

Rotomat – DS 6.720
Transomat – DS 6.040
Defectotest DCMFL

Corrientes Eddy
Manual de Operación
05/10

Servicio

Cada esfuerzo ha sido hecho para proveer los productos descritos en cada manual. Sin embargo, si el servicio llegará a ser necesario, Llog s.a. de c.v. ha establecido un número de centros de servicios entrenados. Para la localización del contacto más cercano:

Departamento de Servicio
Llog s.a. de c.v.
Cuitlahuac No. 54
Col. Aragón La Villa
México DF 07000
Tel. (55) 5750-1414
5750-1188

www.llogsa.com

PRÓLOGO

Este manual del usuario ha sido escrito para ser leído, comprendido teniendo en cuenta todos sus aspectos por los responsables de la operación del sistema de prueba. El manual de usuario completo consta de los siguientes capítulos

- Seguridad
- Descripción
- Instalación
- Operación
- Mantenimiento y Servicios
- Datos técnicos

Sólo a través de la familiarización con el contenido de este Manual de usuario que los errores pueden ser evitados en el trabajo con el sistema de prueba y que un funcionamiento seguro y libre de problemas puede ser garantizado.

La empresa operadora del sistema se garantiza que todas las personas responsables son conscientes de la totalidad de este Manual de Usuario y han entendido su contenido.

El INSTITUTO DR. FOERSTER ofrece cursos de formación correspondientes al personal de este propósito.

Como resultado del rápido desarrollo del software, puede ser el caso que el software entregado es una versión posterior que el Manual del Usuario. Por esta razón, por favor lea la información más reciente contenida en el archivo "readme.txt" en el CD-ROM antes de ponerlo en marcha. En el caso de las actualizaciones en línea llevado a cabo a través de módem, también encontrará información importante en este archivo.

Cualquier sugerencia que pueda tener con el fin de mejorar aún más este Manual son aceptadas con gusto por nuestro Departamento de Servicio o por una de nuestras agencias. Estos contactos también pueden dar respuesta rápida y completa a cualquier pregunta que no se responden en este Manual. Este manual de usuario describe la instalación y el funcionamiento de los siguientes instrumentos:

- Rotomat ® DS 6,720
- TRANSOMAT ® DS 6,040

Todos los tipos de instrumentos se basan en la plataforma de un mismo instrumento y se explotan y controlan por el mismo software. La plataforma del instrumento se asigna por DS2000 y el nombre del software es DEFECTOTEST DCMFL (Corriente Directa de fugas de flujo magnético).

El equipo y las características de rendimiento de los diferentes instrumentos se describen en el Capítulo 2.

Este manual de usuario no incluye la descripción de los sistemas de sensores. La Información en los sistemas de sensores se pueden encontrar en los manuales de usuario independientes para los dichos sistemas.

CONTENIDO

Capítulo 1 Seguridad

- 1.1 Uso como objeto
- 1.2 Clase de seguridad y caja
- 1.3 Peligros y la información de seguridad
 - 1.3.1 General
 - 1.3.2 Las medidas de seguridad
- 1.4 Declaración de conformidad CE

Capítulo 2 Descripción

- 2.1 Rotomat ® DS 6,720
 - 2.1.1 Aplicación y características de rendimiento
- 2.2 TRANSOMAT DS 6,040
 - 2.2.1 Aplicación y características de rendimiento
- 2.3 Instrumento de secciones específicas del Manual del usuario

Capítulo 3 Instalación

- 3.1 Instalación del instrumento en la línea de pruebas
 - 3.1.1 Antes de la operación de partida para la primera vez que 3-1
 - 3.1.2 Ubicación 3-2
- 3.2 conexiones de línea 3-4
 - 3.2.1 Vista posterior de la Electrónica de prueba 3-4
 - 3.2.2 conexión del sensor 3-4
 - 3.2.3 Prestación de servicios de conexión (conector RS 232) 3-4
 - 3.2.4 conexiones I / O. (E / S de bloque) para probar componentes de la línea 3-5
 - 3.2.5 Configuración de conexiones de E / S para operación de la línea 3-13
- 3.3 Instalación / actualización del software, personalización de la lengua 3-15
 - 3.3.1 Instalación / actualización del software 3-15
 - 3.3.2 Desactivación de Auto de inicio de sesión 3 - 17
 - 3.3.3 Inicio del software DEFECTOTEST 3-17
 - 3.3.4 Establecer el idioma del software 3-18
 - 3.3.5 Ajustes después de una actualización de software 3-18
 - 3.3.6 La integración de un logotipo personalizado 3-19
 - 3.3.7 Actualizar el almacenamiento de señales de prueba
- 3.1 Configuración de las Compuerta A y B
 - 3.1.1 Posición de las compuertas
 - 3.1.2 Selección del Modo de Detección TOF
 - 3.1.3 Configuración de las Alarmas y Salidas
- 3.2 Uso de transductores de haz angular
 - 3.2.1 Configuración de los parámetros del transductor de haz angular
 - 3.2.2 Indicación de las piernas con color
- 3.3 Mostrando los resultados de Medición

- 3.4 Bloqueo del control de ganancia y Joystick
- 3.5 Ajuste de la ganancia
 - 3.5.1 Cambiando el ajuste de incremento de ganancia (Paso dB)
 - 3.5.2 Configurando el paso de ganancia definido por el usuario
- 3.6 Congelación del Barrido A (A scan) en pantalla
- 3.7 Modo de Evaluación DAC/TCG (Opcional)
- 3.8 Uso del modo DAC (Opcional)
 - 3.8.1 Grabando la Curva DAC
 - 3.8.2 Trabajando con la Curva DAC
- 3.9 Uso del Modo TCG (opcional)
 - 3.9.1 Generando la curva de referencia TCG
 - 3.9.2 Trabajando con TCG
- 3.10 Ajuste de la curva DAC o TCG en Pantalla y añadiendo compensaciones
 - 3.10.1 Definiendo las compensaciones de la curva DAC y TCG
 - 3.10.2 Configurando la transferencia de compensaciones (DAC/TCG-MAT ATTN-TRANSFER CORR)
- 3.11 Editando y borrando los puntos de referencia de la curva DAC y TCG
- 3.12 Eliminando los puntos de referencia de la curva DAC o TCG
- 3.13 Modo de evaluación DGS
 - 3.13.1 Especificando el transductor y preparando para grabar los ecos de referencia
 - 3.13.2 Grabando los ecos de referencia que definen la curva DGS
 - 3.13.3 Mostrar y ajustar la curva DGS
 - 3.13.4 Evaluando los resultados en el modo DGS
 - 3.13.5 Bloqueos y mensajes de error
 - 3.13.6 Validez del modo DGS
- 3.14 Modo de Evaluación REF dB
- 3.15 Evaluación de soldadura con el modo AWS D1.1
- 3.16 Modo de evaluación JISDAC
 - 3.16.1 Grabando la curva JISDAC
 - 3.16.2 Trabajando con la curva JISDAC
 - 3.16.3 Eliminando la curva JISDAC

Capítulo 4 Ajuste de datos y reportes

- 4.1 Menú de Archivos
- 4.2 Trabajando con los archivos
 - 4.2.1 Guardando un archivo nuevo
 - 4.2.2 Renombrando un archivo existente
 - 4.2.3 Editando un archivo existente
- 4.3 Creando un Memo

- 4.4 Añadiendo una nota a un reporte
- 4.5 Creando un encabezado del reporte
- 4.6 Agregando el encabezado en el reporte
- 4.7 Creando un reporte
- 4.8 Guardando un reporte
- 4.9 Reporte rápido

Capítulo 5 Registro de Archivos

- 5.1 Renombrando archivos del Registro de datos DR
 - 5.1 Modo – Selección de archivos
 - 5.2 Modo – Renombrando archivos
- 5.2 Configuración de Archivos en el registro de datos DR
- 5.3 Creación de Archivos en el registro de datos DR
- 5.4 Visualización de Archivos en el registro de datos DR
- 5.5 Utilizando Archivos en el registro de datos DR

Apéndice A Especificaciones

- A.1 Pantalla LCD
- A.2 Conectores
- A.3 Pulsador
- A.4 Receptor
- A.5 Compuertas
- A.6 Memoria
- A.7 Ambiente
- A.8 Protección
- A.9 Opciones USM Go

SEGURIDAD

1

1.1 Uso de la forma prevista

El instrumento puede ser utilizado únicamente en las condiciones y para los fines que fue diseñado. No se pueden conectar los sistemas de sensores que no están diseñados para este instrumento.

1.2 Clase de seguridad y la caja

El instrumento cumple con las condiciones de seguridad de clase 1 según EN 61010-1 (IEC Publ. 1010-1). El cable de alimentación suministrado contiene un conductor de tierra de protección. El recinto de acuerdo con DIN 40050 es la propiedad intelectual 54.

El enchufe de la red sólo debe ser insertado en las tomas de contacto de protección. El conductor de tierra de protección no debe ser interrumpido, ni dentro ni fuera de la vivienda!

1.3 Peligros y seguridad de la información

1.3.1 General

El instrumento ha sido construido sobre la bases del estado de la técnica y reconoce las normas de seguridad técnica, el uinstrumento a dejado nuestra planta en perfectas condiciones. Incorrecto manipulación y operación en condiciones distintas de las especificadas puede plantear riesgos y peligros causados por la corriente eléctrica. Esto puede poner en peligro a las personas operando este equipo y dañar el instrumento.

Todas las personas implicadas en la marcha, operación y mantenimiento del instrumento deben:

- Estar debidamente cualificadas
- Seguir estrictamente las instrucciones de este Manual de usuario

Su seguridad está en juego!

1.3.2 Las medidas de seguridad

1.3.2.1 Antes de la puesta en marcha

Inspeccione el instrumento de signos visibles de daños causados por el transporte o incorrecto almacenamiento.

Compruebe que la tensión de alimentación eletrica del instrumento correspondiente alimentador electrica local.



¡ADVERTENCIA!

El instrumento puede ser operado en conjunto de una red de 230 V AC y con una frecuencia de 50 o 60 Hz. En el caso de otras tensiones, un adaptador de voltaje debe ser preconectado. Este servicio está disponible como accesorio.

No utilice el instrumento si está dañado o que cuenten con una tensión diferente a la de la red!

Peligro como resultado del contacto con los componentes eléctricos cuando este ensendidos!

A riesgo de daño o perjuicio para el instrumento!

Llame a su distribuidor en caso de ser necesario!



1.3.2.2 Manejo del instrumento

Tome el nivel de cuidado habitual, la manipulación de aparatos eléctricos y equipo electrónicos.

No exponga el instrumento a esfuerzos mecánicos, tales como golpes, vibraciones o cargas pesadas.

Proteja el instrumento contra humedad.

1.3.2.3 En caso de mal funcionamiento

Si hay razón por la cual suponer que la operación segura ya no está garantizada, tomar el instrumento fuera de servicio y bloquearlo para impedir que se coloque de nuevo en marcha.

Este será el caso:

- Si el instrumento muestra signos visibles de daños
- Si el instrumento ya no es operable
- Después de cualquier tipo de carga o tensión que excede los límites permitidos

Llame a su distribuidor en caso de ser necesario!



1.3.2.4 Las reparaciones y modificaciones

Las reparaciones deben ser llevadas a cabo por Institut. FOERSTER Departamento de Prestación de servicios en República Dominicana.

Sólo las piezas de recambio originales pueden ser utilizadas en la realización de modificaciones (por ejemplo, opciones de adaptación)



¡ADVERTENCIA!

Eléctricamente los componentes en funcionamiento pueden estar expuestos al abrir la caja y en la eliminación de partes usando las herramientas. Las terminales también pueden ser activados eléctricamente.

Los condensadores aún pueden ser peligrosos, incluso después de desconectar la energía eléctrica a suministrar.

En consecuencia: apague el interruptor de alimentación y desconecte el cable de alimentación antes de la apertura de la caja!



1.3.2.5 Dispositivo de enfriamiento adicional en la puerta trasera



Peligro de lesiones!

El instrumento puede ser inestable y volcarse al abrir la puerta trasera!

Los instrumentos de ensayo con un dispositivo de enfriamiento adicional en la puerta trasera deben estar firmemente sujetos contra una pared, piso o techo.

1.3.2.6 Los efectos del campo magnético sobre las personas y las ayudas médicas

Las cabezas giratorias del Rotomat y los sistemas de sensores del TRANSOMAT producen DC de los campos magnéticos de alta resistencia.

La intensidad del campo magnético en el área del operador es de hasta 1,4 mt. Interior (rango de exposición 2). los jefes de rotación (zona de servicio) hay hasta 70 mt.

Hoy en día no existen valores estándar obligatorios para las personas con marcapasos. Todas las normas pertinentes se retiran. Las medidas individuales son necesarias en el lugar de trabajo a tener en cuenta las circunstancias individuales (tipo de corazón marcapasos y el tipo de implantación).



El usuario es responsable de la correcta aplicación de la señal de advertencia de "Prohibido para las personas con marcapasos".



El usuario tiene que tener cuidado para definir las áreas de trabajo de acuerdo al reglamento del país de residencia y para informar a los operadores de los posibles riesgos.

1.4 CE Declaration of Conformity



DECLARATION of CONFORMITY

Manufacturer: INSTITUT DR. FOERSTER GmbH & Co. KG
In Laisen 70
72766 REUTLINGEN
GERMANY

Phone +49 7121 140-0
Fax +49 7121 140-488
info@foerstergroup.de
www.foerstergroup.de

Product: DEFECTOTEST® DCMFL

Type: ROTOMAT® DS 6.720
TRANSOMAT® DS 6.040

We declare, that this product complies with the requirements of following European Directives and corresponding Standards:

- European Directive 2006/95/EC: Safety of electrical apparatus
- European Standard EN 61010

August 21, 2007

INSTITUT DR. FOERSTER
Division TS - Test Systems

Dr. Jürgen Schröder

2.1 Rotomat ® DS 6,720

2.1.1 Aplicación y características de rendimiento

El DS Rotomat es un instrumento para pruebas no destructivas en tubos de hierro, el funcionamiento sobre la base de flujo de dispersión magnético DC con la rotación de la cabeza. Debido a la dirección de magnetización se encontrará mejor grietas longitudinales.

Sistemas de sensores conectables

Los cabezales rotativos

- Ro 180
- Ro 310
- Ro 440
- Ro 520

Nota: Este manual de usuario no incluye la descripción de los sistemas de sensores. Información sobre los sistemas de sensores se pueden encontrar en los manuales de usuario por separado para los sistemas de sensores.

Pruebas de rendimiento

- Depende de las limitaciones de los sistemas de sensores, ver allí.

2.2 TRANSOMAT DS 6,040

2.2.1 Aplicación y características de rendimiento

El DS TRANSOMAT es un instrumento para ensayos no destructivos de tubos de hierro, de funcionamiento sobre la base de flujo de dispersión magnético DC con sondas ordenadas en la forma de un anillo alrededor de los tubos. Debido a la dirección de magnetización rectangular se encuentran mejor las grietas a la longitud del tubo.

Sistemas de sensores conectables

- TR 180
- TR 310
- TR 440

Nota: Este manual del usuario no incluye la descripción de los sistemas de sensores.

Cualquier Información sobre los sistemas de sensores se puede encontrar en los manuales de usuario por separado para dichos sensores.

Pruebas de rendimiento

Depende de las limitaciones de los sistemas de sensores, ver allí.

El número de canales de prueba electrónica debe ser igual al número de sensores del sistema de sensores utilizados.

2.3 Instrumento de secciones específicas del Manual del Usuario

Secciones (capítulos, párrafos) de este Manual de Usuario que sólo se aplican a un determinado sistema de sensores están expresamente designadas con el término sistema de sensores o Rotomat TRANSOMAT sensor del sistema.

Las secciones de este manual de usuario que no han dicho comentario se aplican a todos los sensores de sistemas y por lo tanto a todos los tipos de instrumentos.

3.1 Instalación del instrumento en la línea de prueba

3.1.1 Antes de la operación de partida por primera vez

El instrumento deja nuestras instalaciones en perfectas condiciones. Por favor inspeccione los signos visibles de daños causados por el transporte o almacenamiento incorrecto.

Compruebe que la tensión de alimentación del instrumento correspondiente a su oferta local de tensión.

El voltaje de alimentación del instrumento es grabado en la placa de características. En la versión del gabinete del instrumento, la placa se puede encontrar en el exterior de la puerta del armario trasero.



¡ADVERTENCIA!

Un instrumento dañado o un set de instrumentos diferentes a una tensión de alimentación no debe ser operado!

Peligro de descarga eléctrica!

Llame a su distribuidor en caso de ser necesario!



El instrumento cumple con las condiciones de seguridad de clase 1 de acuerdo con la norma EN 61010-1 (IEC Publ. 1010-1). El cable de alimentación suministrado contiene una salida de tierra para protección.



¡ADVERTENCIA!

Si la operación se produce sin el conductor de tierra de protección, existe un riesgo de descarga eléctrica en caso de avería eléctrica!

El enchufe de la red sólo puede ser conectado a las tomas de corriente con contacto para salida de tierra.

Nunca desconecte el conductor de tierra de protección, ya sea dentro o fuera del aparato.



¡ADVERTENCIA!

Eléctricamente los componentes pueden tener corriente eléctrica al abrir la carcasa. Los condensadores aún pueden estar cargados, incluso con la fuente de alimentación apagada → riesgo de descarga eléctrica!

Por lo tanto:

Apague el interruptor de alimentación y desconecte el cable de alimentación antes de abrir

3.1.2 Ubicación

Instale el instrumento en un lugar desde el que usted tiene una buena vista de la línea de ensayo.

Otros requisitos aplicables al sitio de instalación:

- El instrumento debe ser instalado en una superficie plana y estable, que no esté sujeto a sacudidas o vibraciones
- Humedad relativa: hasta 85%
- Temperatura ambiente: +5 ° C a +40 ° C
- Asegúrese que hay al menos 0,5 metros por detrás de la remoción de instrumento para prevenir el doblado de los cables

3.1.2.1 Protección del instrumento contra la penetración de polvo

El instrumento está diseñado para su uso en las duras condiciones industriales y es en gran medida insensible al polvo y la suciedad gracias a su carcasa de alta protección (IP 54). Sin embargo, si operan en condiciones sujetas a la contaminación de polvo, regular inspección de las esteras del filtro en el ventilador (parte trasera del instrumento) es recomendado. En el caso de fuerte contaminación, las esteras de filtro deben ser reemplazados.

3.1.2.2 Eliminación de las cargas estáticas

El transporte de probetas de caucho o de plástico recubierto con rodillos o cinturones con frecuencia conduce a cargas estáticas en el material de ensayo, los cuales son dados de alta de nuevo a través de chispas en más de 1 intervalo menos regular. Estas chispas pueden causar indicaciones de defectos muy altos y hacer las pruebas prácticamente imposibles. Las cargas estáticas deben eliminarse en todos los casos, por ejemplo, mediante el uso de tiras de cobre trenzado a medida que pasan las piezas de ensayo.

3.1.2.3 Cables

General

Se recomienda que los cables de conexión se establezcan en los conductos de cable en la fundación. La longitud del cable de conexión estándar para el sistema de sensores y prueba a la periferia es de 10 m.

Información sobre el tendido de cables de largo (en particular, los cables de la bobina) Los cables deben fijarse en los conductos de acero cerrados con el fin de proteger contra daños mecánicos y colocarlos en contra de campos electromagnéticos.

Coloque la ruta de los conductos de acero de tal manera que no corren paralelas a los bastidores de los cables utilizados para colocar los cables de alta tensión los cables de control de tiristores. Si esto no se puede evitar, garantice que los conductos sean aprox. De 1 m de distancia de los bastidores de cable.

Marcas en los cables

Proporcione la marca para los cables de extracción en las aberturas de los lugares adecuados a lo largo de la ruta del ducto.

El pull-in de la cinta para la elaboración de los cables debe estar conectado detrás del enchufe del cable.

Al cerrar el tapón con cinta adhesiva en la marca de la cinta. Cubra los contactos expuestos con cinta adhesiva.

Exceso de longitud

Si el exceso de distanciase sobra después de la marca de los cables listos para usar, estas pueden ser colocadas cerca del instrumento de pruebas. Por favor haga dobles mínimo en el radio de los cables.

Datos técnicos

Conductos de acero:

Diámetro: aprox. 100 mm

Tipo: conductos de hierro cerrados en su totalidad

Espesor: aprox. 3 a 4 mm

Radio de curvatura de los cables:

Véase la lista de cable en la documentación técnica al cliente.

3.1.2.4 Instalación del sistema de sensor.

Si es necesario, consulte el manual de usuario correspondiente para obtener instrucciones sobre la instalación del sistema de sensores.

3.1.2.5 Conexión de conductor de protección (PE) de acuerdo con EN 61010 (VDE 0411)

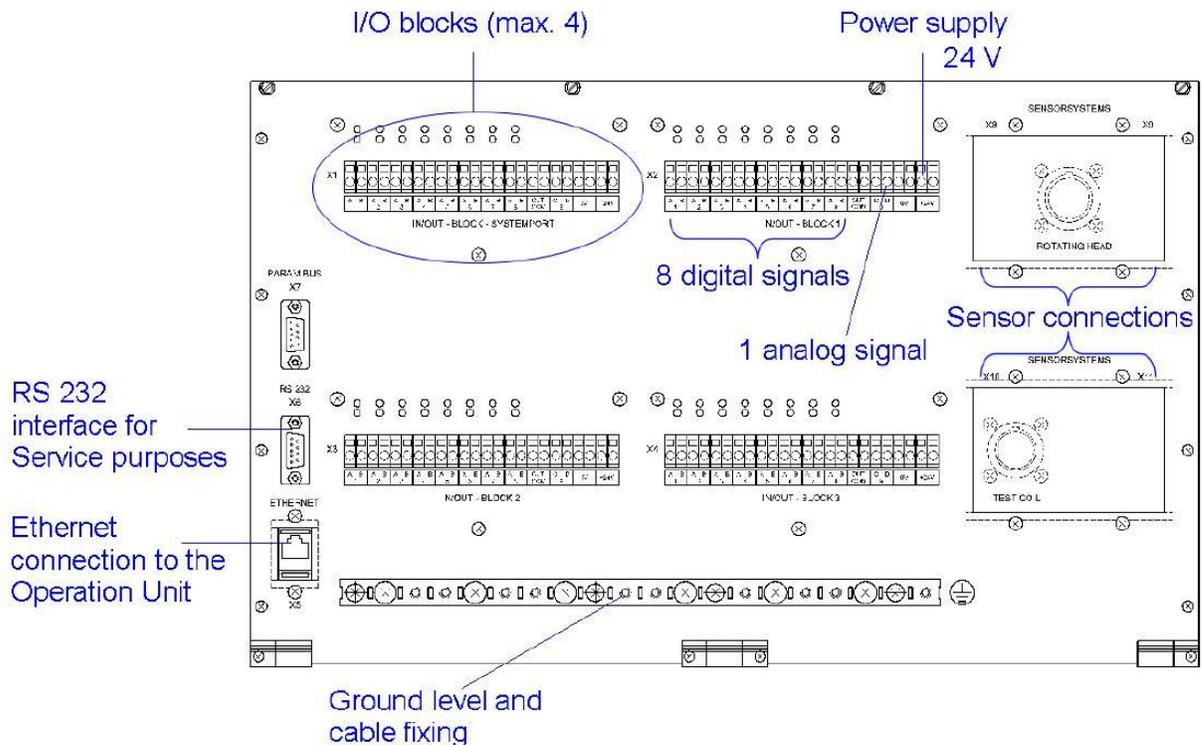
Conecte la terminal del conductor de protección de la caja electrónica y los otros componentes del sistema, por ejemplo, cabinas de control, motor de control, girando la cabeza con la terminal principal más cercana al conductor de protección 16 mm². Una verde / amarillo con plomo de 16 mm².

3.2 conexiones de línea

3.2.1 Vista posterior de la Prueba Electrónica

Todas las conexiones de la electrónica de prueba se encuentran en el panel posterior de la prueba del gabinete del equipo. Esto incluye las conexiones de los sensores y las conexiones de los componentes de la prueba en línea (por ejemplo, el marcado de armas y la clasificación puertas).

La siguiente ilustración muestra la parte trasera de la caja del equipo de prueba.



3.2.2 Conexión del sensor

Toma el cable del sensor del Rotomat resp. TRANSOMAT sensor del sistema.

3.2.3 Prestación de servicios de conexión (conector RS 232)

La entrada "RS 232" se destina para el servicio solamente. Como operador, usted no debe hacer conexiones con el la entrada "RS 232" .

Sólo tapones con filtro de EMC pueden ser conectados a la entrada "RS 232" .

3.2.4 conexiones I / O. (E / S de bloque) para probar componentes de la línea

3.2.4.1 IO-Interface integrado por IO-Blocks

El hardware para la conexión de señales de entrada y salida hacia la línea de la prueba es dividido en bloques de la interfaz.

Por cada bloque de interfaz hay dos tipos disponibles de la interfaz:

IN / OUT: con 4 entradas digitales, 4 salidas digitales, 1 salida analógica

OUT: con 8 salidas digitales, 1 salida analógica

Bloque de interfaz	Funciones de las conexiones digitales definido por la asignación de un puerto lógico	Función de las conexiones analógica
Sistema de interfaz necesario	Sistema de tipo puerto IN / OUT asignación fija	CAD 0 * 1) salida de la señal de defecto o especiales funciones de macro
Interfaz de E / S-Bloque 1 .. 4 opcional máximo de 4 piezas	por configuración asignada como Clasificación de tipo puerto IN / OUT ... Combi-Tipo de puerto IN / OUT ... Mark-EXT-1 Puerto tipo de salida ... Mark-Ext-Port tipo 2 OUT ... Param-Port tipo 1 IN / OUT ... Param-Port tipo 2 IN / OUT ... Param-Port 3 Tipo de IN / OUT ... Param-Port 4 tipo IN / OUT	CAD 1 .. 4 salida de la señal de defecto o especiales funciones de macro
Rotaciones-Interface especialmente para CFLUX	Las rotaciones de tipo puerto IN / OUT asignación fija	AMAG De control de magnetización

* 1) Disponible sólo con la junta TransportControl 1809385
(Boot-Version PM = V1.2 o superior)

3.2.4.2 Funcionalidad de puertos asignados

Las funciones de las entradas y salidas digitales pueden ser seleccionados mediante la asignación de puertos a bloques de conexión (véase el Menú Setup - IO-Control).

Un puerto es un conjunto de señales de entrada y de salida, que son necesarios para una función especial.

Los **sistemas de puertos** son necesario en todos los casos, se concede a todas las señales relativas a la línea de transporte.

El **puerto de clasificación** ofrece piezas de clasificación y / o operaciones de corte, sino que ofrece una salida señales de un 3-way-clasificación y las señales de entrada de varios.

El **Combi-Port** ofrece un control de modo de prueba de errores y marcado de operación con 3 salidas.

Toda **marca-Ext-Port** ofrece 8 más marcas de los productos.

Cada **Param-Port** ofrece la entrada de los acontecimientos externos que se añadirán a la evaluación y a la producción de valores de un parámetro seleccionado en la codificación digital.

El **puerto de Rotación**, sólo es necesario para la rotación de las señales del sensor de CIRCOFLUX sistema.

El siguiente cuadro muestra, ¿qué señales pertenecen a los diferentes puertos.

Cada prueba Electrónica se monta con 4 IN / OUT bloqueadas de forma predeterminada; el primero es necesario como puerto de sistema, los otros pueden trabajar como puerto de clasificación, Combi-Port o Param-Port.

Si hay bloques montados - en lugar de bloques IN / OUT o adicionalmente por el uso de una 2^a placa posterior), puede ser utilizado como Mark-EXT-Ports 1 / 2 para el control de 8 resp. 16 adicionales de armas de marcado, para marcar los defectos en un segmento circunferencial.

En cada bloque respectivamente IO ON = actual "de la polaridad. 'ON = n actual' se pueden seleccionar para cada conexión digital de forma individual (véase el Menú Setup - IO-Control).

<p>Nota: Las funciones de las salidas analógicas no dependen de las asignaciones de puertos, pero son controladas directamente por los parámetros correspondientes.</p>
--

3.2.4.3 Descripción general de señal de los puertos

SEÑAL	Sistema Puerto	Rotación de puertos (sólo ACMFL)	Clasificación Puerto	Combi Puerto	Mark.Ext. Puerto	Param. Puerto
1	TLS1 Barrera de luz 1(LS1)	Rsync Sincronización de rotación	SReq Solicitud Ordenar	Mstop Stop marcado	M4/12 Salida de Marcos 4	F0 Ext. Evento 0
2	Tls 2 Barrera de luz 2 (LS2)	(Res.In2)	Scut Corte de la señal	Gerr * 1) Error Magnetiz.	M5/13 Salida de Mark 5	F1 Ext. evento 1
3	Tstep Propuesta de reloj	(Res.In3)	Sakn Recono. Sal.	CTest Línea listo para pruebas	M6/14 Salida de Marca 6	F2 Ext. Evento 2
4	Tstop Línea de pare	Ftemp Cabezal de ensayo temperatura	Copto Opt. comando	Cerrq Salga de error	M7/15 Salida de Mark 7	F3 Ext. evento 3
5	Crdy1 TE está listo	(Res.Out1)	S0 Ordenar la salida 0	M1 Salida de Mark 1	M8/16 Salida de Marca 8	P0 Valor nominal bit0
6	Crdy2 OpUnit listo	(Res.Out2)	S1 Ordenar la salida 1	M2 Salida de Mark 2	M9/17 Salida de Marca 9	P1 Valor nominal bit1
7	tline * 2) Propuesta de reloj	(Res.Out3)	S2 Ordenar la salida 2	M3 Salida de Mark 3	M10/18 Salida de Mark 10	P2 Valor nominal bit2
8	Con 8 * 2) Pruebas de activos	F24k Creacion del archivo. reloj	Cend Fragmento final	Cerr Error condición	M11/19 Salida de Mark 11	P3 Valor nominal bit3

Digital In	Digital Out
------------	-------------

* 1) Para DCMFL: Tls3 barrera a la luz = 3 en lugar de Gerr

* 2) Disponible sólo con la junta TransportControl 1809385, arranque, versión PM = V1.2 o superior

3.2.4.4 Descripción detallada de la IO-Señales

Abreviaturas utilizadas

- ECT: Pruebas de corrientes de Foucault, el nombre de familia para CIRCOGRAPH y Defectomat
- ACMFL: corriente alterna de flujo magnético de fuga, el nombre de familia para CIRCUFLUX y STATOFLUX
- DCMFL: Corriente de fuga de flujo magnético, el nombre de la familia para Rotomat y de TRANSOMAT

TLS1- En el caso de la velocidad en la línea medida por el tiempo de viaje de la probeta sobre la distancia de dos barreras de luz (param. Speed.Clock = medición).

Barrera de luz 1 tiene que estar conectada a esta entrada y debe estar montada de 100 mm. De 1000 mm por delante de la barrera de luz 2. ON significa material presente. La distancia debe ser introducida al parámetro Medida.Distance. La desviación de medición es menor a 0,001 m / s.

En caso de una velocidad del reloj externo en Tstep de entrada (param. Speed.Clock = externo) para la congelación de la frecuencia del reloj de velocidad:

Cuando esta entrada se enciende, en el último valor de velocidad de la línea derivada de la velocidad de reloj en el de entrada Tstep será congelada; esta velocidad de la línea se utiliza internamente TLS1 hasta que se apague, luego la frecuencia del reloj actual en Tstep será crucial para la velocidad del reloj de nuevo, se puede utilizar en las diferentes piezas cuando una rueda de reloj no está impulsada por una pieza.

El pulso mínimo de longitud y la pausa de longitud es de 200 ms. **Bouncing** señal es suprimida hasta 100 ms.

TIs2 - La señal de entrada para la detección de material de prueba por una barrera de luz, ON significa que los materiales están presentes.

Esta entrada sirve para controlar las puertas de la señal para los materiales de la supresión de la entrada y salida de señales. (Para DCMFL TIs3 es crucial durante el procedimiento de ajuste - ver allí).

Furtheron se utiliza para medir la velocidad, junto con TLS1 (véase allí).

Hay 2 modos seleccionados por parámetro.
Signal.Gate.Control

Directo: la señal de entrada se enciende y apaga las puertas directamente, sin demora alguna. Todas las sondas se activan y se desactivan al mismo tiempo.

Retraso: barrera de luz 2 se conecta a la entrada y el cambio se produce en una distancia seleccionable detrás de esta barrera de la luz, en los sistemas de este modo los múltiples sensores pueden ser controlados por una barrera de luz montada en frente del sistema de las 1^a; las distancias de los sistemas de sensores deben estar en el rango de 4 mm .. 20000 mm, debe consignarse en los parámetros de LS2. Distance, la longitud de la parte delantera no probado y de cada sección de la pieza en cola puede ser seleccionada por los parámetros Untested.Front, Untested.Tail;

Nota: la distancia de la barrera de la luz al final tanto del sistema 1 del sensor debe ser mayor que la longitud máxima de la sección de cola no probada, que deben aplicarse. El pulso mínimo de longitud y la pausa de longitud es de 200 ms. **Bouncing** señal es suprimida hasta 100 ms.

Tstep- De entrada para un transductor de movimiento externo (parámetro Speed.Clock = externa) como una alternativa a la velocidad de la línea medido por dos barreras de luz.

Señal de frecuencia ≤ 10 kHz (min. ancho de pulso 50 μ s)

Resolución de Tstep: 10 pulsos / mm .. 1 pulse/10 mm

Velocidad máxima de 50 m / s

Los parámetros Clock.Multiplier (valor M) y Clock.Divider (valor N) sirven para adaptar la tasa del reloj externo a la tasa interna necesaria, que se da en el parámetro Base.Unit.

La regla es: Tasa interna = tasa externa * M / N.

