

MEDICION DE ESPESORES CON FUNCION AUTO V, EQUIPO DMSGO, TRANSDUCTOR TC560.

El equipo **DMS GO**, tiene como una de sus bondades la función **AUTO V** la cual es habilitada al conectar un transductor **TC560, TOPCOAT**, este modo mide materiales no recubiertos, aunque cabe mencionar que también tiene la función de medir recubrimientos.

MATERIAL A UTILIZAR

Medidor de Espesores **DMS GO**, Transductor **TC560**, Acoplante, Bloques patrón en acero y cobre, 7 piezas de diferente configuración, material y espesor, y un medidor Vernier para la verificación física de los datos.

1. Tubo acero Inoxidable
2. Tubo de plástico
3. Tubo acero galvanizado
4. Cilindro Aluminio
5. Tubo de cobre
6. Placa de Vidrio
7. Pieza de Cerámica



CALIBRACION DEL TOPCOAT PARA MEDICION DE ESPESORES

Primer paso: Una vez encendido el equipo, configurado a nuestras necesidades en cuanto a pulgadas o milímetros rango de pantalla y lecturas, navegaremos al menú **CONFIG**, y modificaremos las funciones **ZEROBLOCK** y **VEL REF.BLOCK**, con los datos que vienen grabados en nuestros bloques patrón.



Segundo paso: Navegamos al menú **PROBE&CAL**, seleccionamos con el joystick la primera función de la parte superior que es **PROBE**, ahí indicamos el transductor, en este caso **TC 560**.

Tercer paso: navegamos a la función subsiguiente, **TG MODE**, y elegimos el modo **TOPCOAT**, al hacerlo nos activara dos tipos de calibración (**CALIBRATION** y **PROBE ZERO**).

Cuarto Paso: la función subsiguiente **CALIBRATION**, movemos el joystick a la derecha para iniciar la calibración.

- nos pide que acoplemos en el primer patrón de referencia que es el de acero que viene unido a la base de nuestro equipo, hasta que el indique retirar el transductor.

- ahora que acoplemos en el patrón de cobre colocando el transductor de forma paralela, a la ranura del patrón a la marca fresada en el transductor hasta que el indique retirarlo.



- a continuación requiere información sobre un espesor conocido para ajustar la velocidad, recomendamos el patrón de acero de .250" para hacerlo seleccionamos ENTER con la función 2, modificamos al espesor deseado y con la función 2 seleccionamos DONE.

- por ultimo nos pedirá que acoplemos el transductor en el patrón del que se dio espesor y nos indicara cuando la calibración haya quedado terminada, para comenzar con nuestras mediciones.

ACTIVAR LA FUNCION AUTOV

Una vez calibrado nuestro equipo **DMSGO**, regresaremos a la función **TG MODE**, para seleccionar **AUTO V**, una vez habilitada podemos medir espesores en diferentes materiales.



PROCEDIMIENTO Y MEDICIONES COMPROBADAS CON VERNIER.

Con la función **AUTO V** activa solo debemos de verter acoplante en la pieza a inspeccionar, obtener una medición constante y verificarla con nuestra herramienta Vernier, cabe mencionar que puede haber mínimas diferencias ya que mientras el Vernier mide desde lo más alto de la rugosidad del material, el ultrasonido lo hace puntual a partir de una continuidad del material.





CONCLUSION:

Podemos concluir que en medición de espesores la función AUTO V se convierte en una herramienta fundamental, en ahorro de tiempo/costo. No requiere ningún tipo de conocimiento del tipo de material medido y calcula la velocidad, sin estándar de calibración de materiales, abarcando un rango de velocidades en el cual podemos hacer mediciones con gran precisión.



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