

## CLASIFICACIÓN DE PERNOS AUTOMOTRICES POR PRINCIPIO DE CORRIENTES EDDY.

La aplicación para determinar la capa efectiva en puntería cilíndrica de acero con variación en el diámetro interno y externo, es formando grupos para ver la separación con el equipo **FOERSTER MAGNATEST D**, esto lo logramos por la capacidad del equipo para trabajar con diferentes frecuencias y armónicos.

### Material a Utilizar:

- Equipo MAGNATEST D 3.623
- Bobina 60 mm de 2 - 1000 HZ
- Piezas terminadas con rectificación
- Piezas sin rectificación

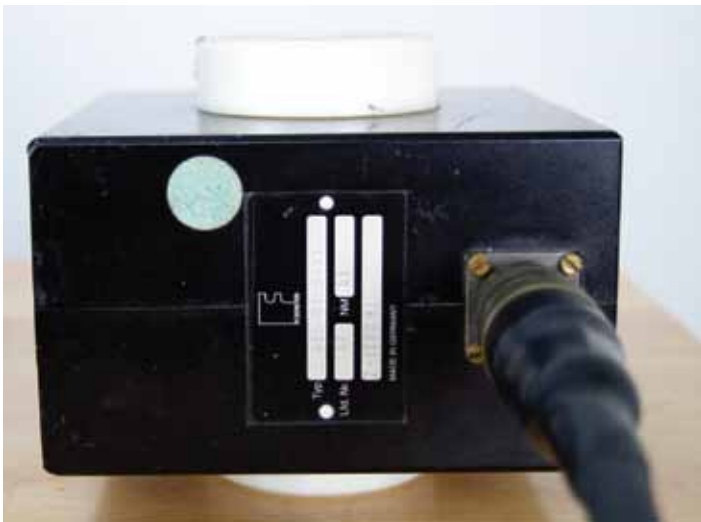


## PASOS PARA ENCENDIDO DEL EQUIPO.

Antes de conectar el equipo o encenderlo y como primer paso es muy importante, revisar el voltaje y ver si es el correcto según la línea que vayamos a ocupar ya sea 110 o 220.



Una vez establecido este dato podemos conectar el cable que va de nuestro equipo a la bobina, verificamos que quede bien conectado en ambos extremos.



Ahora podemos conectar y encender el equipo.



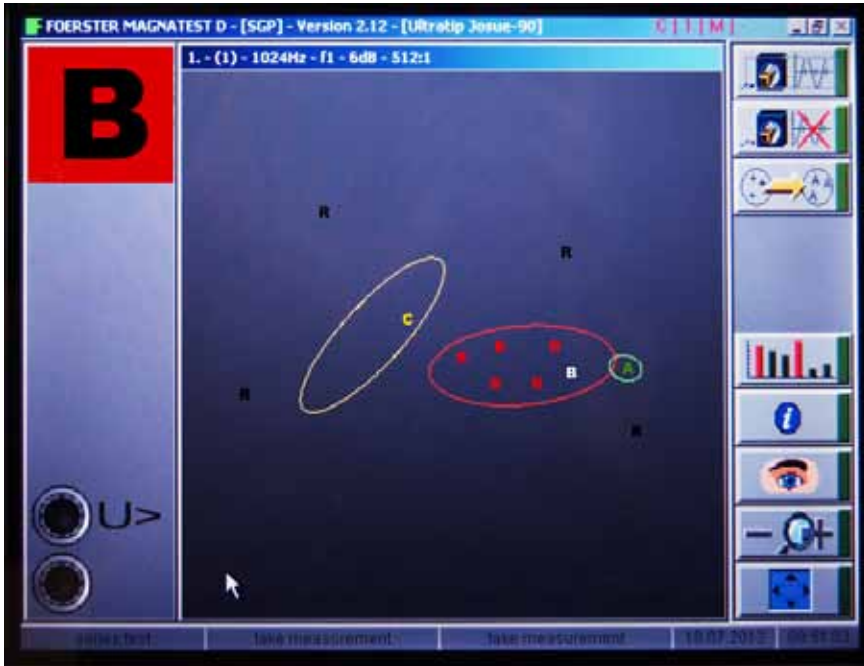
### **AJUSTE DEL SENSOR Y EQUIPO:**

De forma breve comentamos como fue el ajuste del equipo para realizar la inspección, con las piezas que tenemos hicimos pruebas con diferentes frecuencias y armónicos, localizando la mejor respuesta y selectividad con el armónico 1 y frecuencia en 1024hz guardamos parámetros y tenemos listo nuestro equipo para comenzar con la demostración de agrupación de piezas según configuración y acabados.

### **SELECCIÓN DE PIEZAS POR MEDIO DEL SISTEMA DE MAGNATEST D.**

Una vez creados los grupos el proceso de llenado en la bobina será el siguiente:

Llamamos el archivo antes creado con los parámetros, grupos y frecuencia indicados, a continuación lo único que tenemos que hacer es ir colocando cada una de las piezas, realizar el disparo y automáticamente asignara en un grupo cada una de las piezas, que inspeccionemos.



En este ejemplo lo hacemos con el sistema trabajando de forma manual, pero cabe mencionar que también tiene la opción del llenado automático.

## CONCLUSIÓN:

Podemos concluir que con el principio de corrientes Eddy y el equipo **MAGNATEST D** determinamos diferentes características en las piezas que se vayan a revisar y en este caso en específico nos arroja comparativos por medio de clasificación de grupos y datos de vectores X y Y con los que podemos determinar la capa efectiva de las piezas para así agrupar y al mismo tiempo seleccionar las piezas que pasan el control de calidad como las que no pasan este mismo, cabe mencionar que podemos implementar este sistema en línea de producción.

[www.llogsa.com](http://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