Ejemplo 1: para una velocidad de reloj externo de 1 pulso por 2,5 mm y una Base.Unit de 0,1 mm establecer

$M = 2,5 \text{ mm} / 0,1 \text{ mm} = 25$ y $N = 1$.

Ejemplo 2: Con $M = 25$ y $N = 2$, un reloj externo de $25 / 2 * 0,1 \text{ mm} = 1,25 \text{ mm}$ pueden ser utilizados.

Con $M = 40$ y $N = 3$ un reloj externo de $40 / 3 * 0,1 \text{ mm} = 1,33 \text{ mm}$ se puede utilizar. Tenga en cuenta que con valores mayores de N el PLL interno de trabajo baja de forma constante. El reloj externo dividido por Clock.Divider siempre debe tener una frecuencia mayor que 5 Hz.

Nota: Con la TEC la frecuencia de reloj interno según la Base.Unit parámetro depende de la Velocidad máxima de parámetros. El cuidado de un valor correcto de Velocidad máxima, cuando se leyó el valor de Base.Unit. Encontrará este parámetro en LINE, módulo cuando la clase de parámetro 'Depurar' está habilitado.

El reloj externo se controlará tomando como límites inferior y superior, siempre que el material se ve desde la barrera de luz 2 y Test.Mode.Manual = (ver parámetros de Speed.Line y Speed.Line.Tol).

Si el reloj externo supera el límite definido por Overload.Speed.TE parámetro, un mensaje de error aparecerá y la velocidad del reloj interno se detuvo para evitar un la sobrecarga de la Prueba Electrónica. Tan pronto como la frecuencia de reloj es inferior a la sobrecarga de límite, el reloj se utiliza directamente de nuevo.

Tstop- Cuando esta entrada está activada, la velocidad interna del reloj para independiente de lo que genera (Speed.Clock = interna, externa o media), la señal debe ser utilizada para un paro o hacia atrás a la línea de conducción.

Cuando se detenga la evaluación de la pieza se cuelga en la posición de la prueba actual, todos los sistemas de seguimiento están congelados, la vigilancia de la velocidad de reloj se desactiva y no habrá ninguna medida de la velocidad nueva.

Si hay cambios en la luz en la barrera Tls2 de la señal durante el modo de Stop, la pieza comenzó la evaluación terminara inmediatamente y los sistemas van a esperar para la entrada de la siguiente pieza.

Tstop se tiene en cuenta el tiempo que no hay pruebas (Test.Mode.Manual = off) y el reloj interno es seleccionado (Speed.Clock = interno).

Nota: Tstop de entrada también se puede utilizar para congelar la última medición de la velocidad mediante la selección de Freeze.Mode = a través de Tstop; caso normal es Freeze.Mode = a través de TLS1; para la función de congelación de ver TLS1 señal.

CrDY1- Esta señal de salida está en ON, cuando la prueba Electrónica está lista para la prueba, es decir, el operador conjunto Test.Mode.Manual = en (modos de operación de prueba o REF) y la electrónica de prueba no es una condición de error.

CrDY2- Esta señal de salida está en ON, cuando la Unidad de Operaciones está lista para leer y almacenar los resultados de la prueba.

CrDY2 se apaga, si el PC está apagado, si la conexión del cable a la prueba de Electrónica falta o si el resultado-Server del software DEFECTOTEST no corre.

Esta señal puede ser ignorada, si no se necesita almacenamiento de resultado de la prueba en la Unidad de Operación.

Tline - Salida del reloj de pulso con el movimiento actual suele ser de 1 por mm; para las demás resoluciones ver el parámetro Tline.Dist. Que es exactamente la señal de reloj, que es de uso interno de la electrónica de prueba, dependiendo de en la generación del reloj interior / exterior / medio y en la señal Tstop y el Modo Congelar actual.

Con- La señal de salida indica el examen activo, es decir, la señal está en ON, cuando al menos una prueba de canal tiene una puerta de señal abierta.

Rync- Esta señal de entrada se utiliza para la sincronización con la cabeza giratoria, proporciona 1 pulso por ciclo (sólo para ACMFL).

Ftemp- Esta señal de entrada ofrece una frecuencia de información codificada sobre el actual la temperatura de la cabeza giratoria (sólo ACMFL).

F24k- Esta señal de salida sirve para la sincronización del sensor electrónico en rotación a la cabeza (sólo ACMFL).

SReq- Esta señal de entrada se utiliza para activar las señales de salida de clasificación, cuando una pieza de ensayo llega en el banco de clasificación, sólo es necesario para la parametrización Sorting.Output = en solicitar. La solicitud de clasificación se hace con sReq va On. La solicitud para una pieza no debe ser activado antes de la evaluación final de esta pieza, es decir, la señal de salida bevor Cend vaON, debe ser terminado antes de la Cend de la siguiente pieza, Con Sorting.Fifo.Length > 1 antes del rebasamiento de la FIFO. El ancho de pulso mínimo y el pulso de la brecha de sReq es de 10 ms cada uno.

Scut - Esta señal de entrada sólo se requiere para la prueba con posterior corte (param. de prueba Procedimiento = con el corte). La señal informa el instrumento de una operación de corte en la posición dada por Cut.Position parámetro. Cada cambio de la señal de OFF a ON produce una nueva pieza en los resultados de la prueba.

El ancho de pulso mínimo y el pulso de la Scut brecha es de 10 ms cada uno.

Sakn- Esta señal de entrada sirve para suprimir todas las piezas cortadas que se encuentran en la longitud mínima en el caso de ensayos con posterior corte (param. Procedimiento de ensayo = con el corte y Pieza. Confirmación = on). El sensor de la Sakn señal se debe montar a una distancia detrás de la corte posición que es igual a la longitud mínima pieza. La señal debe ser ON para piezas con buena longitud, y debe ser por demasiadas piezas cortas El ancho de pulso mínimo y el pulso de la brecha de Sakn es de 10 ms cada uno.

Copt- Esta señal de entrada sirve para activar comandos predefinidos o listas de comandos. Estos comandos se deben establecer en los parámetros especiales. Option.Command.Copt1 parámetro de uso para los comandos que debe ejecutar con la señal copto pasando; parámetro de uso Option.Command.Copt2 para los comandos que debe ejecutar con la señal copto va OFF. El ancho de pulso mínimo y el pulso de la brecha copto es de 10 ms cada uno.

S0
S1
S2

Estas 3 señales de salida proporcionan la información de clasificación para cada pieza en función del establecimiento de la evaluación, con S0 representa una buena pieza y S1 y S2 representan piezas dado que exceden los límites de los recuentos de defecto o vicio de longitud acumulada (ver parámetros de Sx.Limits.Fy).

Con la evaluación de eventos (param. Estadísticas = count) a 1-de-N-codificación se utiliza, lo que significa de una señal de la S2 Tripel-S1-S0 está en ON. Con la evaluación estadística (Statistics = densidad) un código binario es utilizado para la calidad números 1 al 8 comprendido entre el Off-Off-OFF ON-ON-ON. Número 9 es la producción de calidad como el número 8, ON-ON-ON.

Con el parámetro Sorting.Pulse la duración de la activación de la señal puede ser seleccionada. Un valor 0 significa la activación es estática, es decir, que se mantendrá hasta la siguiente salida para las siguientes piezas.

Cend- Este producto anuncia la evaluación completa de la obra reciente pasada. La señal que manda cuando la cola de la pieza llegue a la posición de resultados.

Con Sorting.Output parámetro = al final de la pieza de señales de salida S0, S1, S2, se activa al mismo tiempo.

Con Sorting.Output = A petición de la clase de clasificación se introduce en la FIFO y se puede Recordar a partir de ahora por el uso de la señal de entrada sReq.

Con Sorting.Output = inmediato la señal de salida S0, S1, S2, se activa con el defecto que aparece, que causan esta clase de clasificación. Esto no es adecuado para una verdadera clasificación, pero para una línea de parada inmediata en caso de defectos si lo es.

Cend se apaga cuando la cabeza de la próxima pieza alcanza la posición de resultados. Este borde da la señal que es recomendado para ser utilizado como un disparador para la creación de la pieza de identificación en el caso de un sistema de control de flujo de material asignando identificadores individuales a cada pieza.

Mstop- Esta señal de entrada sirve para suprimir todas las señales de salida marcadas, siempre que estén en ON.

Se utiliza normalmente durante una parada de la línea de transporte para evitar un gasto continuo marcado de color. Cuando Mstop se apaga, las salidas de marcado se activan inmediatamente, si la posición actual tiene que ser marcada. El ancho de pulso mínimo y el pulso de la brecha de Mstop es de 10 ms cada uno.

Gerr-only TEC: Esta entrada se utiliza para anunciar una condición de error de la unidad de magnetización del Software DEFECTOTEST. El control sobre la pendiente produce un mensaje de error.

La unidad de magnetización no es necesaria, pero también puede ser utilizada para producir un mensaje de error en la pantalla debido a otras razones. El ancho de pulso mínimo y el pulso de la brecha de Gerr es de 10 ms cada uno.

TIs3-only DCMFL:

La entrada de la barrera de luz para la señal de sincronización de la zona de referencial durante el procedimiento de ajuste. ON significa materiales presentes. La barrera de luz debe ser montado a la posición de la línea que se accede por la cabeza de una pieza de referencia, cuando los defectos de referencia entran en el sistema de sensores - en el caso de piezas de referencia diferentes se refieren a la más corta (ver parámetros Ref.Zone.Begin, Ref.Zone.Length para definir la zona de referencia). Esta barrera de luz adicional que permite longitudes de plazo más breve a la zona de referencia. TIs3 señal de entrada también pueden ser proporcionados por la barrera de luz 2, que está montada en frente del sistema de sensores (paralela a TIs2). En este caso, el retraso hasta la zona de referencia es más largo y puede desviarse demasiado cuando la velocidad de la línea no es constante. El ancho de pulso mínimo para TIs3 es de 10 ms.

CTest- Esta señal de entrada se utiliza para controlar el modo de prueba por medio de una señal externa.

El instrumento está en modo de prueba, cuando los parámetros Test.Mode.Manual = (operador están listos) y la señal de entrada cTest está en ON (la línea está lista).

Sólo en modo de prueba = en las señales de prueba son evaluados y reportados.

Si no hay esa señal externa disponible, conecte cTest a 24 V para un señal permanente o para cambiar la polaridad, para abrir la entrada se interpreta como ON.

Cerrq- esta señal de entrada sirve para salir de una condición de error. Con la ON-pendiente en la Cerrq la señal de salida Cerr se apagará.

El software DEFECTOTEST tiene el mismo efecto.

Esta confirmación es independiente de la solución del problema que provocó el mensaje de error. Esto sólo significa que el anuncio de error se ha notado. Si la razón de la condición de error sigue siendo cierta, cerr irá de nuevo ON después de unos segundos. El ancho de pulso mínimo y el pulso de la brecha de Cerrq es de 10 ms cada uno.

M1 a M19

La señal de salida M1 a M19 proporciona el control directo de la marca de las armas a cualquiera de la marca posiciones de las marcas de los defectos o para marcar la clase de clasificación en la cola de la pieza. Estas salidas también se pueden utilizar para pasar información defecto a otros dispositivos como PLCs.

En general, para cada defecto de una sección de longitud estará marcado en la sección de umbral superior alargados por todas las tolerancias del sistema. Con el parámetro Min.Marking.Duration un tiempo mínimo puede ser seleccionado para garantizar un signo que marca aún los defectos más pequeños. Con el parámetro Response.Time de la demora de las armas de marcado puede ser compensado por el software, lo que significa que la activación comience antes de este momento.

Todos los productos marca M19 a M1 puede ser configurado de forma independiente con respecto a la de las tareas y las posiciones de línea. Así que algunos productos se pueden utilizar para dar en defecto una breve información detrás del sistema de sensores y otros productos para activar el marcado de armas de fuego en un lugar más lejano (ver parámetros y Marking.Distance.GateX Marking.Assignment.Fy).

Cerr - Esta señal de salida indica una condición de error que se produjo en algún lugar de la prueba Electrónica.

La señal se mantendrá en ON hasta que se abandone, ya sea por un pulso en la señal de entrada o Cerrq por la confirmación dada que en el cuadro de diálogo del operador. Si la razón de la condición de error es todavía fallo estático, la señal Cerr irá de nuevo dentro de algunos segundos.

F0 a F3

Estas señales de entrada para proporcionar información adicional de la prueba de entrada para el instrumento, la información resp es demasiado grande. Demasiado pequeño de un dispositivo de medición de diámetro. Mientras que en ON a F0 una clase defecto 0 se establecerá, en al F3 establecerá una clase de defecto

3. Los defectos que se le asignará a la ubicación de la probeta a una posición de línea configurable con 5 ms.

Estos defectos anunciados desde el exterior se pasan a la misma evaluación como los defectos detectados por la prueba. Que se les asigna una línea adicional de eventos, por lo que pueden distinguirse de los otros tipos de defectos de la pantalla de resultados o de marcado.

El ancho de pulso mínimo y brecha de pulso es de 10 ms cada uno.

P0 a P3

Estas señales de salida se proporcionan para funciones especiales. Se activan por el parámetro Param.PortX.Dig.Value, con una X el número de puerto 1 a 4.

Con el parámetro Param.PortX.Coding las cuatro señales de salida P0 a P3 puede ser utilizado tanto en un 1-N de la codificación que cubre el rango de valores 0 a 3 o en un código binario que cubre el valor de rango 0 a 15.

Las aplicaciones típicas utilizan macros para el control allí las señales de salida.

AMAG- Esta salida analógica muestra la frecuencia de excitación y de la amplitud de la CIRCOFLUX amplificador de potencia de la corriente de magnetización (sólo ACMFL).

DAC0 a DAC4

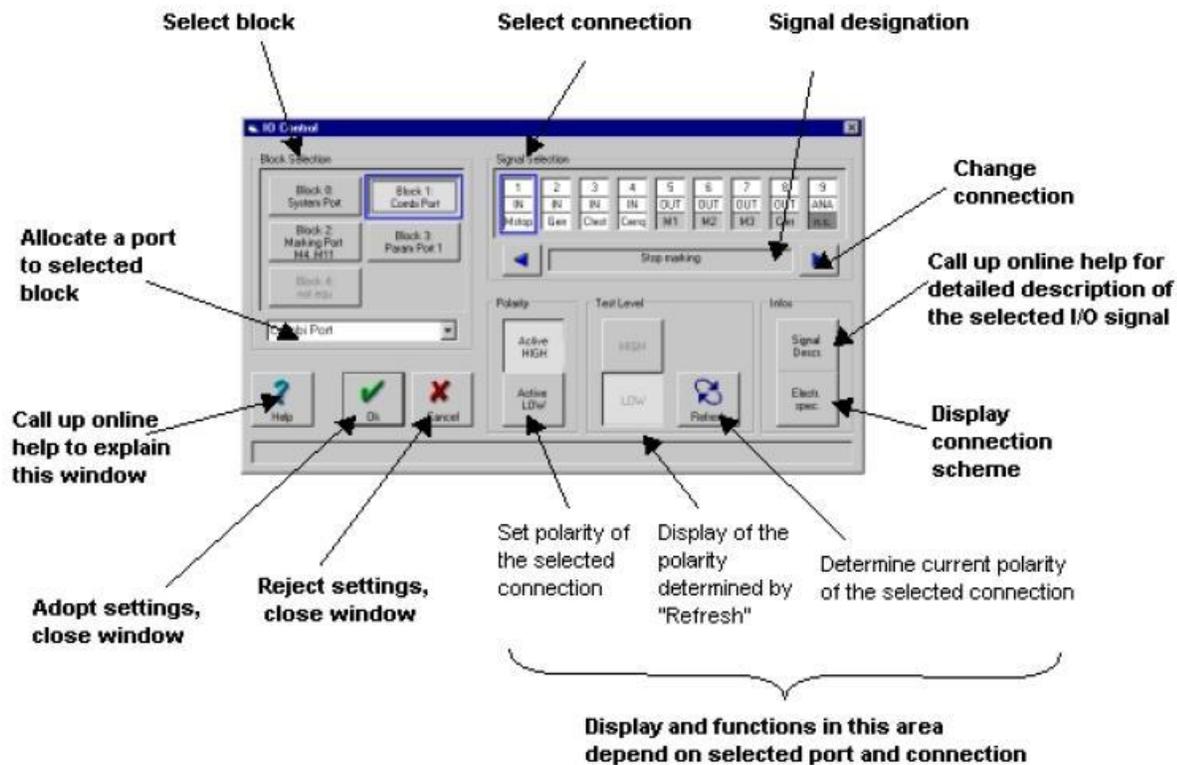
En estas líneas analógicas de señal de amplitud máxima puede ser de salida. Con el parámetro Flaw.Output en líneas de falla, pueden ser configurados para cualquiera de las salidas de DAC0 a DAC4. Con el parámetro Flaw.Output.Max de escala de tensión analógica puede por hacer. Con la compresión Flaw.Output. La tasa de cambios de nivel pueden ser reducidos. Las salidas analógicas también pueden ser utilizadas para funciones especiales. El voltaje de salida puede ser definida por los parámetros Direct.Analog.Value.Intf0 .. Direct.Analog.Value.Intf4. Un valor de 255 significa tensiones máximas de 10 V. aplicaciones típicas a utilizar macros para el control de estos resultados.

En este caso el flaw.output debe ser desactivado.

3.2.5 Configuración de conexiones de E / S en la línea de operación

De I / O las conexiones están configuradas con la ayuda de la ventana Control de IO.

Esta ventana se llama en la barra de Menú en la Configuración.



La selección de bloques

Dentro de la ventana de control se asignan los puertos a los bloques de la interfaz en el área del bloque de Selección (lado izquierdo). Un puerto es la combinación de 8 conexiones relacionadas temáticamente.

Con un clic en uno de los bloques que serán seleccionados (borde azul). Mediante el uso de la fuerza el menú desplegable de abajo se puede cambiar el tipo de puerto del bloque seleccionado.

Nota: Un cambio de la asignación de puerto a los bloques será válido después de que el próximo inicio de la prueba electrónica.

Block 0

El puerto del sistema está asignado permanentemente al bloque "0" por defecto. Esta asignación no puede ser cambiada.

Bloque 1 ff

Dependiendo del tipo de interfaz IN / OUT o OUT, puede seleccionar diferentes puertos. Nota: cada tipo de puerto sólo se le puede asignar una vez.

Selección de señal

En el área de Selección de la señal (lado derecho), las señales se muestran a los del bloque seleccionado dependiendo del puerto asignado. Al hacer clic en una señal de que está seleccionada (borde azul) para una configuración individual.

"IN" conexiones

Para el "IN" las conexiones, puede determinar el nivel de la señal actual con la ayuda del botón Actualizar. El nivel actual se lee y se muestra cada vez que este botón sea presionado.

Con la ayuda de los botones de ON = resp actual. ON = n actual puede seleccionar la polaridad requerida.

"OUT" conexiones

Para el "OUT" las conexiones, puede cambiar el nivel de señal actual en el área de nivel comprobar con la ayuda de los botones actual y no actual, para ver el efecto sobre la dispositivos que están conectados a esta salida.

Nota: las selecciones del estado de una señal de salida, que se hacen aquí, continuarán hasta que las funciones de operación asignado cambien el estado la próxima vez.

Con la ayuda de los botones de ON = resp actual. ON = n actual puede seleccionar la polaridad requerida.

Conexión analógica

Para la conexión analógica, se puede establecer el nivel en el ámbito analógico de valor (no se muestra en la ilustración). Puede introducir valores entre 0 y 255 en el nuevo campo del valor, por el cual 0 corresponde a un voltaje de 0 V y 255 a un voltaje de 10 V.

Nota: Las selecciones de un voltaje de salida, que se hace aquí, continuarán hasta que el asignado de las funciones de operación va a cambiar a otro nivel la próxima vez.

3.3 Instalación / actualización del software, personalización de la lengua

3.3.1 Instalación / actualización del software

Nota: El CD original se encuentra en un bolsillo de detrás de la placa de la cubierta de la PC

El programa de configuración permite:

- La nueva instalación del software DEFECTOTEST
- La actualización de software ya instalado DEFECTOTEST
- La desinstalación de software instalado DEFECTOTEST

Durante el proceso de instalación, se le preguntará por el programa de instalación que de las opciones antes mencionadas que desea llevar a cabo.

Condiciones previas

Nueva instalación

- Sistema operativo Windows ® NT4 o Windows ® 2000.
- Software N DEFECTOTEST DCMFL está instalado.
- Prueba Electrónica relacionada es accesible (conectado y encendido).
- No hay datos que se pueden sobrescribir en el directorio de instalación.

Actualizar

- DEFECTOTEST software DCMFL de la versión anterior o el mismo está instalado. Todos los existentes los datos de aplicación específica no se perderán.
- Prueba relacionada Electronics es accesible (conectado y encendido).

Desinstalación

- DEFECTOTEST software DCMFL está instalado.

Tipos de instalación

En el caso de una nueva instalación tendrá la posibilidad de elegir entre:

- Instalación completa: Incluye todos los procesos del servidor y un cuadro de diálogo en el mismo PC. Para Cada prueba Electrónica no es exactamente una PC con una instalación completa es necesaria.

En el PC con la instalación completa de los resultados del ensayo, la biblioteca del producto y el registro de mensajes se almacenarán. Así que este PC debe estar encendido todo el tiempo de prueba se produce la operación - los mejores es un switch de red común con la prueba electrónica.

- Estación remota de diálogo: Incluye un solo cuadro de diálogo, pero no hay servidores. Sólo se puede operar, si hay otro equipo con una instalación completa relacionada con en la misma prueba Electrónica en ejecución. La PC remota como la estación de diálogo no son necesarios para la prueba de operación, que puede ser iniciada y terminada en cualquier momento.

Las estaciones pueden instalarse en la misma prueba electrónica relacionada. El número de los diálogos que se permiten conectar a la misma prueba al mismo tiempo es Foerster limitado a 1 de diálogo sin la opción-Net y para un máximo de 3 cuadros de diálogo con opción Foerster-Net.

- **Simulación:** Incluye todos los procesos del servidor y un cuadro de diálogo, pero no se establecerá conexión a un Prueba Electrónica. No existe una prueba electrónica necesaria para de este tipo de instalación. En cambio, un software se instalará llamado tesim que simula las conexiones de datos de una Prueba Electrónica real. Puede ser utilizado para demostrar o tren en la operación DEFECTOTEST.

Usted puede elegir entre las versiones de idiomas alemán e inglés durante la instalación. Para otros idiomas, seleccione inglés aquí y la importación de la tabla de traducción más tarde.

Además, usted puede instalar un "Auto de inicio de sesión", el cual automáticamente llevará a cabo el inicio de sesión cuando el sistema operativo se enciende en el futuro.

Durante la instalación se le preguntará por la IP de la Prueba Electrónica a la que la instalación actual se refiere. Asegúrese que la Prueba Electrónica está conectada al mismo segmento de la red, y que esté encendido.

Usted puede utilizar el "ping" al mando en la ventana de símbolo del sistema para un control de la conexión. Si usted tiene pruebas múltiples el aparato conectado a la red, tenga cuidado de que tienen diferentes poblaciones indígenas y elegir el derecho de propiedad intelectual.

Nota: Las opciones de software ordenadas se almacenan en la Prueba Electrónica. Esta información es leída por el programa de instalación y controla el tipo de instalación, por ejemplo, motor de base de datos instalada como independiente o como versión de cliente-servidor-versión. Por lo tanto, tenga cuidado de utilizar el derecho de Prueba Electrónica a menos que las opciones de software no se instalará correctamente

3.3.4 Establecer el idioma del software

Durante la instalación, puede elegir entre las versiones en idioma Alemán e Inglés.

En la selección de inglés, no hay nuevas medidas necesarias, porque la lengua materna del software DEFECTOTEST es en inglés.

Cuando la selección alemana, una tabla de traducción al alemán será transferida en el sistema durante el procedimiento de instalación. La mesa es un archivo de Microsoft® Access con el nombre de 'Translation.mdb. Versiones en otros idiomas también son posibles. Una traducción en el idioma que se debe hacer y la tabla de traducción debe ser transferida en el sistema. Contacto con el representante, que es responsable de usted.

La importación de una tabla de traducción - versión actual

Para hacer una tabla de traducción de trabajo, realice los siguientes pasos:

- El archivo 'Translation.mdb' debe ser almacenado en el directorio 'Dtest_d \ doc'. Al seleccionar "Alemana" durante el procedimiento de instalación, esto se hará automáticamente.
- Inicie el software DEFECTOTEST; en configuración seleccione Menú> Traducción de importación.
La ventana de la traducción se abrirá.
- Confirmar con OK.

La importación automática de idioma se ha iniciado. - La importación puede tardar varios idiomas minutos.

- Finalice y reinicie el software DEFECTOTEST.

Los términos del programa se muestran en el idioma importado.

La importación de una tabla de traducción de la versión anterior. Los nuevos términos (por ejemplo, los comandos de menú) se pueden agregar como resultado de una actualización de software. Si usted tiene una tabla de traducción de una versión anterior del software, se puede utilizar para todos los términos que son comunes en ambas versiones. Proceda como dice las instrucciones:

- Realizar los pasos de la importación de una tabla de traducción - versión actual.
- Durante el procedimiento de importación, el software reconozca que acaba de agregar cláusulas que no existe en la tabla de traducción. Las nuevas condiciones se insertan en la tabla de traducción en el idioma Inglés original con los campos vacíos localizados.
- Añadir las traducciones de los nuevos términos en la tabla de traducción. Usted puede encontrarlos en los campos vacíos localizados.
- Ahora su tabla de traducción está al día con respecto a la versión actual. Repita las disposiciones previstas en la importación de una tabla de traducción - la versión actual, para agregar la nueva traducida términos que el software DEFECTOTEST.

3.3.5 Ajustes después de una actualización de software

En el caso de una actualización de software, la base de datos de resultados, la configuración y la corriente la configuración se importa automáticamente en la nueva versión del software. No obstante, nuevos parámetros o parámetros con diferentes significados se debe establecer manualmente.

Los parámetros que se deben establecer para la versión actual del software se encuentran en el Archivo Readme.

3.3.6 La integración de un logotipo personalizado

El campo ultraperiféricos en el derecho de la barra de estado puede ser llenado con un cliente específico de logotipo. Esto requiere un archivo de mapa de bits (con la extensión. BMP), que puede crear, por ejemplo, con el programa Paint de Windows ®. El archivo de mapa de bits debe ser nombrado "Customer.bmp" y se encuentra en el directorio "dtest \ Te".

El tamaño del mapa de bits se ajusta automáticamente por el DEFECTOTEST de software. Sin embargo, el archivo de mapa de bits no debe ser demasiado grande, ya que un archivo de gran tamaño aumenta notablemente el tiempo necesario para lanzar el software DEFECTOTEST.

3.3.7 Actualizar el almacenamiento de señales de prueba

Si el almacenamiento de señales de prueba (SAT) de hardware está montado en el sistema, algunos de las adaptaciones deben hacerse en el software. Los parámetros de conexión a los servicios de apoyo técnico deben ser consignados en el archivo de DsSystem.ini 'y la configuración de TCP del servidor de configuración para la comunicación con el SAT debe definirse en el archivo 'setting.ini'.

- En la lista de parámetros establecidos Option.SigStore [Equip; Servicio] = 1.
- Fin del software DEFECTOTEST.
- Editar el archivo `DS2000\ DTest_d \ Te \ DsSystem.ini' por el uso de un editor de texto.
- Establecer las siguientes entradas en una nueva sección [TSSRef]:
 - Nombre = TestSignalStorage
 - IP = 192.168.200.100
 - RemotePort = 14000
- Editar el archivo ' DS2000\ DTest_d \ Te \ setting.ini' por el uso de un editor de texto.
- Establecer las siguientes entradas en una nueva sección [TSS]:
 - ConnectTimeout = 30000
 - RetryInterval = 10000
 - ReadTimeout = 2000
 - TriggerTimeout = 5000

Con la próxima apertura del software DEFECTOTEST un icono de estado de la TSS aparece en la barra de estado. Al hacer clic en este icono de la ventana de Estado SigStore abrirá.

4.1 Funciones básicas de la interfaz gráfica de usuario

4.1.1 Iniciar y finalizar el programa DEFECTOTEST

La Prueba Electrónica y la Unidad de Operación se encienden en el interruptor de la red normalmente. La Prueba Electrónica opera en tiempo real y es responsable, entre otras las cosas, para el acondicionamiento y análisis de las señales, así como para la evaluación del umbral (eventos) y el control de la línea de la prueba. Cuando la prueba Electrónica enciende, un auto-examen de todos los módulos se lleva a cabo y los módulos de software se inicializan. La prueba Electrónica inmediatamente lista para pruebas con la configuración que obtuvo antes que se apague por última vez.

Nota: La Prueba Electrónica opera de forma independiente de la Unidad de Operación. Esto significa pruebas que incluso si el operador de programa de control en la fase de inicio aún no está iniciado o se apagado durante el modo de prueba de funcionamiento.

La unidad de operaciones es la interfaz de usuario para el instrumento de prueba. Además de la visualización de los resultados de la prueba, sino que también proporciona funciones de ayuda para el establecimiento de instrumentos y opciones para archivos y registros. La unidad de operaciones se puede conectar en cualquier momento a los Pruebas Electroncas durante la operación sin dudas inquietantes.

Cuando la unidad de operación está activada, la ventana de inicio de la DEFECTOTEST del software se abrirá en el centro de la pantalla, y usted podrá seguir si el inicio del procedimiento se está ejecutando correctamente en la línea de la parte inferior.



Fig. 3 Ventana de inicio del software DEFECTOTEST

Esto se complementa con la pantalla en la barra de tareas de Windows ®. Al inicio de la muestra, las conexiones a los servidores de mensajes, los servidores de resultado y el establecimiento de los servidores se establecen de forma consecutiva. En caso de producirse un error durante la fase de inicio, esto es muestran en un texto plano.

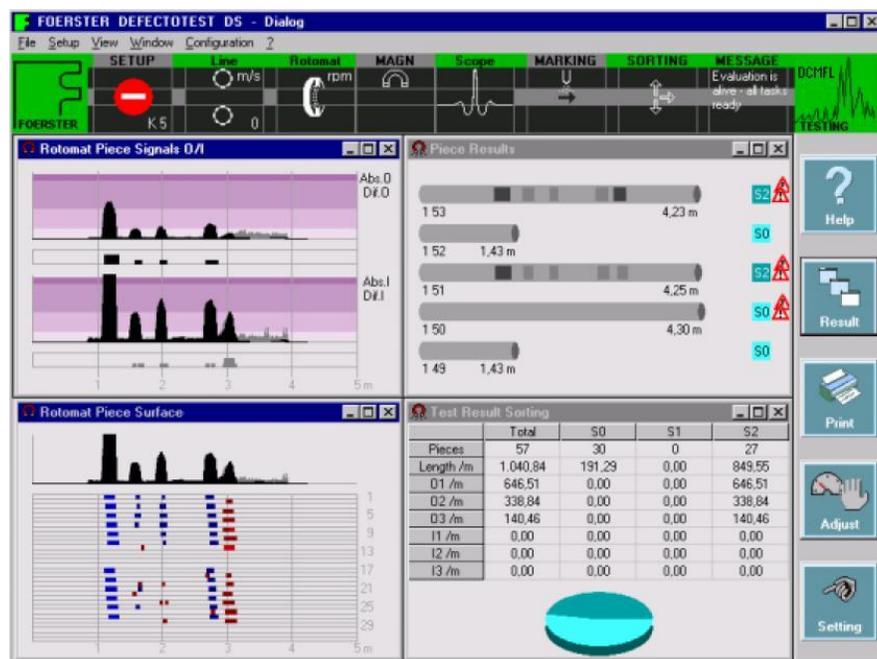
Al terminar el software DEFECTOTEST con el comando de menú Archivo> Salir o con el botón de la barra de herramientas de control-Salir. Apague la Unidad de Operación con el interruptor de alimentación sólo cuando el software se halla apagado completamente (no debe haber entradas en la barra de tareas de la parte inferior de la pantalla). El comando Archivo> Cerrar cuadro de diálogo sólo se cierra la interfaz gráfica de usuario del Software DEFECTOTEST. El servidor de procesos para guardar los resultados de la prueba continuará funcionando en este caso. Lo mismo se aplica si el X-botón en la barra de título del software DEFECTOTEST se utiliza. Para detener los procesos de servidor comenzar de nuevo el software DEFECTOTEST y el uso ahora el comando exit.

Nota: En caso de la opción Foerster-Net diálogos adicionales en lugares remotos no puede cerrar por los servidores. Sus botones de barra de herramientas de salida sin cerrar la interfaz gráfica de usuario local, porque los servidores de diálogo en el mismo PC son responsables para poner fin a los servidores.

4.1.2 Elementos de la interfaz gráfica de usuario

4.1.2.1 GUI de DEFECTOTEST Software

Cuando el instrumento está encendido y el sistema haya arrancado, podrá ver el Interfaz de usuario DEFECTOTEST que muestra toda la información. Esta interfaz es esencialmente dividido en cuatro sub-áreas



En la parte superior, se encuentra la barra de menús familiares de otras aplicaciones de Windows®.

Debajo de esto es la barra de estado que proporciona información actualizada sobre la situación de la línea de prueba y el estado de los sistemas de sensores individuales. Haciendo clic en los iconos correspondientes abre ventanas adicionales que, por ejemplo, le permiten cambiar el modo de funcionamiento de las unidades de línea individual o para mostrar las señales de entrada de los sistemas de sensores. En el lado derecho de la barra de estado, puede mostrar su propio logotipo personalizado consulte la página 4-3.

El área central de la interfaz gráfica de usuario es el área de resultados, que muestra la información de la prueba diseñado para satisfacer sus propias necesidades con la ayuda de las presentaciones de las llamadas.

