

CALIBRACIÓN DEL ENCODER EN EL PHASOR XS

En esta ocasión les hablaremos de la calibración del encoder en un sistema de inspección por arreglo de fase. El encoder es un dispositivo rotativo que transforma un movimiento lineal en una serie de impulsos digitales. Estos impulsos generados pueden ser utilizados para controlar los desplazamientos de tipo lineal.

Las principales aplicaciones de los encoder están enfocadas a las maquinas, herramienta o a la elaboración de materiales en los robots debido a la precisión que proporcionan a la hora de medir los desplazamientos de las herramientas de corte.

El encoder se caracteriza porque determina su posición, contando el número de impulsos que se generan cuando un rayo de luz, es atravesado por marcas opacas en la superficie de un disco unido al eje.



En arreglo de fase se generan una cantidad de haces de ultrasonido debido a que la apertura de ángulos cubren el total de la soldadura, esto representa que para obtener la dimensión longitudinal de una discontinuidad es necesario mover el transductor paralelo al eje de la soldadura.

La calibración del encoder es un factor primordial para establecer la dimensión correcta de las discontinuidades. A continuación se menciona la forma de calibración del mismo.

1.- Ingresamos en el menú principal en **SCAN** y presionamos en la opción **CLOCK**. Ajustamos la longitud de la pantalla con la función **SAMPLE INTERVL** (Por ejemplo a 5" aproximadamente).



2.- Presionamos ahora en la opción **ENC CAL** y ajustamos la longitud (Para este ejemplo 5") que vamos a utilizar para la calibración del encoder en **CAL SCAN LEN**. Es importante mencionar que esta distancia de referencia debe ser la distancia que debe recorrer el encoder para la calibración.





3.- Posteriormente presionamos en **START** y movemos físicamente el encoder para que recorra la distancia previamente ajustada (5"), y al finalizar presionamos **FINISH**.

Conclusión

Podemos comprobar que la calibración del encoder se ha realizado limpiando la pantalla y desplazando el encoder en una distancia determinada que debe corresponder a la información que muestra el equipo en la pantalla y debe coincidir con el recorrido.

www.llogsa.com

Oficina Matriz:

Llog, s.a. de c.v.
Cuitlahuac No. 54
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57501414,

Sucursal Ecuador:

Llog, s.a. de c.v.
Amazonas 4545 y Pereira
3er Piso, Oficina 314
Quito, Ecuador

Sucursal Villahermosa:

Llog, s.a. de c.v.
Sindicato Hidráulico No. 204
Adolfo López Mateos
Villahermosa. Tab. 86040
T. +52993.3122515
F. +52993.3122515

Sucursal Monterrey:

Llog, s.a. de c.v.
Río Hudson No. 487
SPGG, Nuevo León 66220
T. +5281.83562135, 83355961
F. +5281.83355428

Centro de Capacitación:

Llog, s.a. de c.v.
Cuauhtémoc No. 93
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57502981
F. +5255.57502980