 必要     |
|      | D | 広域アレイプローブ  | 0      | 0              | 必要     |
|      | Е | 狭空間アレイプローブ | 0      | Δ              | 必要     |

:非接触式

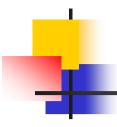
:接触式





探傷部位Dの状況





### 透過法による課題および対策

#### 課題1

接触式の広域アレイプローブの全チャンネルを十分活用できなかった。

#### 課題2

対象部位のモータケース表面の形状と考えられる影響で超音波強度に ばらつきが発生した。

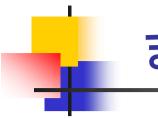
#### 対策1

・適正なチャンネル数、形状および対象部位表面に均等に接触させること ができる対策が必要である。

#### 対策2

対象部位表面の形状の平滑化および形状に追従できるプローブの開発が必要である。





### まとめ

- 課題を早期に具体的な対策を検討・適用し、実機への 適用性を確認する。また、平行して、UTの手法のもう1つ の手法である反射法の可能性についても検討し進める。
- ▶ UTの適用に際しては、その制約を考慮すると、単なるRTの置き換えではなく、過去の実績を踏まえた包括的な品質保証の考え方が必要である。
- 固体ロケット製造でのUTの適用は諸外国に例がない。 日本の固体ロケット技術を維持する基盤技術の1つがUT 技術であり、今後も継続した研究が必要である。