La barra de herramientas se encuentra en el lado derecho. Usted puede utilizar la barra de herramientas para empezar de funciones estándar, tales como imprimir los informes, y también para llamar a los procedimientos y Windows para configurar el instrumento de prueba de un nuevo material.

4.1.2.2 barra de menú de Windows

La barra de menús de Windows® contiene seis menús pop-up con el siguiente contenido:

- **Archivo:** Llamando a los comandos de impresión, dejar el programa, el cierre de las DEFECTOTEST GUI
- **Configuración:** Configuración del instrumento de prueba, informes de pruebas de edición y pidiendo el ajuste procedimientos
- **Ver:** Selección de las ventanas de resultado posible y llamando a la pantalla más contenidos
- **Ventana** de selección de cómo se organizan las ventanas de Resultados
- **Configuración:** Personalización del software
- **?:** Ayuda en línea, agrupados en función de los temas y palabras clave

En general, todas las ventanas y las funciones que están disponibles se puede encontrar en este menú. Mayoría de las funciones tienen una forma más fácil de llamar, por ejemplo, con los clics en la barra de estado o la barra de herramientas. Pero si usted no sabe, donde para llamar a una ventana especial para tener una mirada en el menú.

Consejo: La letra subrayada en el menú de nombres significa que usted no puede abrir el menú sólo con un clic de ratón o en la pantalla táctil, pero también con la combinación de teclas [Alt] + [letra subrayada]. Si se mantiene la tecla [Alt] presionada después de abrir el menú, puede llamar un comando en el menú con la tecla [letra subrayada en el comando].

4.1.2.3 Barra de estado

Los estados de las unidades de pruebas en línea (velocidad de línea, las señales de la barrera de luz, el marcado de señales, clasificación de señales...) y sistemas de sensores (abierto-de-las señales de prueba...) se muestran en la barra de estado. Utilice esta barra de estado para ver la secuencia correcta de las pruebas en la línea.

Un cambio de estado en una unidad de pruebas de la línea está indicado por un cambio en el icono asignado. Los iconos individuales son utilizados para llamar a nuevas ventanas en las que corresponda parámetros se pueden ajustar: como una ventana se abre haciendo clic una vez sobre el icono.

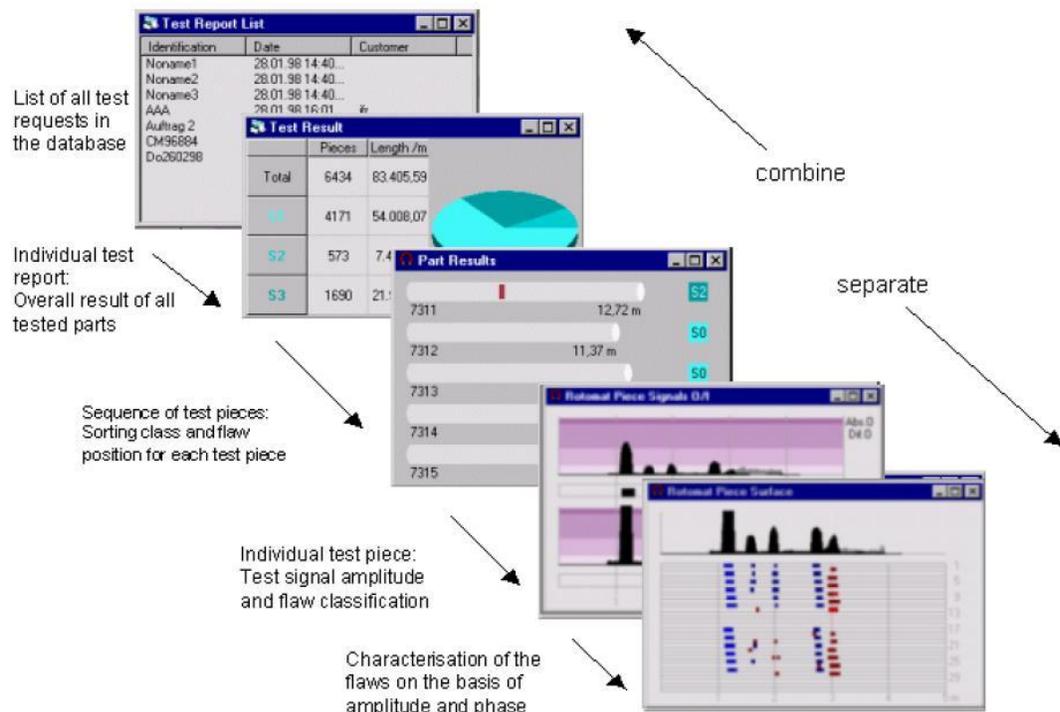
La estructura de la barra de estado, es decir, el número de iconos, depende de la configuración de escenario. Si no, por ejemplo, el equipo de marcado está configurado como "", el icono de MARCADO desaparecerá.

Cada vez que la configuración se va a cambiar con influencias en la barra de estado, el de diálogo debe ser cerrado y se abrió de nuevo, para conseguir una reconstrucción completa de la barra de estado.

4.1.2.4 Esfera de resultados

El resultado se muestra el área de resultados de la prueba realizada. En esta área para ver los resultados de la prueba.

El contenido de las ventanas de Resultados seleccionables tiene una estructura jerárquica



A partir de una lista de las solicitudes de prueba, es posible separar los resultados de la prueba hasta un solo defecto. Siempre hay una referencia entre todas las ventanas de resultado abierto.

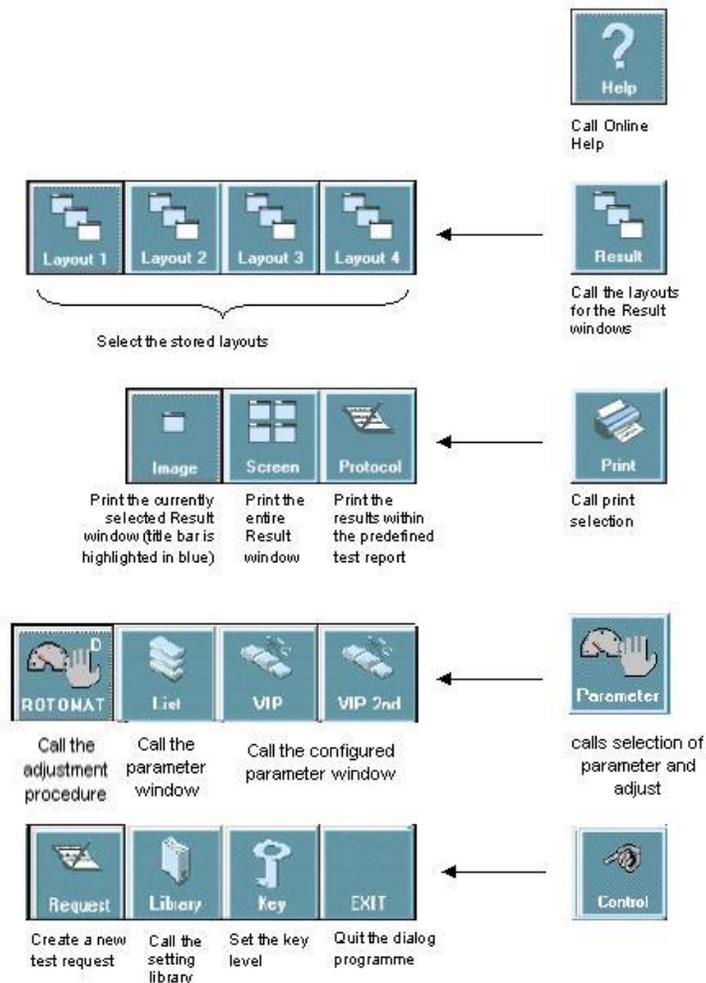
Esto significa que si se selecciona un nuevo informe de la prueba, la primera pieza de ensayo se muestra automáticamente. Por el contrario, si se selecciona una pieza de ensayo, el informe de ensayo correspondiente y el primer defecto de la probeta se muestran.

Puede abrir muchas de estas ventanas resultado que desee. Todas las ventanas de resultado abierto se actualizan con la prueba actual. Las ventanas de resultado se pueden colocar y cambiar de tamaño para adaptarse a bien en la superficie disponible.

Después de la instalación DEFECTOTEST no hay ninguna solicitud definidos y el resultado las ventanas están vacías. En este caso, seleccione en la barra de herramientas Configuración - Solicitud. Ponga en un nombre para la solicitud y seleccione "Start Now". La primera entrada se hará en el resultado base de datos y las ventanas de resultado se iniciarán la activación.

4.1.2.5 Barra de Herramientas

La barra de la parte derecha de la interfaz gráfica de usuario se utiliza para llamar a los comandos de uso frecuente. Cuando un botón es seleccionado, un botón de la barra flotante es abierto, ofreciendo una diferenciada selección de las acciones. Los botones de la barra de herramientas se han adaptado durante la instalación, en función de los instrumentos existentes y la aplicación requerida. Los botones son tan diseñados para ser también adecuado para una pantalla táctil



Las ventanas que se abren mediante el uso de estos botones se describen en los capítulos siguientes.

4.1.3 Opciones (funciones de software adicional)

Su software de DEFECTOTEST puede contener funciones adicionales (opciones), además de las funciones básicas. Usted puede ordenar las opciones con la primera entrega de su instrumento o comprarlos en una fecha posterior. En el caso de una adquisición posterior, las opciones son activadas en el software ya instalado. Cuando se activa botones adicionales se hacen visibles.

Las opciones disponibles son las siguientes:

4.1.3.1 Informe de Prueba de Diseño

- El diseño de un protocolo de pruebas pueden ser diseñados de acuerdo a sus propias concepciones.
- Todos los resultados de las pruebas, los datos de configuración y los textos invariables puede ser utilizado.
- Tamaño de fuente y formato se puede seleccionar libremente
- Las plantillas de informes se pueden guardar y dirigir una impresión de informes en cualquier momento.

Los diseños de protocolo se realizan mediante el uso del diseñador de software de Crystal Report, que se instalará junto con el software DEFECTOTEST durante la instalación en caso de selecciona la opción del informe de prueba de diseño. Iniciar el Diseñador de software de Crystal Report de Menú Inicio de Windows y utilice las instrucciones de funcionamiento de este software.

4.1.3.2 Net Foerster

- Incluye 3 licencias de software para el funcionamiento paralelo de la Prueba Electrónica en la de varios centros de explotación (PC) a través de una conexión Ethernet
- Configuración y operación de cada sitio con un acceso funcional completa, independiente de los sitios de explotación
- La operación de instalación se puede delegar a cualquier PC en la red de este manual de instrucciones se aplican a cada instancia del software de DEFECTOTEST como la operación es el mismo en cada sitio.

4.1.3.3 Interfaz de software

- Llamar a las funciones de DEFECTOTEST través de otros programas a través de TCP telegramas
- Todos los parámetros de configuración se pueden leer de forma individual o en grupos y pueden ser individualmente por escrito.
- Direccionamiento de la biblioteca de ámbito interno a través de llamada remota-ups

- Información de los resultados de nuevas pruebas en la base de datos para sincronizar los resultados de la adopción de de los resultados de Cuando se ordena opción de software de interfaz, el documento "DEFECTOTEST DS Software-Interface "es parte de la entrega. Este documento describe en detalle cada uno de comando que está disponible para un control remoto del software DEFECTOTEST.

4.1.3.4 Seam Evaluación (Rotomat solamente)

- Detección automática de las juntas de soldadura longitudinal.
- Evaluación de la zona del cordón de soldadura con un conjunto separado de los umbrales.
- Señal de marcado adicional de los defectos en la zona de separación.
- Cada defecto en los resultados del examen con la información si está dentro o fuera de de la zona de la costura.

4.1.4 Descripción de los elementos de barra de estado

4.1.4.1 Designación de las zonas de icono

Áreas individuales se pueden distinguir dentro de los iconos. En este capítulo, las principales áreas de los iconos son designados de la siguiente manera:



Fig. 7 Designation of the Icon areas

4.1.4.2 Configuración de Referencia, de prueba (icono de estado de la prueba)...



El primer icono en la barra de estado a la derecha del logotipo de Foerster muestra la corriente de prueba estatus. El modo de funcionamiento (SETUP, REF o prueba) se visualiza como texto en la barra de título.

El estado de la línea se indica por el color y el símbolo en la barra de línea.

El número después de K en la barra de pie muestra el nivel clave actual.

Modos de funcionamiento SETUP:

Modo de operación de instalación. Ninguna evaluación de los resultados de la prueba.

REF: El modo de operación de prueba de referencia (estándar) pieza. Evaluación de los resultados de la prueba sin registrarse en las estadísticas de prueba.

PRUEBA: Prueba de funcionamiento normal. Evaluación de los resultados de la prueba con la talla.

4.1.4.3 Línea de Estado

La barra de línea gris significa que hay una parte en la barrera de luz. Si no hay ninguna parte en la barrera de la luz, la barra de línea es de color negro. La flecha en la barra de línea indica que la prueba ha sido puesta en libertad por la línea.



Después de un clic en el icono de estado de prueba, se abre una ventana en la que el modo de funcionamiento (SETUP, REF o examen) se pueden seleccionar manualmente.

4.1.4.4 Línea de reloj



Este icono indica la velocidad actual de la línea de la prueba. En el ejemplo ilustrado, la velocidad es 2 m / s. La barra de línea es de color gris si la velocidad actual se encuentra dentro de los límites de tolerancia que están definidos por los parámetros Speed.Line y Speed.Line.Tol [Line] resp. Speed.Line.Adjust y Speed.Line.Tol.Adjust [la línea]. De lo contrario, la barra de línea es de color negro.

Al hacer clic en el botón CLOCK LINE, se abre una ventana, que da una visión general de la velocidad actual, la velocidad nominal para probar y ajustar el funcionamiento a la máxima velocidad posible. Las velocidades nominales se pueden editar en esta ventana.

4.1.4.5 Los sistemas de sensores

Para cada sistema de sensores hay un campo propio estatuto.

4.1.4.5 Los sistemas de sensores



Para cada sistema de sensores hay un campo propio estatuto.

Este icono indica que el sistema de sensores es un Rotomat. El nombre en la barra de título es establece Rotomat por defecto, pero se puede cambiar según sea necesario por el parámetro System.Name [sys].



Este icono indica que el sistema de sensores es un TRANSOMAT. El nombre en la barra de título se establece en TRANSOMAT por defecto, pero se puede cambiar según sea necesario por el parámetro System.Name [sys].

En el caso de Rotomat la velocidad de rotación actual de la cabeza de prueba se muestra en la Barra de pie. En el ejemplo actual, esto es de 280 r.p.m. La barra de línea es de color gris si la corriente de la velocidad de rotación se encuentra en el rango de tolerancia en torno a la velocidad de rotación prevista definida por los parámetros Rot.Speed [sys] y Rot.Speed.Tolerance [sys]. De lo contrario, es de color negro.

La barra de título en verde indica que el sistema de sensor se activa mediante un parámetro de Operación [sys]. Un sistema de sensores inactiva tiene una barra de título gris. Cada uno de estos iconos se puede utilizar para abrir una ventana que le permite activar y desactivar el sistema de sensores y que le permite controlar el sistema de control (ruido de seguimiento).

4.1.4.6 Magn



Este campo de estado se muestra en el caso de Magn.Equipment [MAGN] = 'yes' solamente.

Un icono de la magnetización con la barra de título verde indica que la selección del operador para la magnetización en adelante, ya sea indirectamente mediante la selección de modo de prueba = sobre, o en modo de prueba = off directamente por el uso de los botones de activación en la ventana de magnetización.

Nota: Aunque seleccionado como en la corriente de magnetización será cero

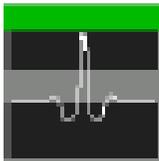
- En modo de prueba = en el tiempo que la línea no se ejecuta hacia delante
- En modo de prueba = apagado antes de la prueba se levante la cabeza hacia abajo sobre el material y después del tiempo de espera en la activación última.

La magnetización real se muestra en la barra de línea. Negro significa que actualmente no la magnetización; gris significa actualmente con la magnetización. En el caso de un tiempo de ejecución la longitud de la barra gris disminuye a cero para indicar la desconexión de tiempo. En la barra de pie el tiempo restante se da, además, como valores numéricos en segundos.

Con un clic en el icono de MAGN abre una ventana que permite activar o desactivar la magnetización en modo de prueba = off. En el caso de una línea de Rotomat detuvo con un tiempo de espera el funcionamiento de la magnetización para evitar el recalentamiento del material.

Utilice el botón ON para desencadenar o disparará la corriente de magnetización. Con TRANSOMAT este tiempo de espera no existe. La magnetización se apagará de inmediato con la interrupción de línea, porque no hay señales de fugas de flujo en todos, sin movimiento del material.

4.1.4.7 Señales



Un icono de la señal con la barra de línea gris indica que se abre la puerta de la señal. - La parte en el sistema de sensores es sometida a pruebas activas.

Un icono de la señal con la barra de línea de color negro indica la puerta de la señal en la actualidad ha sido cerrada.

Esto significa que ningún material o en extremos no probados están actualmente a través del sistema de sensores.

En la barra de pie en la actualidad se indican los defectos detectados. O1, O2, O3 significa defectos exterior de la clase 1 a 3 (que aumenta la profundidad), I1, I2, I3 significa defectos internos.

Nota: El número de las clases se puede reducir mediante el parámetro Trig.Levels.Used [analizar].

Al hacer clic en este icono de la señal se abre un osciloscopio para el sistema de sensor correspondiente, que muestra la prueba filtran las señales directamente (véase la página 4-41).

4.1.4.8 Marcado



Este campo de estado se muestra en el caso de Marking.Equipment [Mark] <> 'ninguno'.

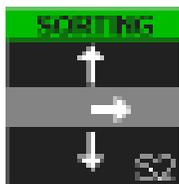
Un icono de marca con la barra de título de color verde indica que el marcado está encendido; título gris barra indica que el marcado está apagado.

La barra de pie indica la marca de los productos actualmente esta activada. M1, M2 y M3 se muestra directamente. Si marca más salidas M4 a M19 se activan, Mx se muestra como un representante del colectivo.

4.1.4.9 Clasificación

Este campo de estado se muestra en el caso de Sorting.Port [IO]> 0 y Sorting.Equipment [Ordenar] <> 'ninguno' solamente.

Un icono de la ordenación con la barra de título en verde indica que la operación de ordenación está trabajando en el modo automático, es decir, relativas a los resultados de prueba. Si una puerta de selección fija es seleccionado por Sorting.Mode parámetro [Ordenar], la barra de título es de color gris.



Un icono de la ordenación con la letra S y el número de pie en la barra indica que la puerta de la clasificación SX está actualmente activa, donde x es el número de la clase de clasificación. Al mismo tiempo, una de las tres flechas que se destaca (a la derecha en caso de S0, hacia arriba en caso de S1, hacia abajo en caso de S2).

Si el tamaño de la FIFO de clasificación es superior 1 (véase el parámetro Sorting.FIFO.Length [Ordenar]) todo el contenido de la memoria FIFO se muestra en la barra de pie en lugar de la puerta de la clasificación actual. De espacio (Si no hay suficiente en la barra de pie, la secuencia de información de clasificación se mantendrá en una línea de la cabeza justo debajo de la barra de título.) Con un clic en el icono CLASIFICACIÓN abre una ventana que permite establecer el contenido de la FIFO de clasificación. Usted puede borrar la información de clasificación de la

FIFO paso a paso insertar la información de clasificación nueva. Esta ventana sólo existe si Sorting.Control [Ordenar] = 'en la solicitud y Sorting.FIFO.Length [Ordenar] \geq 1.

Nota: Si una pieza se le está quitando físicamente de la línea, justo entre el sensor de sistema y la puerta de la clasificación, es obligatorio para adaptar el contenido de la FIFO de clasificación.

4.1.4.10 mensaje, advertencia, error



Este icono de mensaje indica que la secuencia de prueba se está ejecutando actualmente libre de errores.



Este icono de atención da alerta al cambiar la barra de título del MENSAJE de alerta. El tipo de advertencia ya se ha indicado en el icono.



Este icono de atención marca un error en el sistema al cambiar la barra de título de Mensaje de error. El tipo de error ya se ha indicado en el icono. Los mensajes de Error se distinguen de los otros mensajes en virtud de su color rojo. Al hacer clic en el mensaje se abre la ventana de lista de mensajes. Además de la categoría del mensaje, se muestra el tiempo que el mensaje se produjo, el nombre del mensaje, de otros textos para el diagnóstico de error y las eventuales medidas correctivas.

4.1.4.11 SigStore (sólo con la opción Sigstore)



El icono de estado sólo se muestra si está instalado el almacenamiento de señales de prueba.

En el modo de grabación de un círculo se muestra en la barra de línea. El proceso de grabación se indica por una barra de línea gris. La barra de línea es negra, si se detiene la grabación.



En el modo de reproducción de la barra de título del icono es gris porque no hay pruebas en la línea es posible en este modo. Una flecha redonda se muestra en la barra de línea para indicar la repetición. La barra de línea es de color gris, mientras que se repiten es activa. La barra de línea es de color negro, cuando se repiten se detiene.



4.1.5 Descripción de Windows de Resultados

4.1.5.1 Informe de prueba de la lista

Identification	Date
Noname1	04.05.00 11:18:24
Noname2	04.05.00 11:18:25
Noname3	04.05.00 11:18:25
NoName	13.07.00 09:07:59
Test 1	13.07.00 13:32:02
Test 2	

4.1.5.2 Parámetro de Prueba



Nota: Los parámetros son almacenados para cada probeta. Si un parámetro es cambiado durante una solicitud de prueba, puede ser investigado más tarde, lo que fue la primera pieza con el cambio valor. Si un parámetro es cambiado durante la prueba de una pieza, esta pieza tendrá los nuevos valores de los parámetros, aunque el comienzo de la pieza se ha probado con la configuración de antes.

La gama de parámetros en la ventana Resultado de la prueba de parámetros pueden ser Resultados seleccionados por la bandera '/ ParDoc' accesibles en la ventana Lista de parámetros

Cambio - Advanced - Banderas.

4.1.5.3 Resultados de la Prueba de Clasificación

Resultado global de la solicitud de prueba.

	Total	S0	S1	S2
Piezas	57	30	0	27
Length /m	1.040,84	191,29	0,00	849,55
Q1 /m	848,51	0,00	0,00	848,51
Q2 /m	338,84	0,00	0,00	338,84
Q3 /m	140,46	0,00	0,00	140,46
I1 /m	0,00	0,00	0,00	0,00
I2 /m	0,00	0,00	0,00	0,00
I3 /m	0,00	0,00	0,00	0,00

La tabla muestra en las cuatro columnas de las sumas respecto de la solicitud de ensayo general para todas las piezas de (total) y se dividen en las piezas ordenadas como S0, S1, S2.

La 1ª línea da el número de piezas, la 2ª línea de la longitud del resumen de estas piezas y las siguientes líneas de los defectos de estas piezas.

El número de piezas (1ª línea) en las tres clases de clasificación también se muestran en la forma de un gráfico circular.

Los valores de recuento de defecto (línea 2 y siguientes), tienen el significado de una serie de defectos (Count.Dimension parámetro [Eval] = "defectos") o el significado de acumulada longitud defectos (Count.Dimension = "longitud"). El segundo caso es indicado por la dimensión '/ m'.

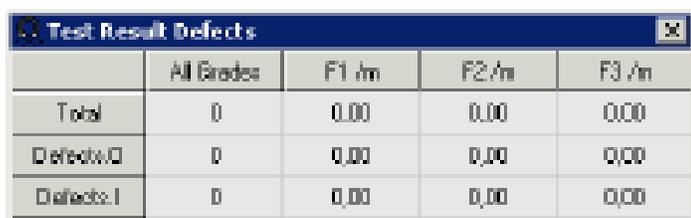
Dependiendo de Counting.Type parámetro [Eval] defectos interiores y exteriores pueden ser defectos por contar - o internos y externos se pueden contar juntos en la mismo nivel 1, 2, 3, es decir, un defecto O1 valores iguales a un defecto de I1. En el segundo caso sólo los tres niveles de F1, F2, F3 se enumeran en lugar de todos los tipos de defectos A1, A2, A3, I1, I2, I3.

El parámetro Counting.Type [Eval], define, además, si los defectos en la la posición de la misma longitud, pero en diferentes posiciones circunferencial contará de forma independiente

- O si se asignan en una línea de evento común antes de contar, por lo que se cuenta como 1.

Nota: Los parámetros Count.Dimension y Counting.Type no sólo definir el número pantalla de la ventana Resultados de la Prueba de resultado clasificación, sino también el tipo de toma de la clasificación de decisiones. Para las diferentes maneras de ver el recuento y clasificación (página 4-87).

4.1.5.4 Pop-Up-Window Defectos Resultado de la prueba



	All Grades	F1 /m	F2 /m	F3 /m
Total	0	0,00	0,00	0,00
Defects.O	0	0,00	0,00	0,00
Defects.I	0	0,00	0,00	0,00

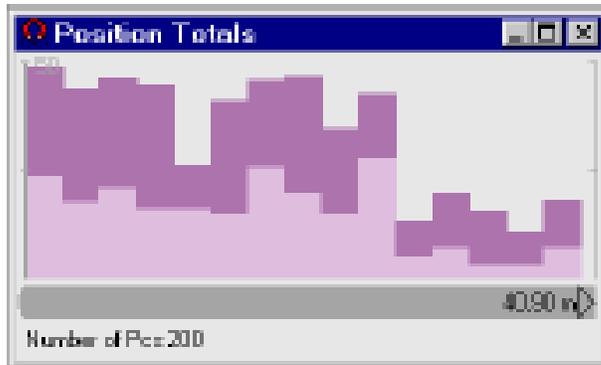
Esta ventana se puede abrir haciendo doble clic sobre la ventana Resultados de la Prueba de Clasificación.

Se muestra el número de defectos de la solicitud de pruebas en otro arreglo. La tabla está organizada por categorías (niveles) 1, 2, 3, columnas y tipos de defectos exterior / interior como líneas.

Para la interpretación de la suma de los valores en función de los parámetros Counting.Type [Eval] y Count.Dimension ver la ventana de resultados Resultado de la prueba clasificación.

Nota: Es posible visualizar el número de defectos único en la ventana Resultados de la Prueba de Defectos, aunque la clasificación se basa en las secciones de longitud (Counting.Type = 'de longitud secciones...'). Esto puede lograrse estableciendo el parámetro SumType = 0 en el archivo Dialog.ini. En el caso de SumType = 1 (por defecto), la suma de los valores exhibidas son siempre los mismos que se utilizan para la decisión de clasificación. Para las diferentes maneras de ver el recuento.

4.1.5.5 Total Posición



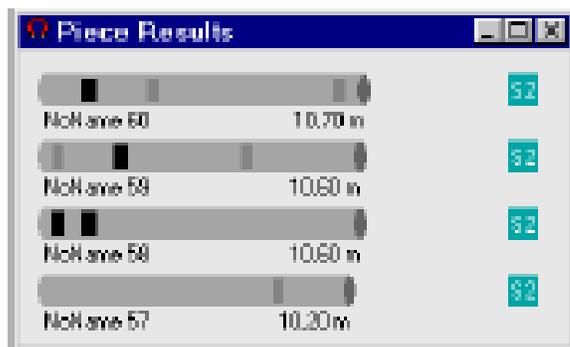
Histograma de la ubicación y de la distribución de defectos dependientes de todas las piezas de prueba de la petición mencionada en el borde de la probeta. Usted puede determinar si aquí las acumulaciones de fallas ocurren en posiciones específicas sobre las probetas. Esta es una posibilidad de seguimiento de las condiciones de producción.

Todas las ventanas de resultado por posición están escaladas por resp Piece.Length.Max.Test parámetro.

Piece.Length.Max.Ref [Eval], dependiendo del modo de operación. La aparición de la ventana se puede configurar los parámetros de Pos.Tot.Count.Mode [Eval] y la Pos.Tot.Section.Length [Eval].

4.1.5.6 Resultados de la pieza

Esta ventana es resultado de una representación esquemática de las probetas



Se muestra la posición de los defectos en el transporte de dirección en cada pieza de ensayo individuales junto con la longitud de pieza y de clasificación. Si los signos de advertencia aparecen el símbolo de clasificación, no fue un fracaso durante el ensayo de esta pieza, por lo que la prueba de los resultados es incierta.

Los resultados de la ventana Piece es escalada por el parámetro resp Piece.Length.Max.Test

Piece.Length.Max.Ref [Eval], dependiendo del modo de operación.

En la pantalla de resultado de la configuración (llamada a través de barra de menú - configuración - configuración de resultado) que puede seleccionar, si cada pieza se llama por su identificación, por su base de datos interna clave o por su tiempo de ensayo. Si selecciona "Mostrar marcado en lugar de defecto" sólo los defectos en las probetas que han marcado una tarea se mostrará (defectos en las piezas de referencia se muestra siempre, incluso si no está marcada), salvo que sea elegido, las tres tipos de defectos de 1, 2, 3 se muestra en diferentes escalas de grises independientes a las marcas de asignaciones.

4.1.5.7 Pop-Up-Window Piece Numerics

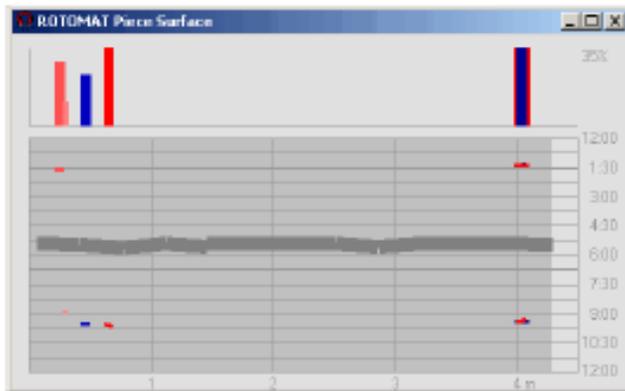


Piece Numerics	
Ident	Metalen Tubo14
Test Time	14.05.2003 11:1
Length /m	10,10
F 1	2
F 2	0
F 3	0
Valuation	5 1
ExternalCause	
PieceLost	0
DetailUnsave	0
DbKey	19

Esta ventana se puede abrir haciendo doble clic sobre la ventana Resultados de la pieza. Muestra todos los datos de la entrada de la base de datos de la pieza seleccionada. En la misma información que se utiliza para señalar a la pantalla gráfica. Puede ser utilizado para obtener los valores exactos de la longitud de pieza en mm o la cuenta de defectos.

4.1.5.8 Superficie de la Pieza

Esta ventana de resultados muestra la superficie total a desenrollar la pieza de ensayo, así que cada defecto puede ser localizado.



La forma de la parte superior hasta el borde inferior de la zona rectangular: uno la circunferencia a partir de la posición de las 12 y el funcionamiento del reloj alrededor de la pieza cuando se mira en el transporte de dirección.

La longitud en la dirección de transporte es escalado por Piece.Length.Max.Test resp.

Piece.Length.Max.Ref [Eval], dependiendo del modo de operación. Los defectos que se distinguen por diferentes colores, tres de color azul oscuro diferentes para exterior defectos, tres de color rojo oscuro diferentes de los defectos internos. Nota: Todos los colores de la superficie de la pantalla se pueden cambiar, ver la sección de archivo Dialog.ini [Color].

Para Rotomat solamente: Si un defecto es representada por una línea de puntos de largo, significa que hay son reales múltiples defectos que tuvieron que ser recogidos en un conjunto de datos para evitar demasiado altas las tasas de datos. Si los defectos de interior o al exterior se encuentran cerca uno de otro en la dirección circunferencial, la mayor amplitud sobrescribirá la inferior.

Parámetro Segments.Used [sys] los controles, cuántos defectos pueden ser almacenados por separado en la sección de la misma longitud.

Para TRANSOMAT sólo: La resolución en la dirección circunferencial depende del número de sondas. La anchura total cubierta por la sonda de detección será de color en la de la pantalla de la superficie. Para Rotomat y la opción de juntas de evaluación sólo: Seam.Evaluation Con el parámetro = en [sys] la costura longitudinal detectado se muestra en gris (ver foto arriba). La anchura de esta línea es controlada por Seam.Width parámetro [sys]. La aparición de la superficie de la pantalla se puede configurar en el resultado de la configuración (visualización llamada a través de barra de menú - Configuración - Resultado de configuración). Usted puede seleccionar...

- ¿Qué tipos de defectos se debe mostrar.
- El ancho de la línea se mide en puntos.
- Las líneas de la red en dirección horizontal y vertical.

- La escala de la pantalla de amplitud en la parte superior de la pantalla de superficie; mínimo es de 5%, máxima es de Working.Range parámetro [sys].

4.1.5.9 Pop-Up-Numerics Defecto ventana

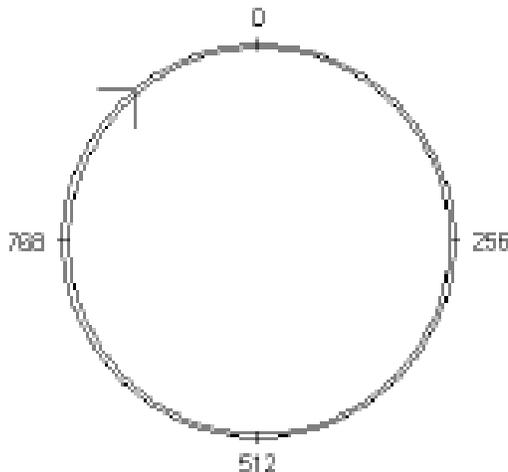


Defect Numerics	
Pos /m	9.30
Length /mm	300
CircPos	665
CircLen	30
Amp /%	17
Clase	F1
Valuation	52 M
EventLine	1 (2)
DbKey	37

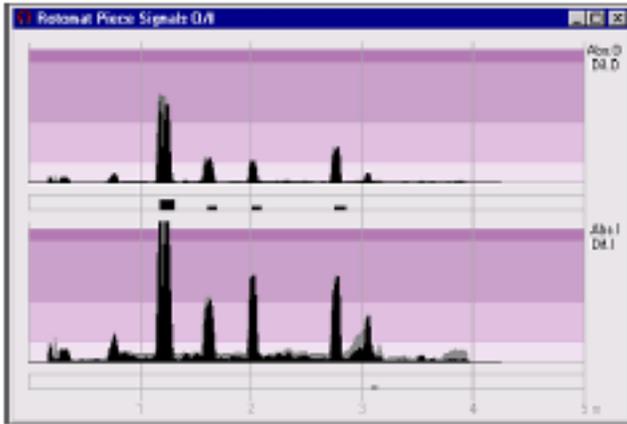
Esta ventana se puede abrir haciendo doble clic en la ventana de piezas de superficie o piezas de Señales de O / I

Muestra todos los datos de la entrada de la base de datos con el defecto seleccionado. Es la misma información que se utiliza para señalar a la pantalla gráfica. Puede ser utilizado para obtener los valores exactos de amplitudes o posiciones.

Nota: La posición de la circunferencia se mide en un rango de 0 a 1023. 0 es siempre en la parte superior, el conteo es del reloj (CW), cuando se mira en la dirección de material de transporte.



4.1.5.10 Piece Señales O / I



La ventana de resultado Piece Señales O / I muestra las cartas de falla para los caminos exteriores e interiores por separado.

En el gráfico superior se pintan el máximo los caminos exteriores de todos los canales absolutos en gris. En el caso de Channel.Def = & Dif. Abs o Channel.Def = Dif. la diferencia de los canales están pintados en negro en primer plano. Debajo de la tabla de la falla O1 defectos, O2, O3 y se ofrecen como rectángulos con el aumento de altura.

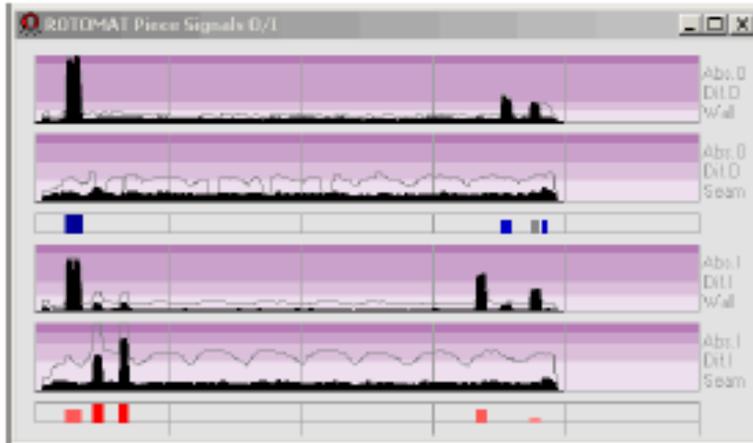
El gráfico inferior tiene la misma estructura pero se aplica a los caminos interiores de todos los canales. La longitud en la dirección de transporte es escalado por el parámetro resp Piece.Length.Max.Test.

Piece.Length.Max.Ref [Eval], dependiendo del modo de operación.

Las líneas verticales de la cuadrícula puede ser configurado en la ventana de configuración de la pantalla de resultados (llamada a través de barra de menú - Configuración - Resultado de configuración). Utilice los mismos parámetros que el control de la cuadrícula vertical y la escala de amplitud para la ventana de resultados Fragmento de superficie.

4.1.5.11 Piece Señales O / I con la costura de Evaluación (sólo con la opción de juntas de evaluación)

Si usted tiene la opción de juntas de evaluación instalado y Seam.Evaluation parámetro = en [Sys], los gráficos de la señal de ruta, la señal externa e interna se dividen en un gráfico en la pantalla un gráfico de la costura. Así que en total hay 4 cartas: O la pared camino - O costura camino - Pared I-camino - costura I-camino.



Esta separación permite distinguir el nivel de ruido de la pared (fuera de la zona de separación) desde el nivel de ruido de la costura (dentro de la zona de separación). Utilice esta ventana para configurar los umbrales para la pared (Trig.O1 O3, Trig.I1 ... I3) y para la costura (Trig.Seam.O1 ... O3, Trig.Seam.I1 ... I3) en consecuencia.

En cada una de las 4 cartas de la diferencia de canales se muestran en negro en primer plano y los canales absolutos se muestran en gris en el fondo.

4.1.6 Disposición de las ventanas de Resultados

4.1.6.1 Creación de un diseño

Si las ventanas de resultados ya están presentes, estos pueden ser cerradas por el X-botón de la derecha de la barra de título, o todas las ventanas de la elección de la ventana en la barra de menú y haciendo clic en Cerrar todo.

Usted puede abrir las ventanas de Resultados llamando al elemento de menú Ver y seleccionar uno del Resultado de Windows, que puede repetirse varias veces.

Nota: Una ventana ya ha abierta no se puede abrir una segunda vez.

Toda ventana de resultados puede ser maximizado por el botón cuadrado en la barra de título den. La ventana se amplía a todo el área de resultados y ocultar todas las ventanas de otro resultado. Esto puede ser útil, si la pantalla debe ser observado desde una distancia mayor.

Cuando se cambia a Volver a la vista normal, la ventana obtiene su tamaño original dando vista libre en el otro Ventanas de resultados.

Elemento de menú Ventana te ofrece las siguientes opciones de disposición automática:

- Cascada
- Mosaico horizontal
- Mosaico vertical
- Minimizar todas

Además, las ventanas se pueden mover con el ratón, arrastrando la barra de título y cambiar de tamaño según sea necesario arrastrando los bordes.

Nota: Para estas acciones el toque la pantalla es difícil de manejar, la operación es mucho más fácil con el ratón.

Los POP's son las ventanas de Resultados de tipo temporal. Estas ventanas se pueden abrir a través de la barra de menú - o más fácil por un doble clic sobre la ventana de resultados correspondiente. En este caso, los detalles más precisos que el resultado de las representaciones gráficas. El Resultado de las ventanas emergentes son siempre en la parte superior de las ventanas de otro resultado, no pueden ser máximo y no participan en el sistema de ventanilla automática.

La selección de las ventanas de Resultados junto con los tamaños y posiciones seleccionadas se denominado diseño y se pueden guardar como se describe a continuación.

4.1.6.2 Guardar un diseño

Con el fin de guardar a un diseño que se ha adaptado a la tarea de verificación, elija el comando de Diseños Guardar en elemento de menú Ventana y estipular en cuál de las cuatro definibles diseños de la disposición actual.

4.1.6.3 Recuperación de una disposición

Puede recuperar un diseño utilizando la barra de herramientas a la derecha. Después de hacer clic en el botón de Resultado en el, una barra de botones que se abre también las listas de todos los diseños guardados. Al hacer clic en el el botón correspondiente, el diseño se muestra en el área de resultados.

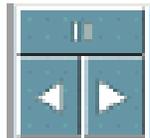


Segunda posibilidad, puede hacerlo utilizando este elemento de menú Ver y el comando de selección Diseño. Esta lista de todos los modelos archivados en un sub-menú adicional, usted puede elegir uno de ellas, que se muestra a continuación en el área de resultados.

4.1.7 El modo sin conexión de las ventanas de resultado

4.1.7.1 Activar el modo de conexión

Normalmente, las ventanas muestran el resultado de las pruebas actuales, es decir, la obra que actualmente se están evaluando. Las piezas antes. El modo fuera de línea ofrece para ver los resultados de la primera pasado. Mediante el uso de los Resultados de botón es posible cambiar al modo sin conexión (botón derecho del Diseño de 4):



Las ventanas de resultado no se actualizarán por probetas de nuevo, pero ahora cada pieza es el resultado de base de datos puede ser seleccionado.

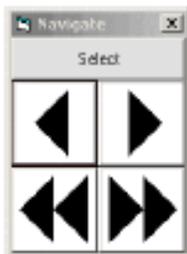
El hecho de que no hay ninguna muestra de la prueba actual se caracteriza por el término adicional de 'Offline' en las barras de título de todas las ventanas de resultados.

Nota: El almacenamiento de los resultados en la base de datos continúa el resultado, es decir, el modo fuera de línea puede ser usado durante una prueba de activos sin alterar el resultado de almacenamiento.

Para volver a la visualización de las pruebas actuales utilizan más el botón de resultados -- Fuera de línea.

4.1.7.2 Navegación paso a paso

En el modo fuera de línea del cuadro de navegación aparece siempre en la parte superior de todas las ventanas de resultado:



Mediante el uso de la caja de navegación es posible encontrar información paso a paso, o resultado de selección.

Los pasos botón de flecha de la izquierda de nuevo a prueba los resultados de más edad, el botón de flecha hacia la derecha a los nuevos resultados.

El tipo de paso depende de la ventana de resultados que tiene actualmente el foco.

- Si una de las ventanas de prueba de la lista informa el resultado de análisis o los totales de posición se hace clic antes, las flechas del cuadro de navegación resp paso hacia atrás. Adelante por una prueba solicitar.
- Si hizo clic en el pasado fue en los resultados ventana Piece, el cuadro de los pasos de navegación hacia atrás resp. Adelante por una pieza de prueba.
- Si la superficie de la ventana Piece o las piezas Señaladas O / I tiene el foco, los pasos de navegación cuadro de resp hacia atrás. adelante por un defecto.

Independiente del tipo de paso todas las ventanas de resultado están relacionadas entre sí en todo momento.

Un defecto seleccionado está en la pieza seleccionada actualmente, y esta pieza pertenece a la petición de prueba seleccionada. La selección se pone de relieve en cada ventana de resultados con el color amarillo.

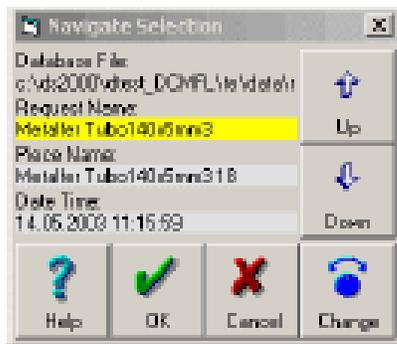
Si el paso de una pieza a la siguiente, y esta pieza pertenece a la solicitud de la siguiente prueba las ventanas de prueba de la lista Informe, resulta y cambia su posición Total pasa automáticamente a la otra pantalla. En las ventanas de las piezas de la superficie y Señales de Piece en O / I de la selección salta al primer defecto de la pieza recién seleccionado.

Para encontrar una información cierta prueba siguiente secuencia de funcionamiento se recomienda:

- Focus en la ventana de prueba de la lista de informes.
- Con el paso cuadro de navegación a la solicitud de prueba deseada - el resultado se resume en figuras en la ventana de Resultado de la prueba y la primera pieza de esta solicitud es seleccionada.
- Destacar los resultados ventana Piece.
- Con el paso cuadro de navegación a la pieza de interés - el resultado de la clasificación se muestra Resultados de la pieza en la ventana y el primer defecto de esta pieza está seleccionada.
- Focus en la ventana de piezas de superficie.
- Con el cuadro de navegación, seleccione todos los defectos ver la posición en la pieza.

4.1.7.3 Navegando por selección

Cuando se utiliza el botón Seleccionar en el cuadro de navegación de la ventana de Selección de Navegación se abre:



En esta ventana se puede ingresar directamente a la solicitud de ensayo y probetas de interés. La pieza puede ser identificada por la ident.pieza o por el tiempo de ensayo. Nota: La ident.pieza puede ser definido durante la prueba de forma individual para cada pieza, el uso de esta función es menú -Archivo - Nuevo Piece Ident. Mientras no sobrevenga una configuración pre instalada, la identificación se aplica automáticamente.

Al establecer un tiempo de prueba, la pieza que esté más cerca de este tiempo de prueba será seleccionada.

En lugar de entrada directa, que esta buscado en la base de datos al salir del cuadro de texto, También es posible utilizar el botón Cambiar. Se abre un cuadro de lista con todas las solicitudes de prueba resp. Con todas las piezas de prueba resp. Un calendario. Estos cuadros de lista son una alternativa a la entrada directa.

Al salir de la ventana de selección Navegue con OK, el resultado de tener las ventanas de la nueva selección. Al salir con Cancelar, la selección de las ventanas de resultado sigue siendo que antes de la apertura de selección Navegar.

4.1.7.4 Interpretación de la ventana de resultados muestra

Relación de La selección actual está marcada con color amarillo en cada ventana de resultados. todas las ventanas están relacionadas entre sí de acuerdo al esquema siguiente:

Defecto seleccionado se encuentra

Pieza seleccionada pertenece a la petición de prueba seleccionada.

Solicitud de prueba contiene la Pieza seleccionada que tiene el defecto seleccionado navegando por piezas defectuosas.

Si el foco está en la ventana de piezas de superficie o un pedazo Señales O / I, las flechas de navegación cuadro de paso hacia atrás y hacia delante por un defecto. En este caso, usted saltara sobre piezas, sin defectos, es decir, sólo piezas defectuosas serán seleccionadas.

Navegar por todas las piezas. Si el foco está en la ventana Resultados de la pieza, las flechas de navegación cuadro de paso atrás y adelante por una sola pieza. En este caso, todas las piezas incluyendo aquellos sin defectos se muestran. Si una pieza no tiene defectos, no habrá ninguna selección en las ventanas Piece.

De superficie y señales Piece O / I.

Navegando en las piezas que se probaron hace mucho tiempo Si las piezas son seleccionadas con los tiempos de las pruebas hace mucho tiempo, puede suceder que la señal de amplitudes o incluso los defectos de esa pieza están desaparecidos. Las ventanas muestran el resultado referencia: «los datos borrados!» en tales casos.

La razón es que el número máximo de entradas en cada tabla de la base de datos de resultados es monitoreado. Esto evita el aumento ilimitado de la base de datos de resultados. Cuando una tabla ha llegado a su límite, cada nueva entrada sobrescribe la entrada más antigua de la tabla.

Como la tabla las amplitudes de señal crecen más rápidamente, los datos antiguos de este cuadro se sobrescriben primero. Dependiendo del número de defectos de la tabla de defectos sobrescribirá tarde o temprano sus entradas más antiguas. La tabla de unidades y de la mesa de solicitud de prueba, que contienen la mayoría de las informaciones de la prueba importante, crece con relativa lentitud, por lo que estos cuadros abarcan el más largo período de tiempo en el pasado. Nota: Si usted quiere evitar cualquier pérdida de información resultado de ello, es necesario guardar la base de datos de resultado en determinados períodos de tiempo.

Para guardar los resultados están disponibles los requisitos. Navegando en las solicitudes de prueba o piezas con un montón de defectos. Si hay defectos de mayor en una solicitud de prueba o en una sola pieza (>> 10000), la base de datos del acceso y la pantalla se toma mucho tiempo. En estos casos el DEFECTOTEST cambia de software en modo de estadística y muestra automáticamente una sub la cantidad de alrededor de 10.000 defectos en los totales de las ventanas de posición. En este caso se encuentra la marca «estadístico», lo que significa que hay más defectos que muestra y no cualquier defecto solo se tomó para la pantalla.

4.1.8 niveles clave (control de acceso)

El software DEFECTOTEST le da la posibilidad de excluir a ciertas funciones de diferentes grupos de usuarios. Funciones no disponibles (botones) se muestran en gris por la del software.

El acceso a las funciones del software está regulado por medio de la llave de la ventana.



Llave de la ventana

Para abrir la ventana clave:

- (i) el comando de menú Configuración> Key
- (ii) Combinación de teclas



La llave de la ventana contiene los siguientes ámbitos:

Nombre del operador

Un nombre libremente elegido, que se guarda junto con la creación del instrumento, que se consignan aquí.

Clave de nivel

Los niveles clave se establecen aquí y contraseñas para los niveles clave se puede cambiar.

A la entrega del instrumento o después de una nueva instalación de la DEFECTOTEST de software, la contraseña para el nivel de servicio es clave "IFR". N las contraseñas se han asignados a los niveles restantes.

Si usted olvida su contraseña de la clave de nivel 5 (Servicio), comuníquese con el INSTITUTO DR. FOERSTER Departamento de Servicios.

Funciones de los niveles clave.

Según el nivel clave específica, usted tiene acceso a diversas funciones de las distintos propósitos:

Clave de nivel	Alcance Funcional / aplicación	típico del operador
Bloqueado (Nivel de número 0)	Ninguna intervención en la prueba de secuencia	Instrumento no supervisado
Prueba (Nivel de número 1)	Secuencia de producción de prueba	Producción personal
Reducido (Nivel de número 2)	Prueba de funcionamiento de acuerdo a preestablecido parámetros	Tester con ajuste limitado instalación
Base (Nivel número 3)	Configuración de Preparatoria, la administración de la biblioteca de la configuración	Laboratorio de control de calidad
Config (Nivel número 4)	Primera puesta en marcha en la línea	Operador entrenado INSTITUT DR. FOERSTER Departamento de Servicios
Servicio (Nivel número 5)	Funciones completas para el diagnóstico de errores y la modificación de hardware	INSTITUT DR. FOERSTER personal

El nivel clave actual se muestra en la barra de estado abajo en el icono de estado de la prueba (SETUP, REF o el ensayo) (número después de K).

Nota: Sólo se puede abrir la ventana de la lista de parámetros con clave de nivel ≥ 3 . Sin embargo, usted puede configurar una selección de parámetros en las ventanas VIP, que luego son todavía accesible desde el nivel del número 2 (véase página 4-26). Esto permite hacer su propia selección de parámetros accesibles.

Establecer el nivel de clave

- Haga clic en el nivel clave que desee.

Si la contraseña ha sido asignada para el nivel tecla deseada, se le pedirá que introduzca la contraseña.

- Introduzca la contraseña.
- confirmar con OK.

El nivel clave se establece.

Cambio de la contraseña - contraseña antigua que se conoce

- Haga clic en el nivel clave que desee.
- Si es necesario, introduzca la contraseña actual.
- Haga clic en Cambiar password.

Se le pedirá que introduzca y confirme una nueva contraseña.

- Escriba la nueva contraseña dos veces.
- confirmar con OK.

Cambio de la contraseña - contraseña antigua se ha olvidado
Si ha olvidado la contraseña para un nivel específico, puede cambiar esta contraseña de un mayor nivel de complejidad. Si usted ha olvidado su contraseña para el nivel de 5 letras (Servicio), en contacto con el INSTITUT DR. FOERSTER Departamento de Servicios.

- Establecer un mayor nivel clave.
- Haga clic en el nivel más bajo tecla deseada. No hay ninguna contraseña necesaria para disminuir el nivel clave.
- Haga clic en Cambiar password.

Se le pedirá que introduzca y confirme una nueva contraseña.

- Escriba la nueva contraseña dos veces.
- confirmar con OK.

Nota: Para entrar en un nivel clave de la contraseña en la tecla deseada y las contraseñas de todos los niveles más altos de clave será aceptada. Esto permite a varios operadores tienen diferentes contraseñas sin saber la contraseña de sus colegas.

DlgMode

El modo de diálogo es necesario en el caso de las estaciones que operan varios.

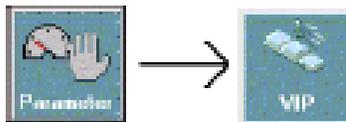
Configuración del instrumento no se puede cambiar de estaciones que operan varias al mismo tiempo.

En el modo de diálogo, se establece si su equipo es el único sitio para la operación de instalación (Exclusiv), es uno de varios sitios para la operación de instalación (Normal) o nunca hará ninguna operación de instalación (sólo lectura). Si el equipo no está previsto para la operación de instalación, todos los controles que cambian el ajuste de los parámetros del instrumento de prueba son invisibles, otras funciones son accesibles.

4.1.9 Ajuste del instrumento de prueba

4.1.9.1 Windows VIP

Una ventana de funcionamiento se puede abrir, ya sea usando la barra de menú de Windows ® o con la barra de herramientas para cambiar los parámetros de prueba del instrumento. En el primer caso, elegir VIP comando del menú de configuración. En el segundo caso, haga clic en el siguiente botón combinación.



En ambos casos, se abre una ventana: no tiene que mirar exactamente como la siguiente ilustración, pero pueden ser configurados por el usuario para cumplir sus propios requisitos.

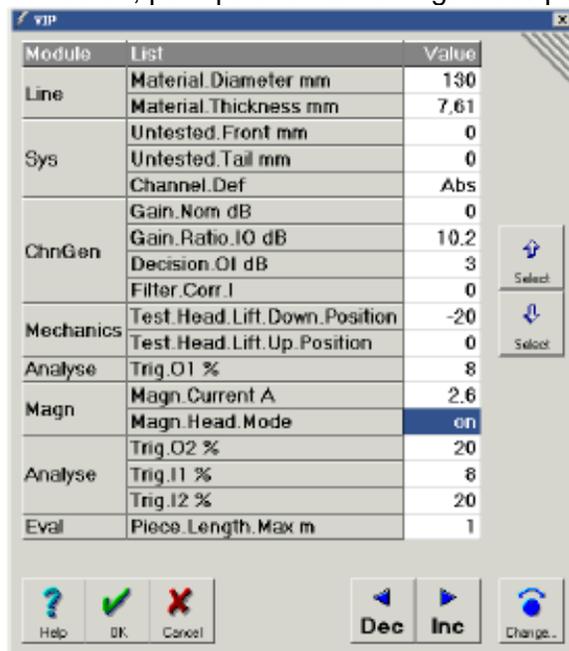


Fig. 8 input window for the instrument parameters

A fin de mantener el número de parámetros manejables, sólo los parámetros utilizados con frecuencia se ofrecen. La ventana de VIP se puede configurar, es decir, los parámetros de muestra puede ser seleccionada por bandera 'VIP', accesible a través de la lista de parámetros - Cambio

Avanzado - Banderas

Se sugiere a preferir la ventana VIP en lugar de la lista de parámetros si está lleva a cabo cambios de rutina para algunos parámetros. La lista de parámetros proporciona el conjunto de todos los parámetros que se pueden establecer por lo que es menos fácil de usar.

Usted puede seleccionar la secuencia de los parámetros en la ventana de VIP. Haga clic en la parte superior derecha la esquina de la ventana para abrir configuración VIP. Organizar el botón de selección 'Parámetro' y pulse Aceptar. Habrá dos botones adicionales 'Mover' que permiten mover el actualmente parámetro seleccionado (indicado por un fondo azul) paso a paso a la parte superior o la parte inferior de la lista. Si los parámetros adicionales se toman en el VIP-subconjunto mediante el establecimiento de la VIP-banderas, estos parámetros se agregan al final de la lista y se puede arreglar de la misma manera.

Nota: es posible activar una segunda ventana VIP-2 de las mismas funcionalidades que VIP. Así que dos subconjuntos de parámetros pueden ser configurados para dos situaciones diferentes.

Establecer Window.VIP2.Mode parámetro [Configuración, Servicio de clase!] para el que hace una adicionales botón visible en la barra de herramientas, y VIP banderas utiliza "2" para el parámetro de selección de esta ventana.

Todas las ventanas están cerradas mencionados, ya sea con Aceptar o Cancelar. En el primer caso, los nuevos ajustes son aceptados y, en el segundo caso, se rechazan los nuevos valores inmediatamente.

Si hace clic en el botón de Ayuda, una ventana de Ayuda se abre, la prestación de asistencia y información básica sobre la ventana actual.

4.1.9.2 Lista de parámetros

La lista de parámetros da acceso a todos los parámetros del instrumento. Muestra todo conjunto de parámetros de aplicación.

Nota: Algunos de estos parámetros se puede acceder en la ventana de estado o en el IO ventana de configuración, también. El VIP-ventana da acceso a un subconjunto de los seleccionados parámetros. Algunos parámetros se modifican durante el procedimiento de ajuste.

Tenga en cuenta que es el mismo parámetro, siempre que tenga el mismo nombre, independientemente de la ventana que se utiliza para un cambio de valores.

Hay ciertas situaciones en las que es práctico para editar todo el conjunto de parámetros.

- Instalación de un instrumento de prueba nueva o cambiar la instalación de un instrumento de prueba en un Pruebas
- Adición o eliminación de los parámetros en la ventana de VIP para un nuevo requiere solicitud
- Fallo de investigación por el Departamento de Servicios

Se puede acceder a todos los parámetros de la apertura de la instalación en la barra de menú de Windows ® y la elección de la lista del menú de parámetros. La ventana Lista de parámetros se

muestra entonces como en la figura. 11. También puede abrir la ventana de lista de parámetros a través de la tecla de combinación:

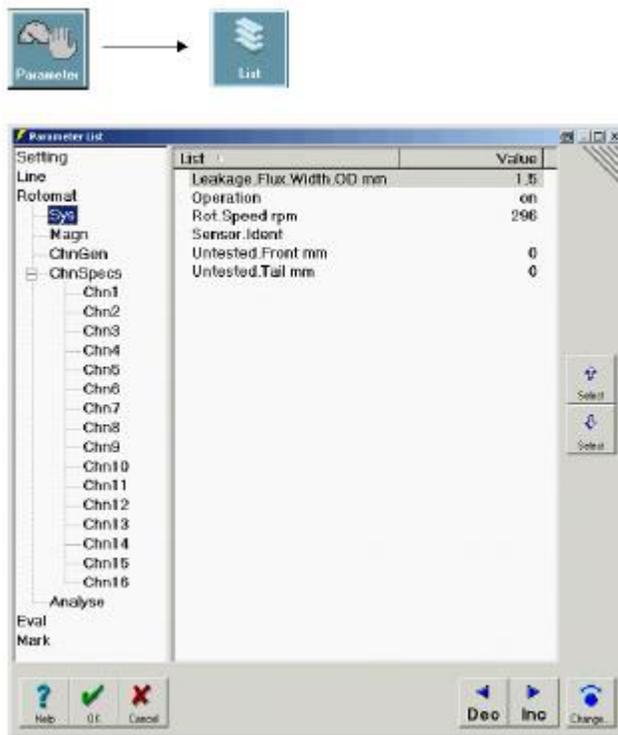


Fig. 9 Parameter List window

Visualización de los parámetros

Al igual que en la ventana de VIP, se muestran los parámetros individuales y sus valores actuales en el lado derecho de la ventana. Los parámetros están ordenados temáticamente por predeterminado. Si hace clic en el encabezado de "parámetros", los parámetros se muestran en la aumentando por orden alfabético, con el clic en Siguiente en orden decreciente y por orden alfabético con el clic de nuevo en Siguiente en la temática objeto (secuencia cíclica).

Estructura de la lista de parámetros

Hay una estructura de módulo en una especie de estructura de directorio en que los parámetros se organizan en el lado izquierdo. Hay tres niveles. En el primer nivel, los parámetros están organizados por unidades de la función (por ejemplo, pruebas de línea, sistema de sensores, el marcado, clasificación, etc.) El segundo nivel sólo existe para los sistemas de sensores.

Aquí, una mayor distinción se hace sobre la base de la configuración del sistema en general, la configuración de la persona, los canales y ajustar los parámetros de análisis. Los parámetros para el individuo se guardan en el tercero y el más bajo nivel.

REQUE ST		Parámetros para el diseño de los informes de ensayo
SET TING		Parámetros para la documentación de configuración del instrumento
LINEA		Parámetros para medir la línea de velocidad y la velocidad de reloj generación, por las dimensiones materiales y el ensayo general secuencia
RMAT / TMAT	SYS	Parámetros que describen el sistema de sensores conectados, los parámetros para los modos de funcionamiento del sistema de sensor, girando el control en caso de Rotomat y seguimiento del sistema.
RMAT / TMAT	MECANICO	Parámetros para la cabeza de la prueba de elevación hacia arriba / abajo de control y de rodillos Guía de control
RMAT / TMAT	MAGN	Parámetros para el control de la magnetización
RMAT / TMAT	CHN GEN	Los parámetros que controlan el acondicionamiento de señal común para de todos los canales de prueba (general)
RMAT / TMAT	CHN SPEC	Kx Parámetros para los ajustes individuales del canal Kx (especial)
RMAT / TMAT	ANALISIS	Parámetros para definir los umbrales de la señal y la defectos de referencia para un ajuste automático
RMAT / TMAT	SONDA CTRL	Parámetros para el control de la transmisión de la señal de la sondas de los canales de prueba
EVAL.		parámetros para la selección de los modos de evaluación y de las distancias en línea necesaria para la evaluación
IC ING	MARCA	Parámetros para el control de defecto de marcado y marcado de piezas
SORT ING		Parámetros para la definición de las clases de la clasificación y la clasificación control
IO		Parámetros para cambiar la polaridad de las señales de interfaz

Designación de los parámetros en el texto.

Con el fin de facilitar la búsqueda en la lista de parámetros, el módulo en el que el parámetro se encuentra también se da entre corchetes en el texto de este manual de instrucciones.

Texto Ejemplo:

La distancia mínima del defecto se determina por el parámetro Min.Defect.Distance [Eval].

Clases de parámetros

Los parámetros se dividen en clases para reducir el número de parámetros muestra normalmente. Las clases se definen las siguientes:

NORMAL CONFIGURACION	parámetros que se requieren para adaptar el instrumento a otra prueba material Los parámetros que son necesarios para adaptar el instrumento a otra línea o para el ensayo de aplicación
SERVICIO	Parámetros que son sólo para la adaptación del instrumento a las especiales necesidades. Estos parámetros no se describen en este operativo manual. Service-Los parámetros deben ser cambiados sólo

DEPURAR

cuando IFR, se reunió con el personal

Los parámetros que muestran los estados internos del instrumento. Estos parámetros no se describen en este manual de instrucciones. Son exclusivamente para los asuntos del servicio IFR

Los parámetros estándar siempre se muestran. Las otras clases son sólo muestra si se les permite en la ventana de configuración de la lista de parámetros. Esta ventana abre al hacer clic en el icono triangular en la esquina superior derecha de la ventana La lista de parámetros. Utilice la clase de configuración si usted no puede encontrar un parámetro en la Norma. De clase de configuración sólo se puede acceder en el nivel clave de 4 o superior.

El servicio y depuración de clase no debería ser necesario en situaciones normales de Funcionamiento. Esta clase sólo puede ser clave de acceso en el nivel 5.

Configurando los parámetros de Elegir el Cambio de botón en la ventana, Lista de parámetros se abre una ventana más que le permite hacer ajustes adicionales para el parámetro seleccionado, Además de introducir un valor directo.

Con el fin de hacer esto, haga clic en el botón Avanzadas, después que una página de partituras (Fig. 10) se abre.

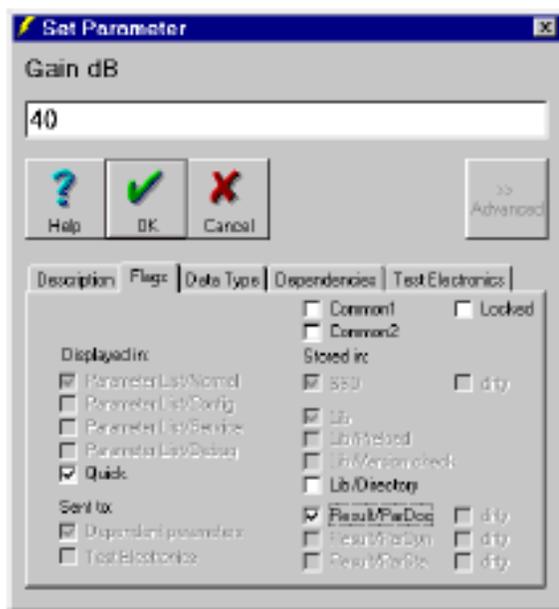


Fig. 10 Tabs page with parameter properties (here: Flags tab)

En la ficha Descripción encontrará información para el parámetro seleccionado. Es el mismo texto que figura en el capítulo Descripción de todos los parámetros.

La ficha Banderas es importante y, dentro de esta pestaña, en especial VIP, VIP-2^a, lib / Resultados y / ParDoc.

- La bandera VIP se establece con el fin de incluir el parámetro correspondiente en el VIP resp ventana. VIP-2 de la ventana.

- El Lib / bandera de directorio, puede ser marcado si las entradas del parámetro correspondiente se muestra en la vista de la biblioteca de ajuste.
- El resultado o la bandera ParDoc está marcado con el fin de mostrar el valor actual del parámetro en la ventana de resultados de parámetros de prueba.

La ficha de datos de tipo atributo del parámetro seleccionado como el mínimo (Min) y máximo (Max) de valor.

Modo tiene significados siguientes: 0 = variable en cada modo de funcionamiento, 1 = variable sólo en la configuración o REF, 2 = variable sólo en la configuración.

Clave: el nivel clave necesarias para un cambio de valor: 0 = en todos los niveles clave, 1 = no en nivel clave cerrado 5 = sólo en clave de nivel de servicio, 6 = no cambiables en cualquier nivel clave.

4.1.9.3 La economía y la recuperación de un instrumento de prueba de ajuste

Si desea reactivar un instrumento de prueba de ajuste que ya ha sido guardada, puede llamar a la biblioteca de configuración con el comando de la biblioteca en el programa de instalación desde el punto de menú Barra de menú de Windows ®. Alternativamente, también puede abrir la biblioteca haciendo clic en



Además de seleccionar y de carga (carga) ajustes de los instrumentos, también es posible gestionar la biblioteca de configuración aquí (borrar o guardar la configuración actual).

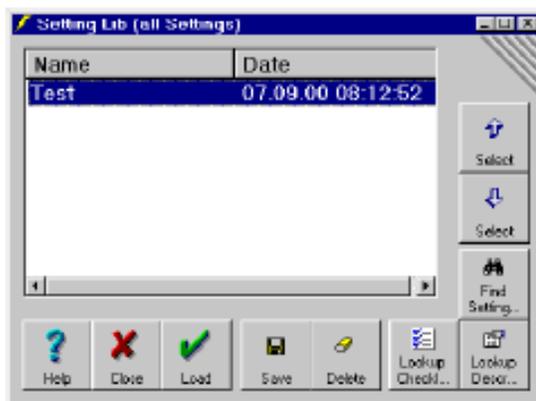


Fig. 11 Setting Lib window

Viendo los parámetros de configuración adicionales Además de los dos parámetros Nombre y fecha, puede mostrar los parámetros más (de la lista de parámetros) en la ventana de Configuración de Lib. Un parámetro que se muestra en el resumen Lib configuración debe ser seleccionado con la bandera directorio lib /, accesible en Lista de parámetros - Cambio - Advanced - Banderas.

Buscando en la lista de bibliotecas Uso de la Configuración

Buscar, botón, puede filtrar los valores que contengan medidas concretas valores de los parámetros, por ejemplo, un diámetro específico o un modo de evaluación específicos. En esta manera, se puede determinar la configuración guardada, cuyos nombres usted no conoce o puede encontrar configuración de los materiales que son al menos similares a un nuevo material a ser probado.

Cuando se introducen los valores de los parámetros correspondientes o rangos de valores de parámetros, la lista de valores que se muestra es reducida a los que contienen las entradas adecuadas.

Visualización de la lista de parámetros y la descripción

Nota:

- El botón de búsqueda Descr ... sólo se muestra si la descripción es utilizar la configuración de marcados en la ventana de configuración de la Biblioteca, abierta a través del icono triangular en la esquina superior derecha la mano.
- Un texto de la descripción sólo se muestra si ha sido inscrita en el instrumento de ahorro de ajuste (ver "Cómo guardar una entrada de la biblioteca" más abajo).

Tan pronto como se marca un ajuste, puede ver la descripción de esta configuración y una lista de parámetros con el botón de búsqueda Descr ... sin tener que cargarlo. El parámetro lista contiene los parámetros para los que la bandera "Resultado / ParDoc" se establece, accesible en Lista de parámetros - Cambio - Advanced - Banderas.

La descripción contiene información importante sobre la configuración para el operador. Visualización de una lista de verificación.

Nota:

- El botón de búsqueda Check sólo se muestra si el uso de Configuración de lista de verificación es marcada en la ventana de configuración de la Biblioteca, abierta a través del icono triangular de la esquina superior derecha la mano.
- Una lista de verificación sólo se muestra si ha sido inscrita en el instrumento de ahorro de ajuste (ver "Cómo guardar una entrada de la biblioteca" más abajo).

Si se marca un ajuste, la lista puede ser vista con el botón de búsqueda Check

La lista contiene información para ser atendido por el operador al cargar el escenario.

Carga de una entrada de la biblioteca

Haciendo clic en el botón de carga de la configuración de marcado, lo que causa que entre en vigencia inmediatamente. Cada entrada de la biblioteca abarca todos los sistemas de sensores y controladores de línea de la prueba de instrumento.

Guardar una entrada de biblioteca

El ajuste efectivo actualmente se guarda en la biblioteca con Guardar. El operador es solicitado en un cuadro de diálogo para introducir un nombre para esta configuración. Esto es seguido por dos cuadros de diálogo Configuración, Descripción cuadros de edición y edición de Ajuste de Lista de verificación. El operador relacionados ayudar a las entradas en la posterior identificación y utilización de las entradas de la biblioteca. Las entradas de la cuadro de diálogo se puede llamar más tarde en las ventanas de la Biblioteca y solicitud de prueba.

Las inscripciones en el cuadro de diálogo "Editar la configuración Descripción" Introduzca la información importante sobre la configuración en el cuadro de diálogo Editar configuración Descripción.

Ejemplos:

- Test de acuerdo a "septiembre 1925"
- Referencia de ejecución de acuerdo con "tubos de 50"

Las inscripciones en el cuadro de diálogo "Editar la configuración Lista de comprobación" En el cuadro de diálogo Editar lista de verificación Configuración, escriba lo que el operador debe tener en cuenta cuando se carga la configuración.

Ejemplos:

- Boquillas de protección con la que el ajuste se va a ejecutar
- Los ajustes de línea que no puede ser controlada a través del instrumento

Eliminar una entrada de la biblioteca

El botón Eliminar elimina la entrada de marcado de la biblioteca.

4.1.10 Señal de prueba de almacenamiento (sólo con la opción Sigstore)

El almacenamiento de señales de prueba (SST) fue diseñado para Rotomat y TRANSOMAT a digitalizar y registrar las señales de la sonda. Afecta a estas señales se pueden reproducir a simular un nuevo rendimiento probeta. Esta simulación puede ser utilizada por ejemplo, para la optimización de los filtros.

4.1.10.1 Cambio de la señal de prueba de almacenamiento

El almacenamiento de señales de prueba se puede activar el resp. fuera por el parámetro SigStore.Operation [SigStore; Config]. Si el TTS está apagado, las señales de la sonda son transferidos a los canales de prueba directa y la SAT no está implicada en la ruta de señal.

4.1.10.2 señales de la sonda de grabación (modo de grabación)

Grabación de las señales de la sonda es posible en todos los modos de funcionamiento:

Instalación, REF, prueba.

- Haga clic en el icono de estado de SigStore.

Ventana de estado SigStore se abre:



- Haga clic en el botón Grabar para entrar en el modo de grabación - salvo que sea elegido ya.

Nota: En los modos de funcionamiento REF o probar la TSS está siempre en modo de grabación.

- Inicie la grabación de las señales de la sonda con el botón de Inicio (vea también Auto de grabación).

Nota: Un registro se inicia cada vez las puertas de la señal se activa y se detiene con las puertas señal que inactivos. Cada activación de las puertas de la señal se inicia un nuevo registro y lo sobrescribe en lo anterior.

Si las puertas están abiertas para la señal de más de 100, este registro se terminará después de 100 s, debido a las limitaciones de memoria.

- Se puede detener la grabación con el botón Stop. Esto termina con el registro actual inmediatamente y guarda el contenido de la señal de prueba de almacenamiento. No hay más registros se tomará hasta que pulsar el botón Start de nuevo (pero véase también el Auto de grabación).

Nota: Si se inicia la grabación de forma manual y luego se detiene ante las puertas la señal activa, el TTS, no se registra.

El proceso de grabación se indica en el icono de estado de servicios de apoyo técnico por una barra gris con una línea de círculo.

Auto grabación

Parámetro Auto.Record [SigStore] permite iniciar la grabación automáticamente en determinados modos de funcionamiento. Por ejemplo Auto.Record = 'Test & ref' significa, cada vez que cambio a la REF o grabación de prueba se inicia automáticamente, independientemente de si se detuvo de forma manual o el modo de reproducción fue seleccionado antes.

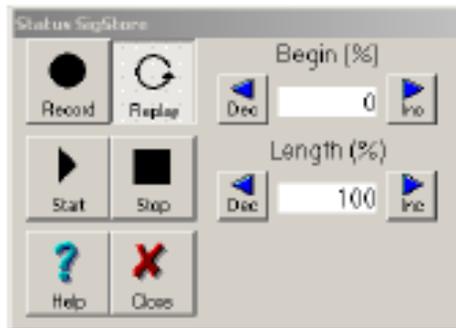
4.1.10.3 señal de la sonda Reproducción (Modo de reproducción)

En el modo de reproducción de las señales que el último registró se pueden reproducir.

- Abrir el osciloscopio (ventana Ámbito de aplicación) para obtener una visualización de las señales de prueba.
- Haga clic en el icono de estado de SigStore. SigStore ventana de estado se abre.
- Haga clic en el botón Reproducir para entrar en el modo de reproducción.

Nota: No se puede cambiar al modo reproducción, si no hay un registro válido disponible.

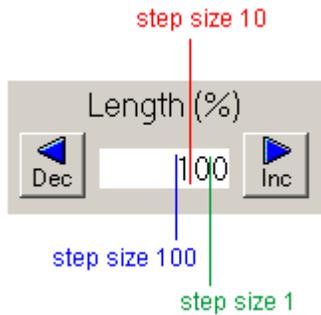
En el modo de reproducción del modo de funcionamiento cambia a la configuración y el I / O Crdy1 de la señal es ajustado a "OFF", indicando que la línea no está listo para la prueba. No es posible poner a prueba piezas reales que se repiten de forma simultánea a la TSS. La ventana de estado SigStore ahora ampliada con los campos de ancho y Longitud:



Con estos campos de una sección del registro se puede definir (tanto en el inicio y duración por ciento). En TRANSOMAT estos valores se refieren a un tiempo récord, en Rotomat a la los ciclos de rotación registrada.

El tamaño de paso para el Inc y el botón de diciembre en el campo ancho corresponde a la mitad del valor en el campo Longitud. En el caso de Longitud = 0, el tamaño de paso en el TRANSOMAT es del 1% y en el ciclo de rotación Rotomat 1.

El tamaño de paso para el Inc y el botón de diciembre en el campo de longitud depende que el cursor se posicione en el valor:



De inicio a la repetición de las señales registradas con el botón de Inicio. La sección seleccionada del registro se reproduce repetidamente hasta que se pulse el botón Stop.

El proceso que se repiten se indica en el icono de estado de servicios de apoyo técnico por una barra de línea gris con una ronda de flecha.

Nota: Si cambia de modo de operación e instalación a la REF o de prueba, la señal de prueba De almacenamiento de forma automática los cambios de modo de reproducción a modo de registro, ya que la repetición es posible en el modo de instalación sólo. Usted puede utilizar Auto.Record parámetro para iniciar la grabación automáticamente en este caso.

4.1.10.4 Ejemplo de aplicación

- Haga clic en el icono de estado de SigStore para abrir la ventana Estado de SigStore.
- Haga clic en el botón de grabación y empezara la grabación con el botón de Inicio.
- Que una pieza de ensayo pase a través de Rotomat.
- Abrir Ámbito de aplicación y seleccione el modo CONT ámbito de aplicación.
- Haga clic en el botón Reproducir y empezara a reproducir con el botón de Inicio.
- Limite la señal registrada por el uso de los controles de Begin y longitud hasta encontrar el ciclo de rotación con la mejor visualización del defecto.

Seleccione el modo de alcance REP para obtener una imagen de la señal de pie.

- Una ventana abierta rápida y optimizar la configuración del filtro hasta que la señal se reúne la requisitos.
- Seleccione el modo de alcance CONT.
- Set begin = 0% y Longitud = 100%.
- Compruebe la relación señal-ruido del disco entero.

4.1.11 Operación del osciloscopio (Ámbito de aplicación)

Una ventana del osciloscopio se pueden abrir por separado para cada sistema de sensores. Con el fin de hacer ello, haga clic en la señal de campo de estado en la barra de estado o seleccione Menú - Ver - Ámbito de aplicación. El ámbito de aplicación ofrece a ver señales de prueba de todos los canales de prueba en diferentes formatos y modos.

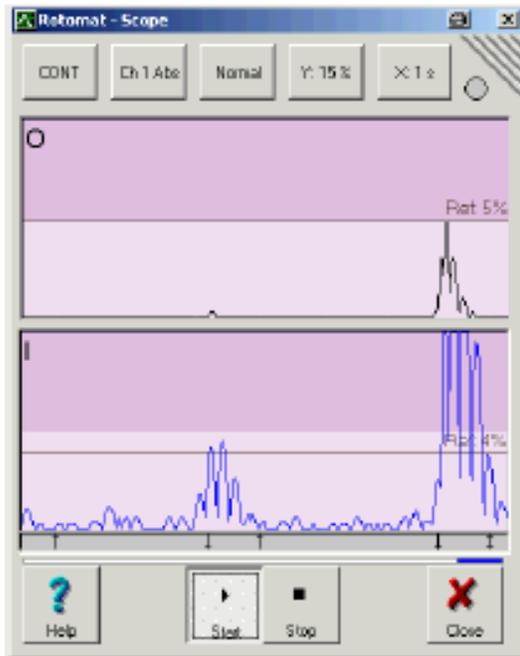


Fig. 12 Scope Window in normal mode

4.1.11.1 Selección de canal

El canal seleccionado actualmente se muestra encima de la superficie de la señal en el botón "CHX CHX ABS 'o' DIF, con el número X de la canal y Abs / DIF como el canal actual definición. Cuando hace clic sobre este botón como superposición de muchos botones que se utilizan los canales se mostrarán. Seleccione una para cerrar esta superposición de los botones y cambiar la pantalla de la señal a este canal.

Nota: Los botones para la selección de canal se disponen en la misma forma que la sondas en el sistema de sensores, es decir, para Rotomat en dos filas correspondientes a los dos cabezales de ensayo, para TRANSOMAT en un anillo con la misma orientación que las sondas alrededor de la pieza.

En Cont modo también todos CHN (todos los canales) pueden ser seleccionados, en la definición de canal Dif. & Abs separados para todos los canales y la diferencia absoluta de todos los canales.

En estos casos el máximo de las señales de todos los canales utilizados actualmente se mostrará. Esta es recomendado para obtener una primera visión general sobre una pieza nueva prueba, es decir, para ver si hay defectos y dónde están ubicados estos defectos. Para la inspección de un uso único defecto un solo canal para ver las señales originales del defecto.

4.1.11.2 Amplitud Escala

Para cada canal y en cada modo de la escala de las amplitudes pueden ser seleccionados por Y el botón: - en la parte superior de la zona de la señal. El porcentaje se refiere al espesor de la pared, por ejemplo, un 10% significa una amplitud de la señal que está relacionada con un defecto de fondo del 10% del espesor de la pared.

4.1.11.3 CONT modo Ámbito de aplicación

El botón CONT-TRIG-REP selecciona entre los modos de alcance. La forma típica durante la instalación con un pedazo de referencia que se mueve a través del sensor de sistema es CONT. Las muestras de la nueva señal se insertan en el lado derecho y la señal de pantalla se desplaza a la izquierda.

La pantalla puede ser detenida por el botón STOP en cualquier momento. Mientras no se pare las nuevas señales se insertan. Al seleccionar otro canal al alcance comienza automáticamente.

Con la Rotomat el movimiento de la pantalla de la señal tiene una velocidad constante como seleccionado por la escala con Botón X: - en la parte superior de la zona de la señal. El valor de X en segundos es el tiempo para que el movimiento desde el borde derecho al borde izquierdo del área de la señal. El más alto sea el valor de la escala más las señales están comprimidos. El movimiento de la señal es independiente del movimiento de la línea y la velocidad de rotación de la cabeza de rotación. El mayor es la velocidad de rotación de la más ciclos se mostrarán dentro de la escala. La escala se puede cambiar en cualquier momento con el funcionamiento o la pantalla congelada sin perder en la muestra señales. Internamente las señales se almacenan siempre en la máxima resolución independiente de la escala actual. Así, incluso las señales de congelados se pueden transmitir después de la grabación.

Con la TRANSOMAT el movimiento de la pantalla de la señal es, junto con el reloj de la línea. Con una velocidad de reloj interno del movimiento es constante, igual a la configuración de la Speed.Line parámetro e independiente del movimiento de las piezas reales. En este caso el valor de parámetro de Speed.Line no debe diferir mucho de la velocidad real a causa de los filtros. Si la velocidad de reloj externo se utiliza y se detiene la línea, el ámbito de aplicación deja de mostrar, también.

Nota: Si la señal de entrada Tstop se utiliza para congelar todas las actividades de evaluación independiente del reloj real, el ámbito de aplicación seguirá señales de muestreo basado en el reloj actual de la señal. Esta característica se puede utilizar para investigar una sección de la probeta moviendo atrás y hacia adelante la pieza de ensayo sin afectar la evaluación.

La escala que es seleccionado por el Botón X: - corresponde a la anchura de la pantalla y el determina la cantidad de las señales están comprimidos o propagación. La escala puede ser cambiar en cualquier momento con el funcionamiento o la pantalla congelada sin perder las señales de la muestra. Internamente las señales son siempre almacenadas en la resolución máxima independiente de la escala actual.

4.1.11.4 modo Ámbito TRIG

TRIG se utiliza el modo de obtener una instantánea de las señales de todos los canales, que pueden ser vistos para cada canal después. La grabación de la señal se inicia ya sea inmediato (botón de Inmediato) o con la apertura de la compuerta de la señal del canal 1 (botón Siguiente Ejecutar), es decir, en el final de la parte delantera sin comprobar o especialmente en el procedimiento de ajustar con la entrada en el zona de referencia. La duración de la grabación está preseleccionado en la ventana de configuración de Ámbito de aplicación, inaugurada por el icono triangular en la esquina superior derecha mano, controla el uso Longitud de registro.

Considere la posibilidad de que la resolución de la señal disminuye con valores mayores de Registro Longitud. Para TRANSOMAT la resolución completa sólo se da en el registro mínimo

Longitud de 0,5 m. Para Rotomat la resolución completa se alcanza a una longitud de registro de la Speed.Line * 0,1 s. Los valores más altos de la longitud de registro se traducirá en una compresión de la las señales ya en un tiempo récord.

Si inició un registro con la siguiente ejecución, pero no quieren esperar a la próxima señal la apertura de la puerta, se puede romper este modo pulsando el botón inmediato.

Después de que el registro ha terminado la señal del canal seleccionado. Puede cambio a cualquier otro canal y visualizar las señales del mismo período de registro. El escala de amplitud (Y el botón: -) y la longitud / tiempo (Botón X: -) puede ser cambiado sin perder las señales registradas. La longitud / tiempo-escala es limitada en el Registro de Longitud.

Nota: Con la siguiente ejecución se inicie la grabación, junto con la puerta de la señal del canal 1.

- Con Rotomat: En las puertas de los canales 2 .. 8 se abrirá más tarde, se encuentra un cero de la señal en el principio con diferente longitud según el canal seleccionado.

Para las sondas de 9 .. 16 en la cabeza de la 2ª prueba de la misma se aplica.

- Con TRANSOMAT: En las puertas de las sondas en el segundo anillo se abrirá más tarde, usted encontrará una señal de cero al principio, con una longitud que corresponde a la la distancia entre los dos anillos de la sonda.

4.1.11.5 Alcance modo REP

REP es el modo típico para Rotomat durante la instalación con un defecto de referencia situado en virtud de las sondas de rotación. La pantalla de la señal está sincronizada con la rotación, por lo que recibirá una señal de pie de foto realizada por la repetición de exploración de la misma materia de superficie con cada ciclo de la rotación.

La escala está seleccionada en partes de un ciclo de rotación. U / 1 significa que el ciclo completo, U / 2 significa la mitad de un ciclo y así sucesivamente. Mediante el uso de los botones izquierdo y derecho se puede mover la sección que se muestra a cada posición de la circunferencia. La barra azul encima de estos botones indica, en la sección de visualización se encuentra en la circunferencia. El borde izquierdo corresponde a la posición de la rsync-transmisor en la cabeza de rotación.

La pantalla puede ser detenida por el botón STOP en cualquier momento. Cuando se detuvo la corriente sección de visualización se puede mover a la izquierda oa la derecha, pero la escala no se puede cambiar. Cuándo seleccionar otro canal, el ámbito de aplicación se inicia automáticamente.

Modo de REP es también utilizable con TRANSOMAT. Pero como no hay repetición de exploración de la superficie del material mismo obtendrá ninguna imagen de la señal de pie, pero una serie de tomas sin ningún tipo de sincronización. La longitud de estas instantáneas es seleccionado por el botón de X: --. La instantánea tasa es un máximo de 5 imágenes por s, la tasa será inferior, cuando la escala seleccionada toma más tiempo a la velocidad de la línea actual.

4.1.11.6 modo de Alcance REP con pantalla de costura (sólo con la opción de juntas de evaluación)

Con la opción de juntas de evaluación y Seam.Evaluation parámetro = en [sys] de la costura la zona es indicada por colores más oscuros. Dentro de la zona de separación umbrales especiales aplicables (parámetros Trig.Seam.O1 ... O3, Trig.Seam.I1 ... I3 [analizar]), fuera de la zona de separación los umbrales normales se aplican (parámetros Trig.O1 ... O3, Trig.I1 ... I3 [analizar]).



Nota: Si coloca una pieza soldada con una muesca de tiempo bajo las sondas de rotación, puede ocurrir, que la detección de la costura utilizará la señal de defecto en lugar de la señal de la costura para localizar la zona de separación. No se preocupe por este mal funcionamiento. Si la pieza se está ejecutando a través del sistema de sensores, como de costumbre, la detección de la costura sabe en qué posición de la costura tiene que estar previsto, y no será perturbado por las señales de defectos.

4.1.11.7 O formato Ámbito de aplicación / I-Relación

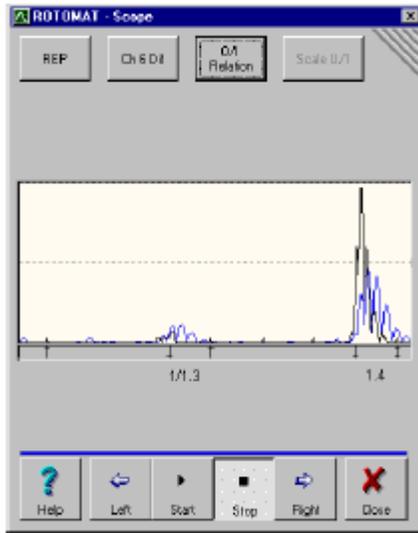


Fig. 13 Scope Window in mode O/I-Relation

El formato de O / I-relación puede ser seleccionado por el botón de la parte media superior de la zona de la señal.

Este formato está diseñado especialmente para el establecimiento de la separación de los defectos externos e internos. Las funciones de evaluación para decidir resp exterior.

Defecto interior de una comparación de las amplitudes máximas en la ruta de acceso interior y exterior. Esta comparación se realiza para cada defecto dentro de la longitud de búsqueda y se basa en una amplificación especial de los dos caminos. O el modo de alcance / I-Relación muestra el camino interior y exterior con exactamente este de amplificación, por lo que se puede observar fácilmente cómo este algoritmo decide.

Debajo del área de la señal se encuentran pequeñas flechas que indican el principio y el final de cada longitud de búsqueda de defectos. Para cada longitud de buscar un número que se muestra da O la relación de camino de amplitud / I-camino de amplitud, que le ayudará a encontrar la mejor establecimiento de la separación (véase el filtrado y de O / I-Decisión en la página 4-68).

Nota: Si no hay números que aparecen debajo de las longitudes de la búsqueda en formato S / IRelation,

La razón puede ser, que hay longitudes de búsqueda de más. Si usted ve más de 4 pares de flechas por debajo del área de señales, disminución de la ganancia, de modo que sólo los defectos de referencia se iniciarán un período de búsqueda. La proporción de O-path-amplitude/I-pathamplitude no se puede calcular, si una o ambas señales son sobreviradas. En este caso, 'O>>' o 'I>>' se muestra en su lugar. Tenga en cuenta que, en formato S / I-Relación con las señales son aparece en otro de amplificación de trabajo efectivo. Así que verifique en formato normal, si las señales no llegan a la frontera superior.

4.1.12 Ajuste del instrumento

4.1.12.1 General

La amplificación de todos los canales - interior y exterior ruta - debe establecerse con referencia a

los defectos de fondo conocido. Debido a la amplitud de la señal varían con diferentes materiales, diferentes configuraciones de filtros de magnetización y diferentes, sólo la comparación a los llamados defectos de referencia permite un ajuste de ganancia confiable.

Esta tarea de operación es apoyada por un procedimiento de ajuste. Exterior como interior defecto de referencia se registró el instrumento y calcular los ajustes de ganancia, de modo de que la amplitud de estos defectos de referencia llegará a sus valores predeterminados.

El procedimiento de ajuste debe estar configurado para la pieza de referencia utilizada con la exacta posición de los defectos de referencia en él. Para esta configuración consulte la página 4-75.

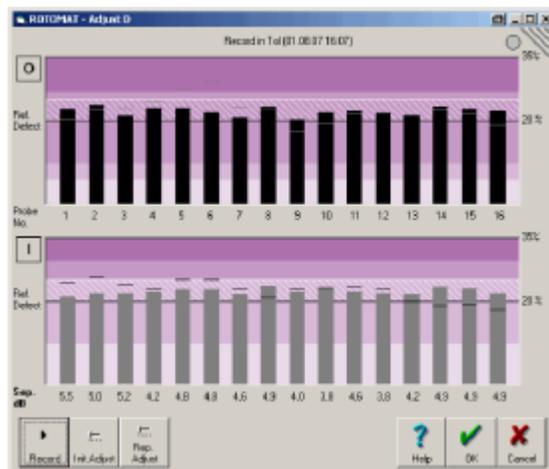
El ajuste no debe hacerse antes de los filtros y la magnetización es el adecuado. Si de cambiar los filtros o la corriente de magnetización, la amplificación de las señales de prueba el cambio, así que el ajuste se debe repetir.

Durante el procedimiento de ajustar los parámetros de Gain.Nom [ChnGen], Gain.Ratio.IO [ChnGen], Gain.Equal.O [ChnSpec] y Gain.Equal.I [ChnSpec] Se establecerá nuevos valores. Por lo tanto, no cambiar estos parámetros después de un éxito ajustar.

Ajustar la ventana se abre con el botón de la barra de herramientas Rotomat D, alternativa por la barra de menú - Configuración - Ajuste.



Abre la siguiente ventana:



Al abrir la ventana de Ajustar el último ajuste de estatus de la sesión antes de que se muestra. Dependiendo del tipo de ajustar el tipo de la ventana tiene dos zonas de la señal 'O' para defectos exteriores, 'I' de los defectos internos o sólo un área de señal 'O'. En la línea de la cabeza por encima de las áreas de la señal el nombre y la hora de la última acción se da. Si abre la

ventana para la primera vez, las áreas de la señal estará vacío y el estado en la línea de la cabeza será "Nueva registro exigidos.

4.1.12.2 de grabación de la pieza de referencia

Presione el botón Grabar disco y la pieza de referencia a través del sistema de sensores - con la la velocidad que se configura para el ajuste (consulte la página 4-75).

Los controles de los instrumentos de si la configuración actual permite escanear la referencia de defectos por el número requerido de sondas. Depende del tipo de referencia configurado (Ref.Type.Rmat parámetro [analizar] resp. Ref.Type.Tmat [analizar]), si todos los sondas o de una sonda de exploración mínima debe al defecto de referencia externo o interno. Si la configuración actual de la velocidad de la línea, velocidad de rotación, la sonda de seguimiento de ancho y referencia de defectos longitud no cumplan con estos requisitos, se le dice qué hacer en un cuadro de diálogo. Después, ¿Ha cambiado la configuración en consecuencia, vuelva a pulsar el botón Grabar.

Si usted hace el ajuste para el material actual por primera vez, se recomienda utilizar función de Pre.Adjust antes de conducir la obra de referencia a través del sistema de sensores (botón Pre.Adjust aparece después de iniciar el registro). El instrumento calcula una ganancia de configuración basada en la velocidad de las sondas sobre el material y el espesor del material.

Esto cálculo debe ser lo suficientemente bueno para obtener señales que no son demasiado bajos y no sobrevirado, que son condiciones para el último ajuste de cálculo.

Cuando la zona de referencia pasa a través del sistema de sensores, usted debe obtener indicaciones en los ámbitos de la señal, lo que significa la amplitud máxima de las sondas de la exterior y los defectos de referencia interna. Si no hay señales suficientes de un ajuste de cálculo, el modo de grabación se detendrá automáticamente y se analizarán las señales registradas. Si la zona de referencia ha pasado el sistema de sensor completo y el ajuste se encuentra todavía en el modo de grabación, hay señales de la sonda que faltan. En este caso, utilice el botón Detener para romper el modo de grabación. Un cuadro de diálogo le dirá lo que falta. Las razones de la falta sonda de las señales pueden ser:

- Las posiciones de las señales de defecto no coinciden con el defecto configurado lugares. Esto puede ser causado por una constante de velocidad de la línea o no por una velocidad de la línea que no coincide con el parámetro Speed.Line.Adjust en caso de velocidad interna reloj. Tenga cuidado de que los lugares defecto configurado son correctos (los parámetros de Ref.Pos.O, Ref.Pos.I, Ref.Pos.Holes [analizar]). Aumentar la tolerancia de la posición en la Ref.Pos.Tol parámetro [analizar], si es posible.
- La ganancia es demasiado baja, por lo que algunos sondeos no alcanzan el nivel de activación, que es normalmente en la mitad del valor nominal de los defectos de referencia (parámetro de Ref.Defect.O, Ref.Defect.I [analizar], F0.Factor.Set_Adjust [sys]). Aumentar la Gain.Nom [ChnGen].
- La ganancia es demasiado alto, por lo que algunas señales de la sonda se sobrevirado. Disminución de la Gain.Nom [ChnGen].

4.1.12.3 Ajuste de cálculo

Después de un exitoso historial de los controles instrumento si todas las sondas están dentro de la banda de tolerancia definida por Ref.Tol parámetro [analizar]. Si es así, el estado será 'Record en Tol, a menos que 'utilizables Record ". En ambos casos, un ajuste de cálculo se puede hacer, en el primer caso no es necesario.

Configuración de ganancia

El ajuste cambia el cálculo de la ganancia de los valores de tal manera, que el máximo de amplitudes de cada sonda será igual a los valores nominales de los defectos de referencia (Resp Def.Defect.O. Ref.Defect.I [analizar]), teniendo en cuenta el parámetro Ref.Safety.Plus. Esta amplificación suplemento se utiliza para asegurar que la referencia defectos serán detectados, incluso en malas condiciones de prueba (por ejemplo, el defecto se encuentra justo entre el dos trazas sonda).

Externo-interno-instalación de separación

Más información sobre el exterior-interior-la separación se establecerá de una manera, que se lleva a cabo la decisión exactamente en el medio entre el O-to-i-path-relación de la O-defecto y de la O-to-lpath - relación de la I-defecto para cada canal. Conjunto de parámetros Decision.Mode = Auto [ChnGen] para la configuración automática de la separación interior-exterior-durante el ajuste procedimiento. Parámetro Decision.Shift [ChnGen] permite desviarse del punto medio de la decisión. Los valores positivos desplazan a una decisión externa, los valores negativos, a una interna decisión.

Nota: Parámetro Decision.Shift puede cambiar después de ajustar el cálculo. Se aplicará a los resultados del último ajuste.

Una línea de números de debajo de las zonas de la señal da la distancia entre el O-camino-a-lpath - las relaciones de la O-defecto y de la I-defecto para cada sonda ('Sep.dB'). Cuanto mayor sea el valor más fiable el exterior-interior-es la decisión. 6 dB significa que el O-camino-a-l-pathrelation de la O-defecto es el doble más alto que para el I-defecto. Si los valores son más bien pequeños, trate de encontrar una mejor configuración de filtro para el O-y yo-ruta (consulte la página 4-68).

Usted tiene la posibilidad de elegir entre un primer ajuste (el botón Init.Adjust) y la repetición ajustar (botón Ajustar Rep.), que se traducirá en el establecimiento de la misma ganancia total. Ajuste inicial.

Con un primer ajustado de los parámetros Gain.Nom y Gain.Ratio.IO [ChnGen] se establecerá de acuerdo con el valor medio de todas las sondas de máximos "de la señal. Los parámetros Gain.Equal.O y Gain.Equal.I [ChnSpec] se establece en la diferencia de la única la sonda hasta el valor medio de todas las sondas. Esto significa que los valores de la igualdad se distribuido alrededor de 0 dB con cantidades mínimas.

Ajuste repetida

Si ya ha realizado un ajuste inicial de la aplicación de prueba (es decir, de la misma clase materiales, el establecimiento mismo filtro, magnetización mismo), usted puede hacer un ajuste repetidas.

En este caso, los parámetros y Gain.Nom Gain.Ratio.IO [ChnGen] se mantendrá sin cambios, que representa el mismo escenario. Sólo los parámetros Gain.Equal.O y Gain.Equal.I [ChnSpec] será utilizada para llevar máximos de las sondas de la señal a sus valores predeterminados.

Después de un repetido ajuste los valores de la igualdad no tendrá un valor medio de cero y los montos pueden ser mayores que el todo por el uso de los zapatos de la cabeza de prueba debe ser compensada por los valores de la igualdad.

Después de un cambio del filtro o de magnetización del establecimiento en el botón de ajuste se repite ser desactivado por el instrumento, recordando que ahora un primer ajuste es necesario.

Nota: Una ajustada repetida e inmediatamente después de un primer ajuste no tiene sentido, porque tendrá el mismo resultado en los parámetros de ganancia, y por lo tanto con discapacidad. Una primera ajustar inmediatamente después de una repetida significa ajustar otros valores para los parámetros de ganancia, pero el mismo ajuste de ganancia total.

Compruebe el ajuste de cálculo Junto con el ajuste de cálculo de los máximos de la señal que aparecerá será corregido y el tendrán todos la misma altura en el trazado exterior resp. el camino interior. Como este es un calcula resultado y no resultado de la medición, se recomienda repetir el registro, para obtener nuevas medidas sobre la base de la ganancia corregida. Ese registro hecho inmediatamente después de un ajuste de cálculo (Init.Adjust o Rep.Adjust), debe resultar en el estado de 'Record en Tol. A menos que las mediciones de las grabaciones no son reproducibles suficiente. En este caso, verificar la exactitud de la velocidad de reloj, marque la prueba se dirige a contacto adecuado a la superficie, comprobar el material de orientación.

Los registros con y sin ajustar los cálculos pueden ser repetidos por su elección. Cada vez que se cierre la ventana de ajuste con el botón Aceptar, el ajuste se abrirá la ventana de los próximos el tiempo exactamente en el mismo estado que cuando se cierre. Si cierra la ventana de ajuste después de un récord, después podrá hacer el ajuste de cálculo basado en que el anterior record.

El control de Nivelación de En las zonas de la señal S y la amplitud de cada sonda sin obtener la equiparación se representada por las pequeñas líneas horizontales. Una línea superior de la barra de la señal indica una sonda de con una mayor sensibilidad, que es reprimida por la igualdad de ganancia. Una línea inferior la barra de la señal indica una sonda menos sensible, que es amplificada por la ganancia de eualización.

Durante cada ajustar los valores de cálculo de la igualdad de todas las sondas son controladas, si difieren más de Gain.Spread.Max parámetro. Si hay dos sondas con una diferencia mayor, un cuadro de diálogo le dirá lo que se ven afectados sondas. Este mensaje puede ser visto como una indicación de que las sondas pueden ser dañadas, ya que en condiciones normales circunstancias, la diferencia de sensibilidad entre las sondas se quedará bastante pequeño.

Documentación de ajuste Todos los registros de hecho en la ventana de ajuste producir piezas virtuales en los resultados de la prueba, que consistir solamente de las zonas de referencia (largo + ancho = Ref.Zone.Length cabeza de prueba). Estas piezas virtuales son identificadas como "piezas REF" y no se cuentan en las estadísticas de prueba.

Ellos serán manejados por las estadísticas de la misma manera que las piezas que se prueban en REF modo de funcionamiento, pero sin usar el ajuste de la ventana.

Si selecciona la Adjust.State parámetro [analizar] como Resultado / ParDoc (bandera es accesible en parameterlist - Cambio - Advanced - Banderas), se puede documentar en qué momento una ajuste se ha hecho. Si el Adjust.State en la ventana Resultado de la prueba de parámetros es igual a la 'Record en Tol' o 'Init.Adjust con éxito' o 'Rep.Adjust con éxito ", puede ser seguro, de que todos los sondeos tiene un ajuste de ganancia adecuado. Alternativamente, usted puede hacer una copia impresa de la ventana de ajuste con los resultados récord tras de un cálculo de ganancia. Usando el icono triangular en la esquina superior derecha de la mano se abre Ajustar la ventana de configuración. Una casilla de verificación permite hacer esto con cada impresión OK, sí no puede ser olvidado.

4.1.13 Registro de las solicitudes de prueba

4.1.13.1 Preparar el informe de la prueba

Si una solicitud de nuevo examen se inició un nuevo informe de la prueba también debe ser creado. Las entradas se pueden hacer en preparación para esto, es decir, incluso durante la solicitud de la prueba anterior.

Hay dos formas de llamar a un informe de prueba nueva. En primer lugar, usted puede llamar a un nuevo informe de la prueba utilizando la barra de herramientas de la derecha. Haga clic en



En segundo lugar, usted puede hacerlo a través de la barra de menús de Windows ® en el programa de instalación de opciones de menú con el comando siguiente solicitud. Una forma de prueba se abre al ejecutar este comando.

Request	
Name	Test 1
Customer	XYZ
Tester	Forster
Shift	
Remark	

Setting (modified)

Name XYZ

Fig. 14 Test Report form

Ahora puede hacer las entradas en el nuevo formulario.

Estas incluyen, por ejemplo:

- Nombre: denominación de la solicitud de prueba
- Atención al cliente: aquí es donde puede introducir el nombre del cliente
- Tester: nombre del inspector responsable
- Turno: nombre del cambio responsable

Nota: los comentarios adicionales que describan la solicitud de prueba con mayor detalle

Nota: Puede configurar los campos de entrada a través de la RemarkX.Name parámetro [Petición] (X = 0 ... 20) (cambiar el nombre de los ya existentes, añadir nuevos, eliminar los ya existentes).

Excepción: los Nombre del campo no se puede configurar. Todas las entradas también se pueden dejar en blanco, además de Nombre. Una prueba de ajuste aplicable a la solicitud de prueba se consigna en el Nombre de la configuración. Si el nombre de no se conoce, puede cambiar a la creación de Bibliotecas sobre la configuración Lib ... y la búsqueda de un configuración adecuada.

Cuando un valor de prueba se ha seleccionado, puede ver y comprobar la descripción de este instrumento normativo con búsqueda Descr Sin embargo, este prerequires que la Descripción la ventana se ha creado durante la configuración y, además, que existe una entrada.

Uso de la Checkl búsqueda ... la función, el operador puede recuperar la información importante, por ejemplo, para la conversión manual del sistema del sensor cuando se utiliza la prueba seleccionada. La condición previa es que aquí también la lista de comprobación ha sido creada cuando el instrumento normativo se salvó.

Las entradas se guardan con el botón de inicio posterior de modo que estén disponibles de nuevo la próxima vez que se abra la ventana.

Nota: Las entradas todavía no han surtido efecto!

Las entradas del operador son rechazados con el botón Cancelar. Todos los campos son a continuación, restablezca los valores que tenían cuando se abrió la ventana. Al hacer clic en el botón Empiece ahora hace que las entradas definitivamente en vigor. El seleccionado establecimiento de la prueba está cargado. La siguiente pieza que entra en la línea de ensayo se prueba con el nuevo establecimiento y se incluirá asimismo en que la primera pieza en un informe de prueba nueva.

4.1.14 Impresión de resultados de la prueba

Informes para las solicitudes de prueba completa se puede imprimir haciendo clic en el menú de Windows ®

Archivo - Imprimir. El submenú ofrece los tipos de impresión. Una opción más elegante para imprimir el contenido de la zona y los informes de resultados es utilizar los botones en la barra de herramientas de la derecha.



Al hacer clic en el icono de al lado en la barra de herramientas, verá una barra de botones flotante iconos que contengan más correspondiente a uno de los tipos de impresión



Impresión de la ventana de resultados activos (ventana de resultados con el último clic -> barra de título azul).

Esto se magnifica para que quepa en una página DIN A4. Véase también la sección "Impresión de la pantalla".



Impresión de toda la pantalla con todas las ventanas abiertas (captura de pantalla). Véase también la sección "Impresión de la pantalla".



Impresión de la imagen de piezas de todos los sistemas de sensores. Esto se magnifica para que quepa en una Página DIN A4. Véase también el apartado "Impresión de la pantalla pieza de prueba".



Impresión de un informe de prueba, tal como se especifica de antemano por una forma, con la configuración actual y la datos de resultado. Véase también la sección "Impresión de informes de las pruebas".

Hay que puedan botones como formas están disponibles en el directorio PrnRpt - con el mismo nombre como el nombre del archivo de la forma.

Durante la instalación se cargan las diferentes formas. Si alguna de estas formas no debe ser utilizado, eliminar o mover a los correspondientes ficheros con la extensión. rpt fuera del directorio Dtest \ Te \ PrnRpt. Con el programa "Crystal-Report-diseñador" que también puede diseñar sus propios diseños. El programa es parte de la opción Informe de prueba de software de diseño, que se entrega con un manual propio. Los archivos de formulario. RPT que se crean mediante el uso

de "Crystal-Report - Diseñador "simplemente hay que copiar en el directorio dtest \ Te \ PrnRpt para permitir que las impresiones sobre la base de esa forma.

4.1.14.1 Impresión de la pieza Display Test

Si hace clic sobre la imagen de botón, abre la siguiente ventana:

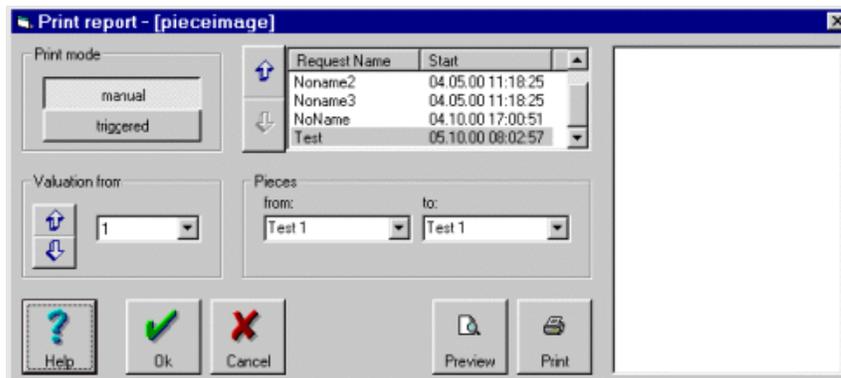


Fig. 15 Print report - Piece image

La ventana contiene los siguientes ámbitos:

Modo de impresión

Selección del modo de impresión.

Manual:

Todos los resultados en la base de los resultados hasta ahora se pueden imprimir. Es posible imprimir sólo de una pieza o una serie de piezas. La selección de las piezas de prueba para que los resultados son para ser impreso se hace en la solicitud de zonas de ensayo y piezas.

Disparado:

La impresión seleccionado empieza después de cada pieza de ensayo a partir de ahora. Si desea detener la imprimir de nuevo, debe volver a abrir el informe de impresión - la ventana y seleccione Manual.

Espacio para seleccionar la solicitud de prueba

La selección de la solicitud de prueba de la que desea imprimir los resultados. Sólo es crucial en la impresión el modo manual.

Valoración de selección de la clase más baja de clasificación para impresión. Sólo las piezas con la clase de clasificación igual o superior seleccionados serán impresos, piezas más pequeñas con la clase de clasificación no se imprimirá.

Ejemplo:

"0" significa que todas las piezas se van a imprimir, independientemente de la clase de la clasificación,

"2" significa que sólo piezas con S2 clase de clasificación se imprimirá.

Piezas:

La selección de las piezas de prueba para que los resultados se van a imprimir. Sólo es crucial en la impresión el modo manual.

Vista Previa:

Sólo se activa si se selecciona manual.

Muestra una vista previa de impresión en el campo blanco en el lado derecho de la ventana.

Imprimir:

Sólo se activa si se selecciona manual.

Imprime los resultados seleccionados.

4.1.14.2 Impresión de la pantalla

Si hace clic en el botón de la pantalla respectivamente. Resultados-Window, abre la siguiente ventana:



Fig. 16 ventana Imprimir [screenshot] ventana

La ventana muestra una vista previa de impresión.

La ventana contiene los siguientes botones:

Cancelar:

Cierra la vista preliminar. Ninguna copia impresa.

Imprimir:

Imprime toda la pantalla (que se muestra en la vista previa de impresión).

4.1.14.3 Impresión de informes de los ensayos

Al hacer clic en el botón de un informe de la prueba, abre la siguiente ventana:

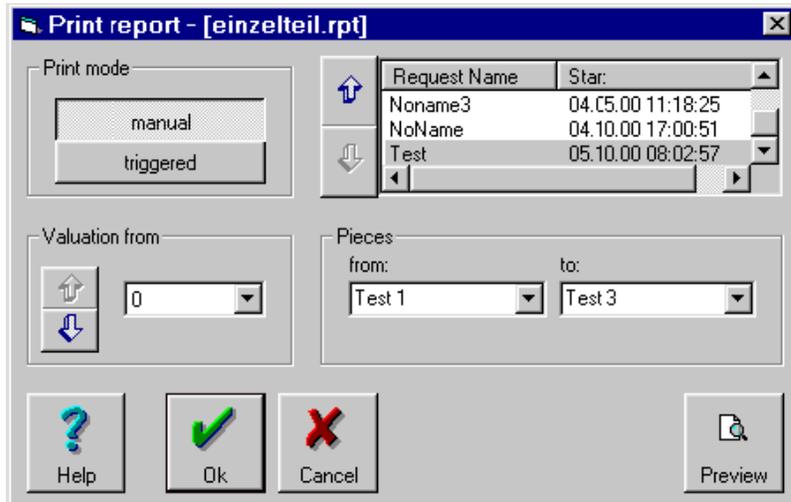


Fig. 17 Informe de impresión – Ventana

La ventana contiene los siguientes ámbitos:

Modo de impresión

Selección del modo de impresión.

Manual:

Todos los resultados en la base de los resultados hasta ahora se pueden imprimir. Es posible imprimir sólo de una pieza o una serie de piezas. La selección de las piezas de prueba para que los resultados sean para ser impreso se hace en la solicitud de zonas de ensayo y piezas.

Ha disparado:

La impresión seleccionada empieza después de cada pieza de ensayo a partir de ahora. Si desea detener la impresión de nuevo, debe volver a abrir el informe de impresión - la ventana y seleccione Manual.

Espacio para seleccionar la solicitud de prueba La selección de la solicitud de prueba de la que desea imprimir los resultados. Sólo es crucial en la impresión el modo manual.

Valoración de selección de la clase más baja de clasificación para impresión. Sólo las piezas con la clase de clasificación igual o superior seleccionados serán impresos, piezas más pequeñas con la clase de clasificación no se imprimirá.

Ejemplo:

"0" significa que todas las piezas se van a imprimir, independientemente de la clase de la clasificación, "2" significa que sólo piezas con S2 clase de clasificación se imprimirá.

Piezas:

La selección de las piezas de prueba para que los resultados se van a imprimir. Sólo es crucial en la impresión el modo manual.

Vista Previa:

Sólo se activa si se selecciona manual.

Abre una ventana separada que muestra una vista previa de impresión:

**TABLA**

Fig. 18 Vista previa de impresión para la impresión de un informe de prueba

La vista preliminar contiene los siguientes elementos de control:

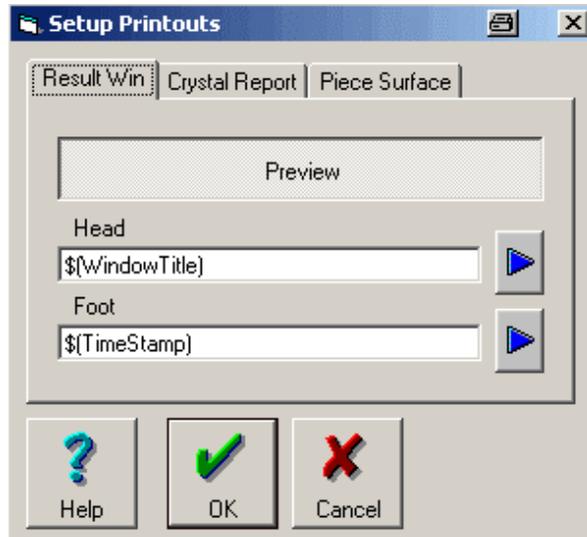
ELEMENTO	FUNCION
	Cierra la vista preliminar.
	Salta a la primera página del informe.
	Salta de una página anterior en el informe.
	Salta de una página más adelante en el informe.
	Aborta un proceso que se está ejecutando. Posible aplicación: una base de datos es de acceso sin éxito.
	Abre el cuadro de diálogo de impresión de la norma de la impresora.
	Abre la ventana de configuración de la impresora.
	Actualiza el informe de ensayo.
	Función de zoom.
	Función de búsqueda para el informe elaborado. El término de búsqueda está

escrito en el campo a la izquierda de la los prismáticos.

4.1.14.4 Instalación de las impresiones

Con la función de menú Archivo - las impresiones de instalación de una ventana con el mismo nombre se abre.

Esta ventana tiene tres hojas para los diferentes tipos de impresiones.



Usted puede seleccionar para cada tipo de impresión, ya sea una vista previa en la pantalla debe ser utilizado antes de la impresión. La ventana de vista previa tiene botones para iniciar la impresión real o de la cancelar la impresión. Si la vista preliminar no está activada, la impresión será transferida directamente a la impresora sin necesidad de una ventana de vista previa.

Para obtener los listados de la pantalla y de los listados de la pieza muestra una cabeza de y la línea de pie puede ser configurada. De introducir cualquier texto en los cuadros de texto, por ejemplo, su empresa nombre. También es posible insertar los campos de texto automático haciendo clic en la flecha azul de la derecha al campo de texto de la resp cabeza. Cuadro de texto del pie. Esto abre un cuadro de lista con texto numerosas campos, que permiten, por ejemplo, para colocar el tiempo de impresión actual o el tiempo de prueba de la pieza seleccionada en la cabeza / las líneas de pie.

Para la impresión de los informes de ensayo no es posible configurar la cabeza o líneas de pie aquí, porque los informes de ensayo de oferta para definir la cabeza y las zonas de pie por sí mismos.

4.1.14.5 Instalación de la impresora

El software DEFECTOTEST generalmente utiliza la impresora estándar de la norma und creación de documentos, que se configura en el sistema operativo. Si usted quiere cambiar el tipo de impresora o el formato de papel, use la función de Windows Inicio -> Configuración -> Impresoras.

Si se configuran varias impresoras en la Unidad de Operación, haga clic con el botón derecho del ratón botón de la impresora que se debe utilizar para las impresiones de DEFECTOTEST y seleccione 'Establecer como predeterminado'.

Si el formato de papel debe ser cambiado, haga clic con el botón derecho del ratón sobre la impresora y seleccione "Configuración predeterminada de documento. Todos los ajustes que se hacen aquí se utilizan con el Impresiones DEFECTOTEST.

4.1.15 Mensajes de error y muestra

Una función importante del sistema de la DEFECTOTEST es el seguimiento de importantes estatutos y las secuencias en el sistema electrónico de prueba. Esto incluye, por ejemplo, la función de las sondas se incluye el cable de la sonda y la electrónica analógica, la rotación del Sensor de rotación, la alimentación del material de prueba (reloj de movimiento), la Prueba Electrónica la temperatura, etc Los límites de tolerancia fuera de la cual se emite un mensaje puede ser definido por la configuración de parámetros (mín. / máx. valores). Al mismo tiempo, los tiempos de demora se puede definir que, en caso de que expiren, desencadenar el mensaje. Esto es necesario, entre otras cosas, en a fin de lograr condiciones de funcionamiento específicas (por ejemplo, punto de control en la velocidad de rotación del motor de inicio).

En el botón Mensaje en la barra de estado proporciona una lista de todos los mensajes en el orden en el que se produjeron - con el pasado reciente mensaje en la parte superior. Cada uno de estos mensajes de pueden ser asignados a una de las cuatro categorías que se muestra en el título de icono.

- Error: los fallos que influyen en el modo de prueba de funcionamiento de una forma inadmisibles
- Advertencia: los cambios o incidentes de los cuales el operador debe tomar nota
- Nota: la información que pueda ser de ayuda para el diagnóstico posterior
- Servicios: información que proporciona la culpa pura de la búsqueda de información para la con la formación adecuada del personal La gravedad del mensaje y la disminución asociada consecuencias de arriba a inferior.

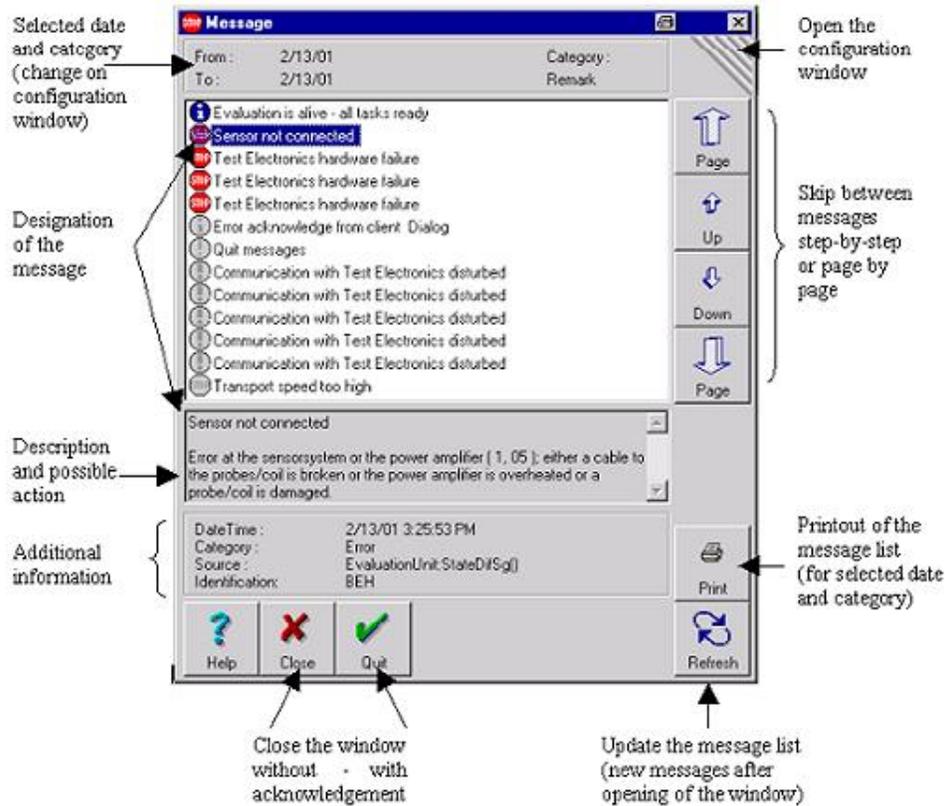


Fig. 19 Estructura de la ventana de mensajes

Al abrir la lista de mensajes todos los mensajes de hoy se muestran - el más reciente mensaje en la parte superior. Para los mensajes de los días pasados abrir la ventana de configuración (haga clic en la parte superior derecha) y seleccione otra fecha.

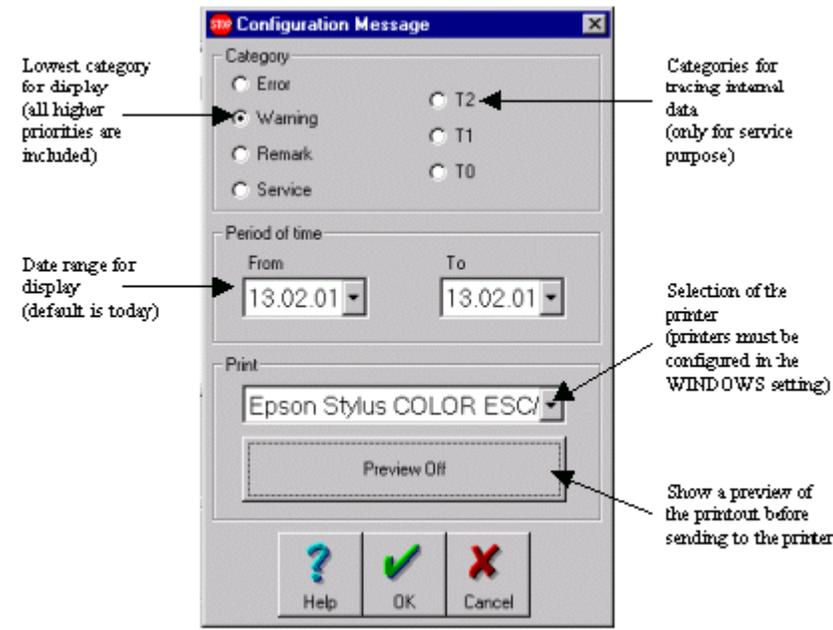
Al hacer clic en el mensaje, más información se proporciona en la parte inferior de la ventana. Una descripción más precisa y las medidas correctivas apropiadas se muestran debajo del título del mensaje. La fecha y hora del mensaje, la categoría de del mensaje y la fuente del mensaje se muestra como información adicional.

Los iconos de mensaje categoría se muestra inicialmente en color. Cuando el mensaje ventana es reconocido (botón de salida), los mensajes acumulados hasta ese momento se puso de relieve en color gris, de modo que puedan distinguirse de los mensajes generados recientemente.

Nota: El reconocimiento de un mensaje de error no significa que la solución de la problema, pero sólo el anuncio del mensaje de error. Si el problema sigue estando presente, cuando pulsando el botón Salir, el mensaje de error aparecerá de nuevo. Usted debe resolver el El primer problema y salga el mensaje para obtener un campo de mensaje claro.

Si una condición de error permanente no puede ser resuelto, pero la prueba tiene que ir a - para ejemplo: una sonda CIRCOGRAPH está dañado y las pruebas deben hacerse con el resto de sondas - el canal de prueba de que la sonda debe estar apagado. Cuando se cambia fuera de un canal de la vigilancia de la canal es también, y después de los próximos salir del error mensaje no volverá a aparecer.

Al abrir la ventana de configuración, puede definir las categorías de mensaje durante qué período de tiempo se van a mostrar en la lista. Sin embargo, todos los mensajes se guarda internamente de modo que estén disponibles para la solución de problemas posteriores o la culpa manipulación! Es aconsejable para mostrar mensajes de advertencia hasta la categoría. Más información sobre la impresión de la lista de mensajes se puede configurar.

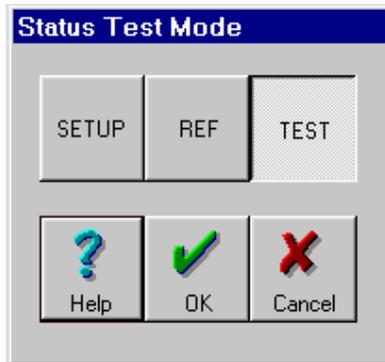


Nota: El sistema puede ser configurado de esa manera, que los fracasos de instrumento se registrarse junto con los resultados de las pruebas y que las piezas que se están probando en el fracaso, serán ordenados de una manera especial automáticamente (ver parámetros de Sorting.Clas.CatX).

4.1.16 Prueba de Inicio del modo de funcionamiento

4.1.16.1 Información básica sobre el modo de operación de prueba

El modo de funcionamiento de prueba se inicia bajo dos condiciones. En primer lugar, la línea de las pruebas debe han señalado que está listo (la señal de entrada cTest). En segundo lugar, el operador deberá activamente permitir la prueba. Esto se realiza con el botón de modo de prueba en la barra de estado: si hace clic en el botón para el modo de prueba, la ventana de estado del modo de prueba se abre. Aquí, usted debe Seleccione la prueba de modo de funcionamiento.



Significa SETUP: el modo de configuración, ninguna evaluación de los resultados de la prueba.

REF significa: el modo de operación de prueba con una pieza de referencia, evaluación de los resultados de la prueba sin registro.

El operador puede realizar cambios en cualquier momento a los parámetros de prueba durante un curso Modo de funcionamiento de prueba. Dado que esto puede resultar en tiempos muertos para la evaluación de prueba en la región de unos pocos segundos, un cambio en los parámetros se debe realizar en el SETUP modo de sólo lectura.

Con el fin de comprobar la configuración del instrumento, es necesario mover una pieza de referencia a través de una solicitud de prueba durante mucho tiempo. Para esta convocatoria la correspondiente finalidad procedimiento de ajuste. Inicialmente puede determinar si ha habido un cambio en el comportamiento de la prueba desde la configuración anterior. Si este fuera el caso, puede realizar un ajuste. Las piezas de prueba en el plazo de referencia se consignan en la base de datos, pero son registradas por separado. Marcado, clasificación y detección de velocidad para la carrera de referencia se puede configurar.

4.1.16.2 Preparación

Convertir el sensor del sistema y establecer el mecanismo de transporte para la nueva prueba material.

De carga el instrumento de creación de la biblioteca del establecimiento.

Nota: No cargue un nuevo instrumento de creación probetas, mientras pasan a través de!

Durante la operación de carga, el instrumento no puede detectar un extremo final de una pieza corriendo a través y esto causa que el tiempo incorrecto del control de la clasificación!

Encienda la unidad de rotación para Rotomat y ascensor para bajar la prueba de jefes

Efectuar un ciclo de referencia.

Crear o cargar el informe de la prueba: Abra la ventana de informe con la barra de herramientas con el botón de control y haciendo clic en Solicitar. Introduzca los datos requeridos en el individuo secciones. Debe introducir al menos el nombre de la solicitud de nueva prueba. El nombre de la la configuración actual de instrumentos de prueba se muestra en Configuración. Al hacer clic en Iniciar ahora, puede comenzar de inmediato la solicitud de nueva prueba. Si usted desea

comenzar a probar más tarde, salvo con la forma de inicio más tarde. El último informe guardado se muestra cuando se llama a la prueba informe de nuevo.

De inicio de la solicitud de prueba: En la barra de estado, haga clic en el icono de estado de prueba y seleccione TEST modo de funcionamiento.

Asignación de material Activar.

Se inicien las pruebas!

4.1.16.3 Prueba de seguimiento modo de funcionamiento

El instrumento de evaluación no requiere ninguna operación especial por parte del operador durante el curso el modo de funcionamiento de prueba. Sólo se exige vigilancia.

Monitor de los siguientes aspectos:

- La asignación y el rendimiento de la prueba material de
- Un error de visualización se está ejecutando en las ventanas resultado?: Son las piezas defectuosas que se ordenan correctamente?

Los mensajes de sucesos (mensajes): En caso de avería, puede adoptar las oportunas medidas de lucha contra después de llamar a la ventana de mensajes.

4.1.16.4 Inclusión de una referencia ejecutar en modo de prueba de funcionamiento

Es posible interrumpir una solicitud de prueba en curso de una carrera de referencia y luego continuar la solicitud de prueba. Los contadores del informe de prueba no se cambian por la interrupción.

Proceda como sigue:

Asignación de material Desactivar y esperar hasta que la pieza ha pasado la última prueba de la sistema de sensores.

Realizar la carrera de referencia (véase la página 4-48). Puede ser necesario establecer una mejor de sensibilidad con el procedimiento de ajuste correspondiente.

Vuelva a la asignación de material.

Pruebas reanuda!

4.1.16.5 Fin del ensayo

Asignación de material Desactivar y esperar hasta que la pieza de la última prueba ha pasado a través, se ha caracterizado y ha sido ordenada.

- Desactivar la unidad de cinta de rodillos.
- Seleccione el botón Imprimir en la barra de herramientas.
- Seleccione el botón de Protocolo en la barra de botones.
- La solicitud de prueba acaba de terminar está documentado.

4.1.17 instrumento de monitoreo (vigilancia de ruido)

Las señales de todas las sondas son supervisados continuamente de esa manera, que el nivel de ruido es dentro de un rango predefinido. Si el nivel de ruido baja en comparación con el nivel habitual, puede ser visto como una nota para una falla instrumento probable, por ejemplo, una ruptura de alambre de la sonda, un ruptura de un cable, los jefes de prueba no están en buen contacto con el material, un fallo en la magnetización o en la electrónica de prueba de canales. Si el nivel de ruido aumenta durante el nivel habitual, también puede ser causada por un error de instrumento, por ejemplo, ruptura del núcleo de la sonda. Un mayor nivel de ruido también puede ser causado por vibraciones en la línea o por una mayor superficie de rugosidad del material de prueba. Por lo tanto, el límite de ruido superior se debe establecer cuidadosamente para evitar alarmas mal.

4.1.17.1 Window System

Con un clic en el sensor de campo de estado del sistema se abre la ventana del sistema:

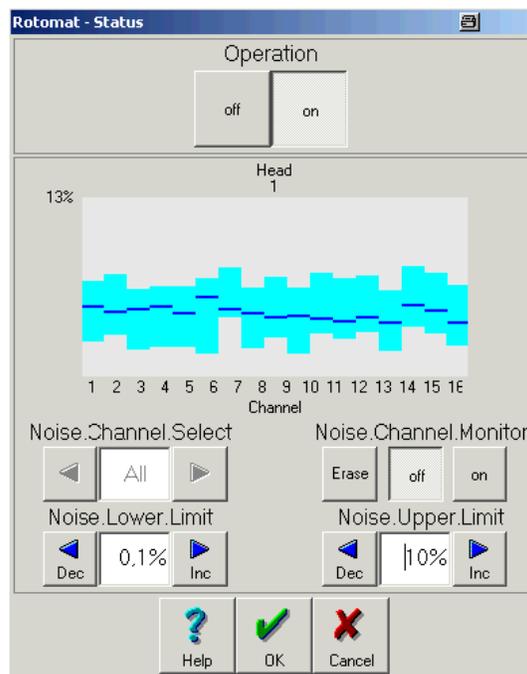


Fig. 20 ventana del sistema de Rotomat

En la ventana del sistema el nivel de ruido de cada sonda se muestra. Hay tantos bares como sondas están presentes. La puesta en marcha de todas las sondas es único - por lo que la Noise.Channel.Select se fija a "Todos". Por cada sonda de una línea de color azul oscuro indica el nivel de ruido actual y una zona de color azul brillante indica el rango del nivel de ruido en

el tiempo pasado. Con esto el botón 'Erase' rango se puede restablecer en cualquier momento. El muestreo del nivel de ruido gama comienza de nuevo, un incluso con el sistema de ventanas cerradas.

Cuando encienda el control del ruido (botón Noise.Channel.Monitor = ON), los límites se muestran como líneas de negro y pueden ser fijados por el Noise.Lower.Limit controles y Noise.Upper.Limit [ChnGen]. Cuando el ruido cae por debajo del límite, un error mensaje aparecerá en el campo de mensaje, cuando el ruido supera el límite superior, un de advertencia. Además, el color de la zona de ruido en el sistema de ventanas cambia de azul a rojo, por lo que la sonda se encuentra fácilmente. La categoría de la los mensajes pueden ser cambiados por los parámetros y Noise.Lower.Limit.Message Noise.Upper.Limit.Message [sys].

4.1.17.2 Configuración del control del ruido

Para encontrar un ajuste adecuado del monitor de ruido proceda de la siguiente manera: Apague el monitor de ruido y restablecer el nivel de ruido alcance con Borrar. Ejecute la prueba de algunas piezas y abrir de nuevo la ventana del sistema.

Encienda el monitor de ruido y establecer el Noise.Lower.Limit un paso por debajo de la azul rango de nivel de ruido. Seleccione el Noise.Upper.Limit más alto que el nivel de ruido alcance con más bien una gran brecha entre, porque el material con superficie rugosa o con un montón de defectos aumentará el nivel de ruido. Seguir con el material de prueba con esta configuración.

Si los mensajes surgen a causa de nivel de ruido excede y obviamente no hay instrumento de fracaso, ni los límites de ruido se pueden abrir o las secciones para el cálculo de ruido pueden ser ampliadas. Mediante el uso de los parámetros de Noise.Lower.Average.Length resp. Noise.Upper.Average.Length la longitud de material seleccionado, sobre el cual el ruido se calcula como el valor promedio de la señal de prueba. La sección más larga de este promedio cálculo significa que los cambios en la señal de corto serán más reprimidos, pero el instrumento detecta un cambio permanente más adelante. Debido a que las señales de defectos aumentarán el ruido de nivel, utilice una mayor longitud promedio para el límite superior que para el límite inferior. Mientras usted no tiene experiencia, le recomendamos utilizar un cuarto o la mitad de una longitud de pieza para la Noise.Lower.Average.Length y dos o tres veces la longitud de la pieza para Noise.Upper.Average.Length.

Nota: Si el nivel de ruido es cercana a cero, no hay ruido de control posible sobre el límite inferior más. Utilice en este caso el parámetro Noise.Sense [sys] por una cantidad adicional amplificación. Esta amplificación adicional sólo se aplica para el control del ruido, pero no para la evaluación. Con los valores "x2" o superior se encuentran los niveles de señal diferentes para controlar el ruido en un lado y el alcance o las ventanas de resultado en el otro lado.

4.2 Ajuste del instrumento de prueba para el ensayo de materiales

4.2.1 Información básica sobre la configuración

El instrumento de prueba, básicamente, una distinción entre dos modos de funcionamiento: de instalación y Prueba.

El modo de configuración significa que la evaluación de la señal de prueba se apaga. De

Seguimiento de funciones están desactivadas y la puerta de la señal está permanentemente activada normalmente (ver Signal.Gate.Set parámetro [sys]). Una preselección de independientes se pueden hacer para la generación de reloj de movimiento por Speed.Clock.Set parámetro [la línea].

Modo de prueba se divide en dos modos de funcionamiento. Modo de operación de prueba como tal, y operación durante una carrera de referencia: Ref.

En el modo de operación REF la evaluación es, pero el informe de los contadores de la prueba mantener sin cambios, es decir, las piezas que se prueban en modo REF no pertenecen a la corriente solicitud de prueba. Es posible la preselección de la activación de marca y la clasificación de las piezas en REF-mode (ver parámetros Marking.Input.Ref [Mark] y Sorting.Mode.Ref [Ordenar]).

Si inicia un registro en la ventana de Ajustar el instrumento cambia automáticamente a la REF modo de operación. Para el Ajuste preselecciones adicionales se pueden hacer: ver parámetros Speed.Clock.Adjust, Speed.Line.Adjust [línea], F0.Factor.Set_Adjust [sys].

En el modo de prueba de funcionamiento está en la evaluación y los resultados se cuentan para el actual informe de ensayo. Todos los ajustes excepto la preselección mencionadas anteriormente se aplican a este modo.

A pesar de los cambios de parámetros son posibles en el funcionamiento en modo de prueba, los sistemas recomendados el modo de operación para el establecimiento de un nuevo valor ha sido configurada.

Para encontrar un entorno fiable una pieza de referencia es necesaria. Una obra de referencia es un la sección de material de la misma clase de material y las mismas dimensiones que la prueba de material en el que uno o más defectos artificiales de profundidad definida, anchura y longitud han han incorporado.

Cuando un instrumento normativo adecuado ha sido encontrado, se pueden guardar en el establecimiento la biblioteca, como se describe en la sección 4.1.7.3 y se puede recargar para las pruebas en las mismas condiciones. Esto acorta el procedimiento de ajustes considerables.

Nota: En la biblioteca sólo el establecimiento de parámetros que se aplican a la sustancia de ensayo se almacenan. Todo ajustes de configuración que se aplican principalmente a la línea de ensayo (por ejemplo, posiciones de línea de marcado armas de fuego, etc) no se almacenan en la biblioteca de ajuste.

Si le interesa si un parámetro se almacenan en la biblioteca o no, busque en la Lista de parámetros - Cambio - Advanced - Banderas en la casilla de verificación 'almacenado en: Biblioteca".

Si desea guardar la configuración completa, incluyendo todos los parámetros de configuración, hacer una copia del directorio DTest_d \ Te \ Párr. Este directorio también se puede utilizar para transferir una configuración completa de un instrumento a otro. Esto sólo puede hacerse con los instrumentos de los equipos idénticos (exactamente el mismo verificación de placas Electronics).

4.2.2 Procedimiento de ajuste

Para conseguir un entorno adecuado para un interruptor de material nuevo al modo de operación de instalación y de procederá como sigue:

Paso 1

Establecer todos los parámetros que definen las dimensiones del material de ensayo [todos en la línea del módulo]:

Material.Diameter, Material.Thickness, Material.Ident (sólo para la documentación); conjunto parámetros adicionales Upset.End.Mode, Upset.End.Diameter, Upset.End.Length. El instrumento se configura automáticamente la Rot.Speed relacionados y Speed.Line.Max. Más lejos Magn.Current y el parámetro de la configuración del filtro se establece en los valores calculados, que se han demostrado ser lo suficientemente bueno en la mayoría de los casos.

Paso 2

Optimizar la magnetización y la configuración de los filtros basados en las señales de un exterior y de un defecto interno de su pieza de referencia. Utilice el Ámbito de aplicación para la visualización de las señales de estos defectos (véase la página 4-41). Cambiar los parámetros Magn.Current [MAGN] y Filter.Corr.I [ChnGen], hasta que la relación señal-ruido relación es la mejor.

Paso 3

Decidir el modo de operación de los canales de prueba por Channel.Def parámetro [sys]:

- ABS significa, que cada sonda se utiliza directamente como un solo canal. Este modo tiene la mejor resolución de la posición en el transporte de dirección, que es una sonda de seguimiento de ancho. La desventaja de este modo puede ser un alto nivel de ruido.
- Dif & Abs significa que dos sondas de la cabeza del mismo se utilizan en la diferencia de hacer la señal de un canal. Debido a la diferencia indica el nivel de ruido es significativamente menor que en los canales absolutos. La desventaja de este modo es la resolución de posición peor y el riesgo de perder un defecto largo de igual profundidad, debido a que las señales pueden restarse a cero. Por lo tanto, algunos de los canales son utilizados en modo absoluto, lo que significa un uso mixto de los canales.
- DIF es igual a Dif. & Abs con respecto a la definición de canal, pero la absoluta los canales no son evaluados. Sólo la diferencia son los canales utilizados. Parámetro Dif.Base [sys] define la distancia entre las sondas que se restan entre sí en Channel.Def = & Dif. Abs o Channel.Def = DIF. Seleccione mayor distancias en el caso de grandes espesores de material. Se proporcionan los siguientes casos:

Dist	Probes for difference channels	Probes for absolute channels (switched off in Channel.Def= Dif)
2	1-3, 2-4, 3-5, 4-6, 5-7, 6-8 9-11, 10-12, 11-13, 12-14, 13-15, 14-16	max(1..4), max(5..8) max(9..12), max(13..16)
3	1-4, 2-5, 3-6, 4-7, 5-8 9-12, 10-13, 11-14, 12-15, 13-16	max(1..3), max(4..5), max(6..8) max(9..11), max(12..13), max(14..16)
4	1-5, 2-6, 3-7, 4-8 9-13, 10-14, 11-15, 12-16	max(1,2), max(3,4), max(5,6), max(7,8) max(9,10), max(11,12), max(13,14), max(15,16)

Paso 4

Establezca el exterior-interior-de separación sobre la base de las señales de un exterior y un defecto interno desu pieza de referencia. Utilice el Ámbito de aplicación para la visualización de las señales de estos defectos.

Cambie el parámetro Decision.OI [ChnGen], hasta que no haya tolerancia máxima para ambos lados del umbral de decisión.

Alternativamente cambio Decision.Mode parámetro [ChnGen] de manual a automático. En este el modo externo-interno-la separación se establece automáticamente por el procedimiento de ajuste.

5. El auto-cálculo puede ser controlado por Decision.Shift parámetro [ChnGen], que permite aumentar la tendencia a una decisión externa resp. a una decisión interna.

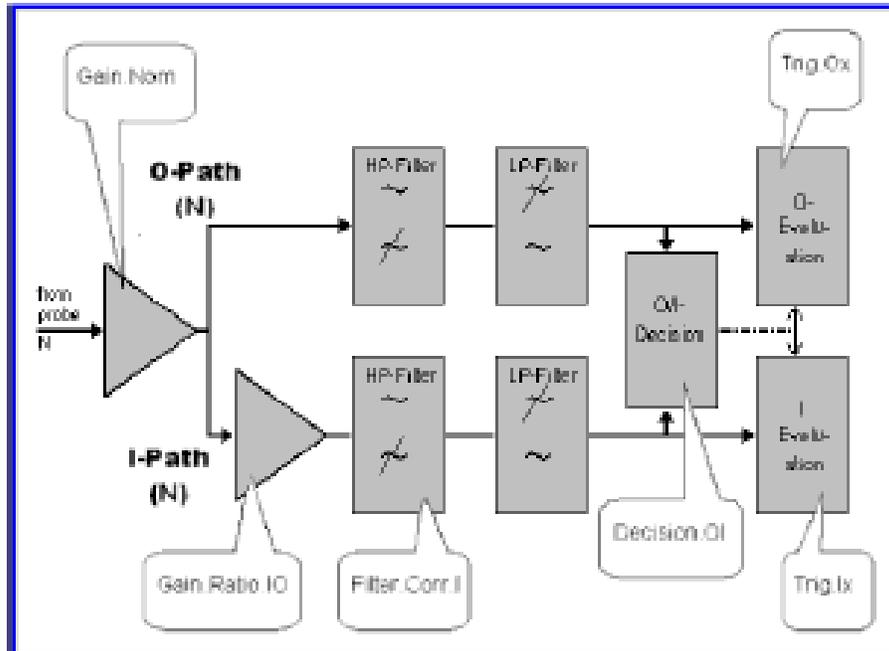
Paso 5

Ajuste la ganancia de todos los canales que tengan la sensibilidad adecuada para encontrar defectos. Utilice el Ajuste junto con la pieza de referencia. Durante el procedimiento de Ajuste de los parámetros de Gain.Nom, Gain.Ratio.IO [ChnGen], Gain.Equal.O y Gain.Equal.I [ChnSpec] se establecer en los valores de la derecha (consulte Ajuste del instrumento). En el caso de Decision.Mode = Auto [ChnGen] el exterior-interior-se establecen parámetros de decisión, también.

Ahora bien, el instrumento se adapte a la sustancia de ensayo.

4.2.3 Sistemas de filtrado y O / I-Decision

4.2.3.1 Concepto General



Las señales de cada sonda de ejecutar a través de dos rutas de señal con la amplificación independiente de y filtrado: O-camino y yo camino. La decisión de resp exterior. defecto interior se hace por un comparación entre estas dos rutas de señal. Dependiendo de esta decisión, o bien la evaluación de los defectos externos o la evaluación de los defectos internos está habilitado.

La función de los filtros es optimizar la relación señal a ruido y suprimir la el tipo de defecto (por defecto en la O-I-resp camino. defecto en la I-O-camino) en relación con el propio tipo de defecto, para obtener una buena base para una fiable O / I-decisión.

4.2.3.2 Procedimientos de ajuste

El 4 filtros Filter.HP.I, Filter.LP.I, Filter.HP.O y Filter.LP.O se calculan automáticamente. Este cálculo se basa en la velocidad de las sondas sobre el material y la pared de espesor. Por tanto, un ajuste correcto de las dimensiones de las probetas y la rotación (velocidad Rotomat) resp. la velocidad de línea (TRANSOMAT) es obligatorio para un filtro adecuado escenario. El cálculo de filtro automático puede ser controlado por varios parámetros. Sólo el Filter.HP.I se prevé una optimización manual por el operador. Tales optimizaciones que sean necesarias, especialmente en el caso del polígono interior para encontrar la mejor -señal a ruido con las señales de ruido causado por los polígonos.

La optimización se puede hacer con Filter.Corr.I parámetro [ChnGen]. El mejor valor debe ser probado, mientras ve las señales de un defecto interno y las señales de ruido de los polígonos en el Ámbito de aplicación. El ajuste óptimo se da, cuando la relación de la señal del defecto interior de los polígonos es máxima.

Nota: Si las señales en la pantalla del osciloscopio son demasiado bajos o demasiado altos (sobrevirado) la amplificación deben ser adaptadas. Para cambiar la ganancia para el parámetro de ruta O-uso Gain.Nom [ChnGen]. Este parámetro se aplica a la I-camino, también, pero esto no importa en el momento. Después de la I-ruta puede ser adaptado con Gain.Ratio.IO parámetro

[ChnGen]. Este parámetro no influye en la O-camino. El ajuste final de las ganancias en el O-y yo camino a los valores exactos basados en defectos de referencia se llevará a cabo en un más tarde paso por el uso del procedimiento de ajuste.

Si desea realizar la configuración de exterior-interior-la decisión por sí mismo, el conjunto de parámetros Decision.Mode = manual [ChnGen] y proceda como sigue:

Para una correcta separación de los defectos externos e internos Decision.OI parámetro [ChnGen] es importante. Arreglos para obtener las señales de un defecto interior y exterior en la pantalla Ámbito de aplicación al mismo tiempo. Con Rotomat tomar una pieza de referencia con un interior y exterior defecto en la posición de la misma longitud y el uso Ámbito modo REP durante la exploración de esta longitud posición.

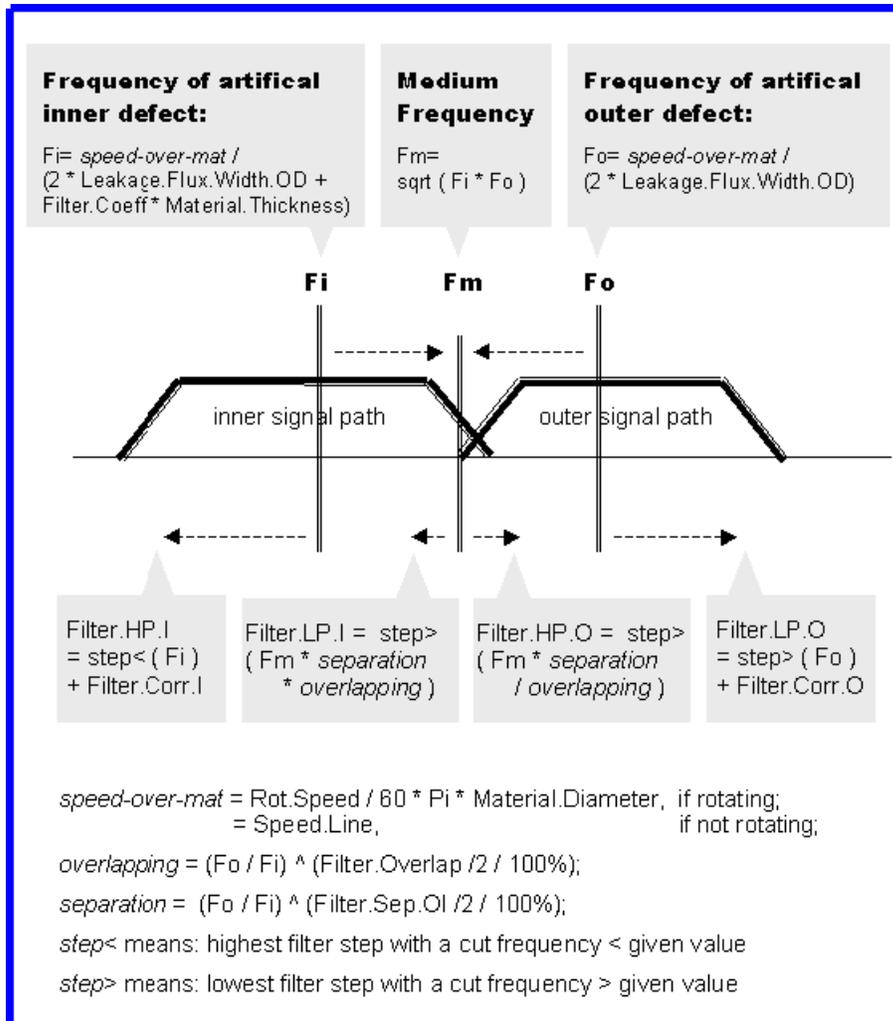
Con el uso TRANSOMAT Ámbito trigonométricas y el modo de captura de una sección de su referencia pieza que tiene un exterior y un defecto interno. Los dos defectos pueden ser escaneados por la misma sonda o sondas diferentes.

O Cambiar a formato Ámbito de aplicación / I-relación "y ver la relación de los números de O-camino-de amplitud / Ipath - de amplitud por debajo de la superficie de la señal (ver formato Ámbito O / I-relación). Para un exterior defecto de esta relación debe ser > 1 , por un defecto interno que debe ser < 1 . Parámetro de uso Decision.OI para cambiar la amplitud de las señales I-camino-, de modo que estos requisitos se cumplen. La configuración óptima para decisión. OI se da, cuando la relación entre O--camino amplitud / I-camino-de amplitud para el defecto externo e interno es lo más lejos que el valor 1, para exterior ejemplo defecto muestra relación de 1,50 y interior muestra defecto relación 1/1.50. En este caso, usted tiene tolerancia máxima de una decisión interna correcta exterior /.

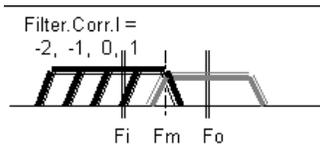
La separación de hecho con ajuste Decision.OI parámetro no está influida por la parámetros Gain.Nom o Gain.Ratio.IO. Después de la configuración de la separación se hace por una especial dimensión pieza de ensayo, se comprobará, o rehacerse sólo en el caso de la otra punta tipos, otros ajustes de filtro corriente de magnetización o de otra índole. Gain.Nom y Gain.Ratio.IO puede ser cambiado manualmente o mediante el uso del procedimiento de ajuste sin perturbar el exterior / interior de separación.

4.2.3.3 Control del cálculo del filtro

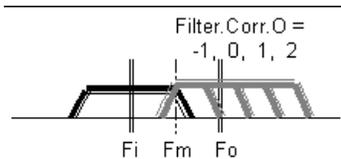
El cálculo automático de los filtros de las obras de acuerdo con siguiente esquema:



El extremo inferior de la banda de frecuencias en la ruta de defecto interior depende de los parámetros Filter.Corr.I, medida en pasos de filtro a partir de Fi.



El extremo superior de la banda de frecuencias en la ruta de acceso defecto exterior depende de los parámetros Filter.Corr.O, medida en pasos de filtro a partir de para Fo



Nota: Los valores posibles para Filter.Sep.OI dependen de Filter.Overlap según la regla:

$\text{Filter.Sep.OI} \geq \max(-\text{Filter.Overlap}-100, \text{Filter.Overlap}-100);$

$\text{Filter.Sep.OI} \leq \min(-\text{Filter.Overlap}+100, \text{Filter.Overlap}+100);$

Esto asegura que la restricción del rango Filter.LP.I y Filter.HP.O siempre dentro de los [Fi ... Por].

En un escenario posible para estar de pie o acostado I-sondas siguientes valores han sido probada:

Leakage.Flux.Width.OD [sys] = 1,3 mm;

Filter.Overlap [ChnGen] =- 40%;

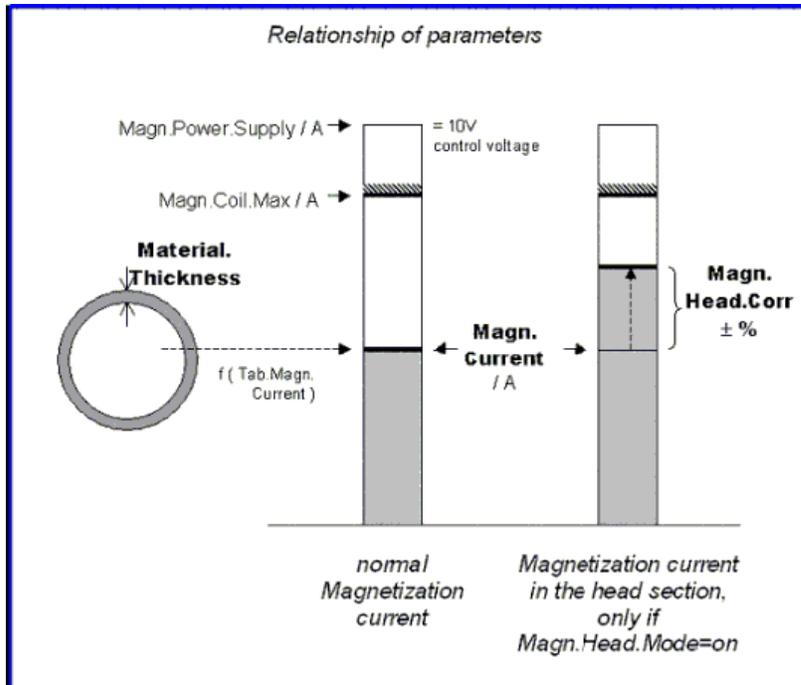
Filter.Sep.OI [ChnGen] =- 20%;

Filter.Coeff [ChnGen] = 1,1;

Filter.Corr.O [ChnGen] = 0;

Filter.Corr.I [ChnGen] = 0;

4.2.4 Creación de magnetización



Cuando Material.Thickness parámetro [Line] se cambia, un nuevo valor para Magn.Current se calculará, sobre la base de las dimensiones materiales y controladas por la tabla Tab.Magn.Current.

El operador puede cambiar el valor de Magn.Current [MAGN] directamente, ya sea por tratar de encontrar una mejor relación señal / ruido o porque sabe que los buenos valores por la experiencia del pasado.

Nota: Cualquier cambio de Material.Thickness parámetro sobrescribirá estos cambios manual.

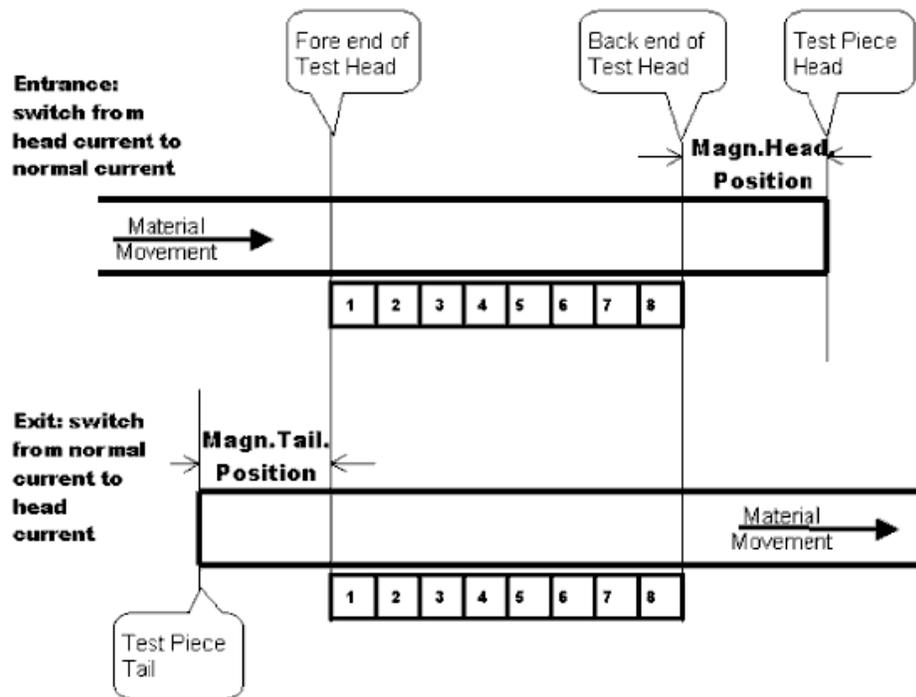
Parámetro Magn.Current es parte de la configuración de la biblioteca, así que un valor modificado se almacena y se vuelve a cargar.

Con Magn.Head.Mode parámetro [MAGN] una magnetización diferentes actual de la secciones de la cabeza de las piezas puede ser activado, es decir, durante la entrada de una pieza en la resp sistema de sensores. la salida de un pedazo de la system.Parameter sensor de Magn.Head.Corr [MAGN] se utiliza para seleccionar la corriente de magnetización de la cabeza secciones: 0% significa mismo valor que normalmente, los valores > 0% resp. <0% significa una mayor resp. menor de magnetización de la sección de la cabeza en% sobre la base de Magn.Current.

Cuando la cabeza de la pieza es Magn.Head.Position [MAGN] mm por detrás del extremo posterior de los cabezales de ensayo, la sección de la cabeza y los cambios extremos de magnetización a la corriente normal. Un valor negativo para Magn.Head.Position significa que la corriente normal se aplica antes de los contactos de pieza en todos los sondeos.

Cuando la cola de la pieza es Magn.Tail.Position [MAGN] mm antes de finales tanto de la prueba de los jefes, los cambios en el valor de magnetización sección de la cabeza. Un valor negativo

para Magn.Tail.Position significa que el actual jefe se aplica después de la pieza a la izquierda de la primera sondas.



Si parámetro Magn.Head.Mode está en OFF, todos los parámetros relacionados con la sección de la cabeza será indefinido. En la operación de modo SETUP sección de la cabeza no es impulsada.

Con Magn.Coil.Max parámetro [MAGN] un límite puede ser definido por la configuración para evitar el sobrecalentamiento de las bobinas de magnetización. El software comprueba que este límite no será superado. Si Magn.Current se encuentra cerca de Magn.Coil.Max, el parámetro de Magn.Head.Corr se limitará a la diferencia restante.

Con Magn.Power.Supply parámetro [MAGN] el software puede ser configurado para la unidad de alimentación utilizada. Este parámetro define la corriente que es proporcionada por la unidad de suministro en el control de tensión máxima de 10V.

La operación de la magnetización puede ser controlada por los parámetros de activación Magn.On y Magn.Off [MAGN]:

	ROTOMAT	TRANSOMAT
Modo Prueba Manual → OFF	Magnetización continua con Magn.On>> On. Cuando la línea se detiene, un temporizador de carreras para Segundo y Magn.Timeout cambia a bajar en cero. * 1). Parámetro Magn.Off>> OFF interruptores de inmediato a OFF	Después de usar el parámetro de Magn.On>> en el magnetización será en el tiempo como la línea está funcionando hacia adelante. Parámetro Magn.Off>> OFF cambia a off.
Modo Prueba Manual → ON	Magnetización es siempre y cuando la línea está funcionando adelante. Los botones de Magn.On y Magn.Off se desactiven.	Magnetización es siempre como siempre y cuando la línea está funcionando adelante. Los botones de Magn.On y Magn.Off se desactive.

* 1) Mientras que el valor del temporizador es > 0, se restablecerá cuando la línea se inicia de nuevo en la dirección hacia adelante o hacia atrás. Si el temporizador ya está en cero, la magnetización se puede sólo se activa mediante el uso de Magn.On. Parámetro En el nivel de servicio y Test.Mode.Manual = off Magn.Check parámetro [MAGN] se puede establecer en ON, lo que obliga a la magnetización de cambiar permanentemente para fines de servicio (con dependencias de reducción de las condiciones de línea). En este caso el operador es responsable por sí mismo para evitar daños por recalentamiento.

Las condiciones de la línea, la línea es decir, corriendo hacia delante, etc presión de aire, se comprueban en el PLC.

El estado actual de la magnetización ON resp. OFF se muestra en la magnetización campo de estado de la DEFECTOTEST software, que muestra una resp gris. Barra de línea de color negro.

4.2.5 Preparativos para Ajuste de grabación

4.2.5.1 Tipos de Defectos de referencia

El procedimiento de ajuste es capaz de calcular la ganancia óptima para cada única sonda – exterior y la ruta interior, por lo que incluso la disminución del campo magnético de las sondas en los bordes de la prueba de la cabeza en caso de defectos interiores se tendrá en cuenta. Condición previa es que lo externo y lo interno del defecto serán analizados por todos los sola sonda.

Si esta condición no se indica, el ajuste procedimiento se puede utilizar, sin embargo, pero con capacidad reducida.

Cuadros siguientes ofrecen una visión general, ¿qué tipo de defectos de referencia son posibles y cómo los parámetros de ganancia Gain.Nominal [ChnGen], Gain.Ratio.IO [ChnGen], Gain.Equal.O [ChnSpec] y Gain.Equal.I [ChnSpec] se calculará por el procedimiento de ajuste.

Los casos posibles de un ajuste con el Rotomat:

4.3 Evaluación de modos de funcionamiento

En esta sección, los procedimientos básicos de los distintos procesos de evaluación serán introducidos. Aunque esta sección parece muy teórico, es muy útil para una más profunda la comprensión de los métodos que se basa la realización de pruebas para decidir que la evaluación de modo es el más adecuado para la aplicación prevista.

4.3.1 Secuencia del proceso de evaluación

El proceso de evaluación está dividido en los siguientes pasos:

1. Comparación de los umbrales (detección de defectos)
2. La concatenación de defectos de vecinos
3. Recuento de los acontecimientos de defectos y clasificación de las piezas de ensayo
4. Los pasos individuales se explicitan en las siguientes secciones.

4.3.2 Comparación de los umbrales

4.3.2.1 Evaluación de umbrales

Hasta 3 umbrales son posibles, que la media de 3 grados defecto, independiente para el exterior, y los defectos internos: Trig.O1, Trig.O2, Trig.O3, Trig.I1, Trig.I2, Trig.I3 [analizar].

Un máximo de señal que se decide como defecto exterior será comparado con el Trig.Ox sólo, un máximo de señal que se decide como defecto interno será comparado con el Trig.Ix sólo, un máximo de señal que no puede ser decidida como defecto interno o externo, debido a un de longitud de búsqueda de matrimonio o una longitud de búsqueda troncada o un desbordamiento de la señal, se en comparación con los dos tipos de umbral y puede producir un defecto interior y exterior de la la posición de un mismo material.

El más alto nivel de activación que se alcanza define la clase de defectos como O1, O2, respectivamente O3. I1, I2, I3.

Analizar con los parámetros Trig.Levels.Used [] el número de niveles puede ser reducida. En caso de los 2 niveles de los parámetros Trig.O3 y Trig.I3 desaparecerá y no habrá tipos de defectos O3, I3. En el caso de nivel 1 sólo los parámetros Trig.O1 y Trig.I1 son presente, y las clases de defecto sólo se O1 y I1.

4.3.2.2 manejo especial de los canales absolutos

En el caso de Channel.Def [sys] = Dif. & Abs los canales absoluto puede ser definido para funcionar sólo con los umbrales más elevados, debido a que un mayor nivel de ruido se aplica a la de estos canales normalmente.

Parámetro Trigger.Abs.O [analizar] selecciona si todos los desencadenadores se utilizan para la canales absoluta (como para los canales de diferencia), o sin Trig.O1, o sin Trig.O1 y O2 o sin desencadenantes más (sin evaluación de los canales absolutos).

La misma selección es posible que los defectos internos mediante el uso de Trigger.Abs.I parámetro de [Analizar].

Nota: Los parámetros Trigger.Abs.O y Trigger.Abs.I están restringidos por Trig.Levels.Used de esa manera, que al menos un nivel sigue siendo para los canales absolutos.

4.3.2.3 Buscar Longitud Trigger Umbrales

Una longitud de búsqueda de una captura de señal de defecto se inicia, cuando se supera un umbral de activación en el O-o I-camino. Estos umbrales de activación se refieren a las profundidades de referencia defecto de (Ref.Defect.O, Ref.Defect.I [analizar]), que se ponderan por el factor de F0.Factor.Set_Adjust [sys] en el caso de operación en modo SET o durante el ajuste procedimiento. De lo contrario los umbrales de activación se refieren a la evaluación de los más bajos utilizados umbrales, ponderado por el factor de F0.Factor.Test_Ref [sys]. Como regla general, tanto para los factores de definir el disparo cerca de los umbrales de los más altos picos de las señales de ruido.

Nota: Los umbrales de activación no se muestran, por una línea, pero superior a la del gatillo umbrales se pueden realizar en el ámbito de aplicación en las pequeñas flechas debajo de la superficie de la señal.

4.3.3 La concatenación de defectos vecinos

En particular, si un gran número de defectos ocurren muy juntos, es favorable a la combinan para formar estas pocas deficiencias. Esto se logra mediante la definición de la llamada mínima distancia defecto. Dos defectos se consideran por separado sólo si su separación superior a una cierta distancia.

Ejemplo: Si la distancia entró defecto mínimo corresponde a 3 unidades de sistema, de obtener el siguiente cambio en el tema de evaluación.

Los vacíos se llenan con los defectos de la más alta de la clase vecinos defecto (en este caso: F2 en la brecha de la mano izquierda o F1 en la brecha de la mano derecha).

La distancia mínima defecto se determina por el parámetro Min.Defect.Distance [Eval]. Con el valor 0, el algoritmo está apagado.

El algoritmo de distancia mínima defecto tiene un efecto diferente sobre la evaluación de pieza. Cuando se utiliza el defecto contar con la pieza tiende a un mejor resultado debido a la menor número de defectos. Cuando se utiliza el error de longitud de la pieza tiende a un resultado peor debido a las lagunas llenas.

4.3.4 contar y clasificar la Decisión

Hay 4 modos diferentes de defecto de contar controlada por el parámetro Counting.Type Hay mostradores independientes para cada clase de defectos O1, O2, O3, I1, I2, I3.

Hay límites para cada clase de defectos de un S1-valoración (S1.Limits.F1, F2, F3) y de límites para cada clase de defectos de S2-valoración (S2.Limits.F1, F2, F3).

Todo el límite de los parámetros de toma dos valores: el primero pertenece a los defectos externos y el segundo a los defectos internos en el nivel determinado. Si no se da sólo un valor, se aplica a los defectos exteriores y a los defectos internos.

Ejemplo: Suponga que todos los límites de un valor 3, que significa: 3x O2 → S2
2x O3, 2x O2, 2x I3 → S0

Todos los defectos se asignan en una sola línea de evento. Si hay defectos en la misma longitud posición, pero en diferentes posiciones circunferencial, se les asigna el uno del otro con el más alto nivel restante de la longitud total del defecto asignada.

Hay mostradores independientes para cada nivel de defecto F1, F2, F3, interior y exterior defectos no se distingue (cuenta O1 mismo I1).

Hay límites para cada nivel de un defecto de S1-valoración (S1.Limits.F1, F2, F3) y de límites para cada nivel de un defecto de S2-valoración (S2.Limits.F1, F2, F3).

Todo el límite de los parámetros de las necesidades de un valor que pertenece a la suma de todos los defectos secciones de longitud en el nivel determinado.

Ejemplo de la figura de arriba: habrá 3 secciones defectuosas contadas, aunque hubo 2 defectos exteriores y 3 defectos internos.

4.3.4.1 Comentarios a la Counting.Types

Cuando los defectos de contar, usted debe considerar el número de segmentos de todo el circunferencia que se utilizan internamente para almacenar los defectos (parámetro Segments.Used [Sys]).

Todos los defectos del mismo tipo (O / I) dentro de un segmento se asignarán unos de otros. Eso significa, que en la posición longitudinal mismo no puede ser como máximo de los defectos más dada por Segments.Used.

Con Segments.Used = 4, por ejemplo, los defectos sólo con una distancia de más de 90 grados en la circunferencia se distinguirá en cada caso. Defectos con un menor de distancia de la circunferencia se pueden separar, si un segmento de la frontera entre ellos; que puede ser

asignada en sí, si están en los mismos segmentos. Así que el número de los defectos depende de la orientación de la circunferencia de la pieza.

Además, con un mayor número de segmentos aumenta la probabilidad de cortar un defecto de en dos tramos para cruzar una frontera segmento, lo que aumenta el valor de recuento de 2.

Conclusión: Si usted está interesado en un confiable y de alta reproducibilidad de los valores de recuento, usted debe utilizar Counting.Type = 'secciones de longitud "en lugar de' cuenta defecto'.

Nota 1: Es posible desactivar el tercero o, además, el nivel de disparo por segundo el uso del parámetro Trig.Levels.Used [analizar]. En este caso, los contadores correspondientes tendrá cero todo el tiempo y los límites correspondig clasificación están sin función. Esto nota se aplica a todo tipo de recuento de los tipos.

Nota 2: El Counting.Type no debe ser cambiado a una solicitud de prueba en ejecución. A menos que la suma de los valores en Resultado de la prueba de selección y defectos Resultado de la prueba no tienen sentido, en parte porque añaden datos diferentes. Cuando Counting.Type parámetro tiene otro de valor, las fuerzas de instrumento para iniciar una solicitud de nueva prueba.

4.3.4.2 Sorting.Priority

Si se alcanza, al menos uno de los límites de la S2, la pieza se clasifican como S2 - independientemente de la S1-límites; Si ninguno de los límites de S2-que se llegó, pero al menos uno de los S1-límites, la pieza será clasificados como S1; Si ninguno de los S1 y S2, se llega a los límites, la pieza se clasifican como S0.

Nota: Con el parámetro Sorting.Priority = off Este comportamiento puede ser modificado: S1 y S2, se establecerá de forma independiente bajo el control de sus límites. Si se alcanzan los límites de ambos, S1 y S2 estarán. Sin embargo, las estadísticas de prueba contarán una pieza como S2.

4.3.4.3 Count.Dimension

Los contadores como se describe arriba se puede utilizar para el número de defectos o para la de longitud acumulada de todos los defectos seleccionados por Count.Dimension parámetroDefectos Count.Dimension =: Todos los defectos que cuenta como 1, independientemente de su longitud. Un defecto de 300mm de largo tiene el mismo peso que un defecto de corta de 30 mm. Los valores límite de los parámetros S1.Limits.F1/.F2/.F3 y S2.Limits.F1/.F2/.F3 medio número de defectos.

Nota 1: Considere Min.Defect.Distance parámetro, porque los defectos que están cerca de cada uno otros se conectará y contará como un defecto.

Nota 2: Los defectos que se ejecutan durante un largo período en la pieza se truncará en porciones = max. línea de velocidad * 0,5 segundos. Esto se hace para obtener una rápida actualización de la pantalla de resultados a largo defectos mediante el envío de porciones más pequeñas, pero aumenta el número de defectos. Si lo hace no como está cortando, el parámetro de uso Defect.Chop.Length, para aumentar la longitud de la estas porciones.

= Count.Dimension duración: Longitud de todos los defectos en la dirección de transporte, se añade en mm. Un defecto largo de 300mm ha el mismo peso de 10 defectos de 30 mm cada uno. Los valores límite de los parámetros S1.Limits.F1/.F2/.F3 y S2.Limits.F1/.F2/.F3 media y longitudes de defectos en el acumulado en mm.

Nota 1: Considere Min.Defect.Distance parámetro, porque las diferencias entre los defectos de cerca de el uno al otro se cerrará y aumentar la longitud total.

Nota 2: El Defect.Chop.Length no tiene ninguna influencia en el cómputo de los acumulados y longitudes de defectos.

Nota 3: El Count.Dimension no debe ser cambiado en una solicitud de prueba en ejecución. A menos que la suma de los valores en Resultado de la prueba de selección y defectos Resultado de la prueba no tienen sentido, en parte porque añaden datos diferentes. Cuando Count. Dimension parámetro tiene otro valor, las fuerzas de instrumento para iniciar un solicitud de nueva prueba.

4.3.4.4 Count.Mode

Normalmente todos los niveles 1, 2, 3 cuentas por sí mismo. Si hay defectos sólo de O3, los contadores para O2 y O1 tendrá 0. Con Count.Mode parámetro = con clases más bajas de este comportamiento puede ser cambiado: Un O3 defecto también contará como O1 y O2, es decir, un nivel superior incluye todos los niveles inferiores. En este caso, la siguiente relación siempre es cierto: O1-count> = O2-count> = O3- count; dto.

Los valores límites de los S1.Limits.F1/.F2 parámetros y S2.Limits.F1/.F2 debe tener la atención de esta configuración.

Nota: El Count.Mode no debe ser cambiado en una solicitud de prueba en ejecución. A menos que el suma de los valores en Resultado de la prueba de selección y defectos Resultado de la prueba no tiene sentido, porque añaden los datos parcialmente diferentes. Cuando Count.Mode parámetro tiene otro valor, las fuerzas de instrumento para iniciar un nuevo solicitud de prueba.

4.3.4.5 Todas las combinaciones son posibles

El Count.Modes se puede combinar con las dos Count.Dimensions y con cada Counting.Type. En todos los casos el S1.Limits.F1/.F2/.F3 parámetro y S2.Limits.F1/.F2/.F3 se utilizan para la decisión de clasificación, pero los significados de estos valores son muy diferentes!

4.3.5 Posiciones de Evaluación

4.3.5.1 El LS2.Distance es el centro del sistema de sensor de medida a partir de LS2

Esta posición debe ser medido exactamente en la línea y se debe establecer en SYS módulo.

Nota: La distancia entre la barrera de la luz y el sistema de sensores debe ser mayor que la cola no probada de las piezas. La distancia de la barrera de la luz en el borde final del sistema de sensor no debe ser mayor que la secuencia más corta pieza, es decir, la más breve pieza + la más corta distancia entre las piezas.

4.3.5.2 En la Result.Position el marcado y la clasificación de la información está disponible

La posición se define como...Result.Position = LS2.Distance + Max.Eval.Length; La distancia b - A debe ser definido por el operador para Max.Eval.Length parámetro: Tome la longitud máxima que se utilizará para Min.Defect.Distance parámetro (el mínimo es 0) y añadir 210mm. Utilice este valor para Max.Eval.Length parámetro. No usar un valor mayor de lo necesario, porque los resultados no estarán disponibles antes de esta longitud de transporte.

En caso de no cortar las actividades de clasificación están obligados a la Result.Position, es decir, en Sorting.Control "a pedido" de la Result.Position es el primer punto de una solicitud; en

Sorting.Control 'al final de obra "es el punto en el final de la pieza se activa la clasificación de los productos.

La Result.Position es también el punto de partida para la pantalla de resultados en la pantalla de (ventana Piece-superficie y Piece.Signals.O / I).

4.3.5.3 El Marking.Distance.Gate.X es la posición de la X pistola marca.

Las posiciones de todas las armas de marcado debe ser medido exactamente de la barrera de luz 2 y se debe establecer en MARK módulo.

La distancia C - B debe ser lo suficientemente grande para el tiempo de respuesta de las armas de marcado y depende de la velocidad máxima de la línea. El software comprueba que este requisito es ... $\text{Marking.Distance.Gate.X} \geq \text{Result.Position} + \text{Speed.Line} * (1 + \text{Speed.Line.Tol}/100\%) * \text{Response.Time}$; Cada puerta de marcado pueden ser seleccionados con resp. sin compensación por el tiempo de respuesta fijar el bit número 7 de la puerta de la Marking.Assignment.Fx a 0 resp.1. Sin la compensación de tiempo de respuesta de la salida de marcado es posible en la Result.Position. En el caso de Tail.Marking = "on" la marca depende de los resultados de la clasificación y ha siguientes requisitos, que es controlada por el software:

$\text{Tail.Marking.Begin min} \leq (\text{Marking.Distance.Gate.X, para todo x} - \text{Result.Position} - \text{Speed.Line} * (1 + \text{Speed.Line.Tol}/100\%) * \text{Response.Time}$;

Nota: Tail.Marking.Begin se puede establecer en valores negativos, lo que significa la activación está detrás de final de la pieza.

4.3.5.4 Cut.Position es la posición de la línea donde la corte tiene que tener lugar

En el caso de Test.Procedure = 'con el corte "de la posición corte debe ser medido exactamente de la barrera de luz 2 y se debe establecer en IC módulo.

Con el recorte de todas las actividades de clasificación están obligados a la Cut.Position en lugar de la Result.Position, lo que también se aplica a la cola de marcado. Intercambio de la result.Position por las Cut.Position en las fórmulas indicadas anteriormente.

Nota: La distancia D - B debe ser mayor que la tolerancia de corte, que es la incertidumbre de la posición de corte en el material. Todos los defectos dentro del valor de los Cutting.Tolerance antes o detrás de la corte se reflejarán en el otro lado (duplicado), para afectar a la clasificación de ambas piezas.

4.4 Administración de varias estaciones de operación

Es posible utilizar el mismo Electronics Test de las estaciones de operación diferentes (PC). Necesarias para esta aplicación es una conexión Ethernet entre estos componentes y un DEFECTOTEST-instalación de software en todos los PC en cuestión. Todo el acuerdo se llama Foerster-Net.

4.4.1.1 Un servidor - N Clientes

Para cada Electronics prueba debe ser exactamente de un Servidor-PC. En este equipo el servidor de los procesos de ejecución (creación del servidor, servidor de mensajes, el resultado de servidor) y las bases de datos residen. Normalmente, un servidor-PC incluye un cuadro de diálogo de software, también, y todo este conjunto es capaz de para ejecutar y operar la Prueba Electrónica. Además de este servidor-PC no puede ser cliente de numerosos equipos. Ellos sólo tienen un Dialogsoftware, pero no más. Están utilizando el servidor de procesos y de las bases de datos de la Servidor-PC. Un cliente-PC sólo puede funcionar, cuando el servidor correspondiente PC se está ejecutando. Por tanto se recomienda utilizar esta unidad como el servidor de la operación, que se monta en la prueba de Página principal de ', y que esté encendido y apagado junto con la electrónica de prueba.

Para un servidor de PC en una instalación completa se debe hacer. Inicie la configuración de la DEFECTOTEST-CD y seleccione "Instalación completa". Durante la instalación se le preguntará por el período de investigación de la electrónica correspondiente prueba.

Para un cliente de PC sólo un cliente de diálogo debe estar instalado. Inicie la configuración de la DEFECTOTEST-CD y seleccione 'estación remota de diálogo'. Durante la instalación se le pidió la IP del servidor correspondiente PC.

Nota importante: Después de cada instalación de un cliente más diálogo de su nombre de diálogo debe ser establecer. El uso en el archivo Dialog.ini (directorio dtest \ DIA), la sección [Sistema], laDlgName clave. Establecer cualquier nombre para la estación, pero garantizar que todos los nombres de las estaciones en un Foerster-Net son diferentes, a menos que el control de los derechos de opción no funcionará correctamente.

4.4.1.2 Acceso simultáneo

Prueba de la electrónica de control del número de diálogos que están conectados a la misma tiempo. Sin ninguna opción de un solo cuadro de diálogo se puede conectar. Antes de que otro cuadro de diálogo sea aceptado, el primero debe desconectar, es decir, debe ser cerrado. Foerster Con la opción del software «red» de hasta tres cuadros de diálogo se aceptarán al mismo tiempo. La opción Foerster-NET se basa en la electrónica de prueba y debe ser ordenada para todos los Prueba Electrónica, si hay varios. La opción no se basa en la unidad de explotación. Usted puede instalar el DEFECTOTESTsoftware en tantos PCs como quieras, incluso varios casos en un PC para diferentes conexiones a prueba Electronics, al mismo tiempo. La única restricción que se hace por la electrónica de prueba en el momento en que un diálogo adicional se quiere conectar. Como sólo hay un conjunto de bases de datos en el servidor de PC, todos los diálogos tendrán acceso a la misma creación, el mensaje-y los resultados de datos. Sin embargo, cada diálogo puede ser operado de forma independiente, es decir, todas las ventanas se pueden abrir, diseños de resultados individuales y la pantalla los colores pueden ser configurados y el nivel clave que controla el acceso a todas las funciones pueden ser diferentes entre los varios diálogos.

4.4.1.3 Control de Configuración de Derechos - Modos de diálogo

En cada momento sólo uno de los diálogos que están conectados a la misma prueba Electronics tiene el derecho de cambiar la configuración del instrumento. Este control de los derechos de configuración evita que el ajuste se verá afectado por dos operadores de cambio de los parámetros relacionados en el mismo tiempo.

Hay 2 aplicaciones que son compatibles: Existe una unidad de operación cerca de la Prueba Electrónica y el operador de esta unidad de operación es responsable de un ajuste adecuado. Todas las unidades de otra operación son sólo para los parámetros de la lectura y ver los resultados. En este caso, el trabajar por primera vez unidad debe obtener el modo de diálogo = exclusiva y las unidades de explotación de modo de diálogo de sólo lectura. Modo diálogo = significa que el derecho exclusivo de ajuste concedida de forma permanente y que ninguna unidad de otra operación tendrá el derecho de establecimiento. El el operador con el modo de diálogo =

exclusiva puede basarse en el hecho de que ningún otro operador es capaz de perturbar sus actividades normativas.

Hay dos o tres unidades que operan cerca de la Electrónica de ensayo - uno en la de cabina de ensayo, una directamente en la línea de a.s.o. -, Pero todas las unidades será operado por el mismo operador. En este caso, todas las unidades operativas debería tener el modo de diálogo = normal. Modo diálogo = medios normales, que el derecho de establecimiento se solicita como Mientras una ventana de configuración abierta. Si hay una ventana de configuración abierta en la estación A, y quiere abrir una ventana de configuración en la estación B, se le dijo que no hay una operación de ajuste guardado y puede cerrar la ventana de configuración de una forma remota en la estación B, ya sea con el ahorro o la retirada de los cambios. La selección del modo de diálogo se realiza en la ventana de Key. Si selecciona el modo exclusivo, pero otra estación tiene ya modo de exclusiva, la selección será rechazada. Si está en el modo de diálogo = normal y otra estación tiene actualmente el modo exclusivo, se le Abierto todo el entorno de Windows en sólo lectura-estado, al igual que el modo de diálogo de lectura, sólo lo hará en general.

La selección de los cuadros de diálogo de modo pueden ser predefinidas. El diálogo trata de conseguir un especial de diálogo de modo que ya durante el inicio. El uso en el archivo Dialog.ini (directorio dtest \ Día), la sección [Sistema] la DlgMode clave. DlgMode = 0 significa que la unidad de la operación supone diálogo mode = normal. DlgMode = 1 significa que la unidad de operación trata de obtener el derecho exclusivo escenario durante la de inicio. Si ya hay otra estación con el modo de diálogo = exclusiva, un cuadro de diálogo se indicará que la estación. DlgMode = 2 significa que la unidad de la operación supone diálogo Mode = Read-only. En general, el modo de inicio de diálogo se puede cambiar en la ventana de Key. Sin embargo, el establecimiento de los derechos de no pueden ser adquiridos por la fuerza, siempre y cuando otra estación está en el modo de diálogo exclusivo.

4.4.1.4 Consideraciones especiales para el modo normal de diálogo

Se recomienda cerrar una ventana de configuración, antes de abandonar la unidad de operación. A menos que usted se preguntará, ¿qué hacer con la operación de ajuste no ha guardado, al abrir una ventana de configuración en otra estación. Una ventana del alcance puede ser abierto en cada unidad de operación con el modo de diálogo = normal. Solamente el alcance de ese lugar que fue operado por última recibirá las señales de la prueba de Electrónica. Así que si la pantalla de la señal no está, simplemente pulse el botón Inicio en el Ámbito de aplicación la ventana para reactivar la pantalla de la señal de esta estación. En el mismo momento todos los demás cuadros de diálogo se detendrán la pantalla de la señal en las ventanas Ámbito de aplicación abierto.

4.4.1.5 Central número Nivel

Hay un nivel clave almacenada en el entorno del servidor central que se aplica a todas las unidades de operación de en el modo de diálogo = exclusiva o normal. Así que la protección es el mismo, independientemente de lo que unidad de operación se utiliza. Cuando el nivel clave es cambiar en cualquier unidad de operación, la nueva valor se aplica a todas las unidades de operación en el mismo Foerster-Net (suponiendo que se capaces de adquirir los derechos de opción, a menos que el nivel clave no es de importancia). Para las unidades de operación con el modo de diálogo = sólo lectura de una estación a nivel de clave específica se define independiente del nivel central en la clave de la creación del servidor. El uso en el archivo Dialog.ini (directorio Dtest \ DIA), la sección [Sistema] SecondaryKeyLevel la clave para la definición de este stationspecific fijo nivel clave. Mediante el uso de este nivel clave de un cambio en el modo de diálogo a la normalidad o exclusiva se pueden prevenir.

4.4.1.6 Inicio / Apagar

Cuando el diálogo local se inicia (de diálogo en el servidor de PC con los procesos de servidor), se se iniciará automáticamente el servidor de procesos (ajuste, msgsvr, resultado). Si un cuadro de diálogo a distancia (de diálogo en un cliente-PC sin necesidad de procesos de servidor) se pondrá en marcha antes de que el diálogo local, una ventana se indican, que se está esperando que los servidores. En la los servidores de momento están disponibles, esta ventana se cierra y el diálogo estará listo para operación. El punto de inserción de comandos en el cuadro de diálogo local cierra los procesos del servidor y todas remoto Diálogos en otros ordenadores sin cierre sólo a sí mismos. Así que la salida es independiente de la configuración los derechos en los diálogos a distancia. Justo en el diálogo de configuración local de los derechos de solicitar la SALIDA: Si el diálogo local está en el modo de diálogo en exclusiva, se apagará los servidores y después sí, ya que es el único cliente de los derechos de ajuste.

Si el diálogo local está en el modo normal de diálogo, adquiere los derechos de establecimiento y la ejecuta la salida con cierre de los servidores sólo si se concede el derecho. Eso significa, que un diálogo a distancia con los derechos exclusivos deben liberar a la derecha (por ejemplo, con la una salida), antes de que los servidores se puede apagar por el diálogo local.

El diálogo local no puede estar en modo de sólo lectura de diálogo, de lo contrario ninguno de los cuadros de diálogo cerrará los servidores.

4.5 Descripción de los parámetros de ajuste

4.5.1 Leyenda

4.5.2 Establecimiento y Solicitud de documentos

Los parámetros que se utilizan para describir la configuración o las solicitudes de prueba, para que sea más fácil de encontrar el derecho de establecimiento en la biblioteca, o para interpretar los informes de ensayo.

4.5.2.1 Nombre

Módulo: Diálogo de Configuración: Modo normal: las claves de control: 0

Nombre de la configuración almacenada en la biblioteca del establecimiento, se puede utilizar para encontrar el ajuste correcto en la lista de valores almacenados.

4.5.2.2 Variante

Módulo: Diálogo de Configuración: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 99 Paso: 1

Variante de la configuración almacenada en la biblioteca, sólo para fines de identificación; se puede utilizar para encontrar el ajuste correcto en la lista de bibliotecas, especialmente cuando la configuración serveral se debe almacenar a las dimensiones mismo material, a continuación, la variante se puede contar hasta para cada configuración.

4.5.2.3 Operador

Módulo: Diálogo de Configuración: Modo normal: las claves de control: 0 Nombre del titular; se utiliza para ser documentada en las entradas de los informes En estos casos se Lib las banderas '/ resp Directorio. 'Resultado / ParDoc' (véase la lista de parámetros -- avanzadas - las banderas).

4.5.2.4 Remark01.Name

Módulo: Solicitud de diálogo: Configuración de Modo: Test número: 0 Configurable nombre de los campos de observación en el formulario de solicitud de prueba, da el nombre del elemento de un la descripción de la solicitud de prueba; en la ventana de solicitud de prueba puede ser un valor de entrada a ese tema, por ejemplo, el nombre del objeto es 'Operador', el valor a que el tema puede ser "Mr.Miller "; si el nombre del elemento está vacío, la línea correspondiente se omite en la ventana de solicitud de prueba como así como sobre los protocolos de ensayo; Hay hasta 20 campos de observación posible mediante el uso de Remark01.Name ... Remark20.Name.

4.5.3 Ajustes para la determinación de la velocidad

El instrumento requiere una velocidad de reloj de movimiento proporcional a fin de controlar todas las funciones que debe ejecutar de forma sincrónica con el paso del material de prueba a través de la línea de ensayo; por ejemplo, puertas de señales, marcas y movimiento-Visualización de la señal sincronizada.

4.5.3.1 Speed.Clock.Test

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: interior | exterior | medido.

El modo de preseleccionados de la generación de reloj de velocidad en Test.Mode.Manual = ON, pero no durante el procedimiento de ajuste.

4.5.3.2 Speed.Clock.Adjust

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: interior | exterior | medido.

El modo de preseleccionados de la generación de reloj de velocidad durante el procedimiento de ajuste.

4.5.3.3 Speed.Clock.Set

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: interior | exterior | medido

El modo de preseleccionados de la generación de reloj de alta velocidad en Test.Mode.Manual = OFF.

4.5.3.4 mm Measure.Distance

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1000 Min: 100 Max: 3000.

Etapa: 1 Distancia entre las dos barreras de luz 1 y 2 (las señales de entrada TLS1 y Tls2) utilizado para la medición de la velocidad de transporte en el modo de Speed.Clock = medida.

Nota: para medir las muy bajas velocidades de línea de la distancia entre las barreras de luz 1 y 2 deberán ser seleccionados más bien pequeña - ver la descripción de IO-TLS1 señal.

4.5.3.5 Clock.Divider

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1 Min: 1 Max: 100

Paso: 1

Sirve para adaptar el movimiento del reloj externa prevista en Tstep de entrada con el reloj interno tasa por la siguiente fórmula: frecuencia de reloj interno = velocidad de reloj externo * Clock.Multiplier / Clock.Divider; parámetros establecidos Clock.Multiplier y Clock.Divider de modo que la velocidad del reloj interno se igual a Base.Unit; Atención: frecuencia de reloj externo / Clock.Divider debe ser superior a 5 Hz, a menos que el PLL es demasiado lento.

4.5.3.6 lock.Multiplier

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 100

Paso: 1

Sirve para adaptar el movimiento del reloj externa prevista en Tstep de entrada con el reloj interno tasa por la siguiente fórmula: frecuencia de reloj interno = velocidad de reloj externo * Clock.Multiplier / Clock.Divider; parámetros establecidos Clock.Multiplier y Clock.Divider de modo que la velocidad del reloj interno se igual a Base.Unit parámetro; Atención: la velocidad de reloj externo debe ser inferior a 10 kHz.

4.5.3.7 Unidades de velocidad

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: m / s | m / min Selección de la unidad que se utiliza para todos los parámetros de velocidad.

4.5.3.8 Velocidad. M Línea / min

Módulo: Línea de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 120 min: 0,3 Max: 210 Paso: 0.001

La velocidad nominal de la línea de transporte; se limita a Speed.Line.Max para garantizar la cobertura de las pruebas; define la resolución de la evaluación y en caso de TRANSOMAT la configuración del filtro; define la frecuencia de reloj interno de la velocidad en caso de Speed.Clock = interno y junto con Speed.Line.Tol de los límites de control en caso de Speed.Clock = medida o externa; se utiliza para calcular la cobertura de pruebas para Rotomat; se utiliza para transformar el tiempo los retrasos a las distancias en línea, por ejemplo, para el marcado Response.Time, Test.Head.Lift.Down.Response.Time, Test.Head.Lift.Up.Response.Time o roller.Guide.Response.Time; se puede dar en m / s o m / min - ver Speed.Unit parámetro.

4.5.3.9 Línea de velocidad m / s

Módulo: Línea de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 2 Min: 0005 Max: 3,5 Paso: 0.001

La velocidad nominal de la línea de transporte; se limita a Speed.Line.Max para garantizar la cobertura de las pruebas; define la resolución de la evaluación y en caso de TRANSOMAT la configuración del filtro; define la frecuencia de reloj interno de la velocidad en caso de Speed.Clock = interno y junto con Speed.Line.Tol de los límites de control en caso de Speed.Clock = medida o externa; se utiliza para calcular la cobertura de pruebas para Rotomat; se utiliza para transformar el tiempo los retrasos a las distancias en línea, por ejemplo, para el marcado Response.Time,

Test.Head.Lift.Down.Response.Time, Test.Head.Lift.Up.Response.Time o Roller.Guide.Response.Time; se puede dar en m / s o m / min - ver Speed.Unit parámetro.

4.5.3.10 Línea de Velocidad Max m / min

Módulo: Línea de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 120 Min: 0,3 Max: 210 Paso: 0.001 La velocidad máxima de la línea de transporte, los límites de la Speed.Line parámetro; con no Rotomat variable manualmente, pero se calcula que la velocidad máxima de línea de que da cuenta de la necesaria cobertura de las pruebas resp. la Trace.Direction.Min en el dado Rot.Speed; con TRANSOMAT para ajustar manualmente.

4.5.3.11 Línea de velocidad Max m / s

Módulo: Línea de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 2 Min: 0005 Max: 3,5 Paso: 0.001 La velocidad máxima de la línea de transporte, los límites de la Speed.Line parámetro; con no Rotomat variable manualmente, pero se calcula que la velocidad máxima de línea de que da cuenta de la necesaria cobertura de las pruebas resp. la Trace.Direction.Min en el dado Rot.Speed; con TRANSOMAT para ajustar manualmente.

4.5.3.12 Línea de velocidad

Módulo: Línea de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 5 Min: 0 Max: 20 Paso: 1 La tolerancia de la velocidad real de la línea de transporte con respecto a los parámetros Speed.Line, que pueden suceder durante condiciones normales de ensayo, medida en% para las dos partes, una superior de la banda de tolerancia generará un mensaje de error;

Nota: las tolerancias grande puede causar el no los valores del filtro óptimo con TRANSOMAT. Si en el caso de un reloj externo de la velocidad es superior a un límite del 10% más que nominal velocidad + tolerancia (véase Overload.Limit parámetro), el reloj interno se desactivará para evitar una sobrecarga de la Electrónica de prueba, en este caso, es decir, anunciados por un extra de mensaje, la evaluación se detiene por completo.

4.5.3.13 Línea de velocidad ajustable %

Módulo: Línea de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 10 Min: 0 Max: 5 Paso: 1 La tolerancia de la velocidad real de la línea de transporte con respecto a los parámetros Speed.Line.Adjust, que puede ocurrir durante Adecuar las condiciones de D, medida en% de las dos partes, una superior de la banda de tolerancia generará un mensaje de error;

Nota: las tolerancias grande puede causar el no los valores del filtro óptimo con TRANSOMAT. Si en el caso de un reloj externo de la velocidad es superior a un límite del 10% más que nominal velocidad + tolerancia (véase Overload.Limit parámetro), el reloj interno se desactivará para evitar una sobrecarga de la Electrónica de prueba, en este caso, es decir, anunciados por un extra de mensaje, la evaluación se detiene por completo.

4.5.3.14 Línea de velocidad ajustable m / min

Módulo: Línea de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 7,5 Min: 0,3 Max: 210 Paso: 0.001 La velocidad nominal de la línea de transporte durante el procedimiento de ajuste, se debe establecer en la la velocidad mínima que puede ser realizada por la línea de transporte, de modo que los defectos de referencia serán escaneados por tantos como sea posible Rotomat sondas; para todos los efectos de este parámetro ver Speed.Line. 4.5.3.15 Speed.Line.Adjust m / s
Módulo: Línea de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 0,125 Min: 0005 Max: 3,5 Paso: 0.001

La velocidad nominal de la línea de transporte durante el procedimiento de ajuste, se debe establecer en la la velocidad mínima que puede ser realizada por la línea de transporte, de modo que los defectos de referencia serán escaneados por tantos como sea posible Rotomat sondas; para todos los efectos de este parámetro ver Speed.Line.

4.5.3.16 Ajuste de velocidad máxima

Módulo: Línea de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 ValueList: *** |>> SET Trigger que establece el Speed.Line con el valor máximo, que da cuenta de la prueba en cuestión cobertura.

4.5.4 Ajustes de secuencias de pruebas automáticas

Estos valores cubren los parámetros relativos a las dimensiones del material y de la la manipulación del material en la línea.

4.5.4.1 Procedimiento de Prueba

Módulo: Línea de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 ValueList: w.o.cutting | Con corte Test.Procedure = 'w.o. de corte », la evaluación tiene lugar en la Result.Position y los resultados serán asignados a las piezas que son detectados por barrera de luz, 2 (entrada de TIs2 señal). Test.Procedure = 'cortar', la valoración se retrasa hasta el Cut.Position, con la ON-pendiente de la señal de entrada Scut los resultados del examen se le asignará a la la pieza cortada que pasó de la posición de corte.

4.5.4.2 Tolerancia mm

Módulo: Línea de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 1000 Etapa: 1 Banda de tolerancia que se utiliza en ambos lados de la posición de corte; los defectos que se encuentran dentro de esta banda de tolerancia será asignado a las dos piezas - antes y después del corte - para evitar una de valoración bueno para una pieza defectuosa a causa de las tolerancias de posición.

4.5.4.3 Pieza de confirmación

Módulo: Línea de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on Piece Confirmation = en los medios de los resultados de la pieza cortada se retirará, si la entrada señal Sakn no está en la Scut que pasa el tiempo, sólo para Test.Procedure = corte; puede ser utilizado para suprimir los resultados de piezas cortas que se retiran de la línea.

4.5.4.4 Señal de la Compuerta de inicio

Módulo: Línea de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 ValueList: con la presencia de pieza | siguiente pieza con la entrada con la presencia de los medios pieza ': Cuando se inicia la unidad de evaluación o cuando se cambia la modo de prueba con una pieza en la actualidad en el sistema de sensor de la evaluación se iniciará inmediatamente. "Con la entrada siguiente pieza», la obra actual en el sistema de sensores no se evaluados, pero la siguiente pieza entra en el sistema de sensores.

4.5.4.5 Material de identificación

Módulo: Línea de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Identificación de la sustancia de ensayo, cualquier cadena puede ser determinado; es de USD para identificar un lugar en la biblioteca o para identificar los resultados de la prueba.

4.5.4.6 Diámetro del material mm

Módulo: Línea de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 10 Min: 0,1 Max: 520 Paso: 0,01 Diámetro del material de ensayo, es el primer parámetro en la definición de un marco para un nuevo material;

Nota: Los parámetros Upset.End.Diameter, Rot.Speed y el establecimiento de los filtros y de las condiciones de muestreo se establecen en valores predefinidos, parámetro cada vez Material.Diameter se cambia, por lo que hacer todas estas adaptaciones después de la correcta Material.Diameter estaba definida.

4.5.4.7 Espesor del material mm

Módulo: Línea de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 5 Min: 0,1 Max: 100 Paso: 0,01 Espesor de la pared del material de prueba; conjuntos de los filtros y la corriente de magnetización de cada vez los valores predefinidos, cuando ser cambiado; influye en el preajuste de la ganancia; después de un cambio de la Rep.Adjust es deshabilitar, es decir, hay una Init.Adjust necesarias para de espesor de pared diferente.

4.5.4.8 Modo Upset.End.

Módulo: Línea de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: NUE | EUE NUE significa que no termina molesto, EUE medios externos termina molesto a ambos lados de la pieza con Upset.End.Diameter y una extensión de Upset.End.Length cada uno.

4.5.4.9 Diámetro Upset.End.Diameter mm

Módulo: Línea de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 999 Paso: 0,01 Diámetro de los extremos de alteración de la sustancia de ensayo, se comprobará con el diámetro de rango de las guías de rodillos; se debe establecer el parámetro después de Material.Diameter, ya que se establecerá en el valor de Material.Diameter con cada cambio de este parámetro.

4.5.4.10 Longitud Upset.End. mm

Módulo: Línea de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 100 Min: 0 Max: 400 Paso: 1 Longitud de los extremos de malestar en ambos lados del material, los límites de la prueba de posiciones de la cabeza ascensor.

4.5.4.11 Modo Test.Head.Lifting.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: delta | control | abrir Selecciona el modo de operación para los jefes de prueba de izado de arriba abajo.

4.5.4.12 Posición Test.Head.Lift.Down.mm

Módulo: Mecánica de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 20 min: -1000 Max: 10000 Etapa: 1 Define la posición en la que los jefes de prueba se instaurará en el material, medida de la cabeza de la pieza a la parte final de la prueba de la cabeza (Rotomat) resp. al centro del anillo de la sonda (TRANSOMAT), es decir, un valor positivo significa una longitud al principio de la pieza que no es tocado por el jefe de ensayo, un valor negativo significa una longitud de la cabeza de prueba que no toca la pieza en el momento de la elevación hacia abajo.

Nota: Las puertas de la señal abierta para todas las sondas no antes de ascensor para bajar y pasar de la colonización tiempo, aunque algunos sondeos ya han pasado la sección frontal no probados.

4.5.4.13 Posició Test.Head.Lift.Up mm

Módulo: Mecánica de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 20 min: -1000 Max: 10000 Etapa: 1 Define la posición en la que los jefes de prueba se despegó de los materiales, medido de la cola de la pieza hasta el borde anterior de la prueba de cabezas (Rotomat) resp. al centro del anillo de la sonda (TRANSOMAT), es decir, un valor positivo significa una longitud de al final de la pieza que no es tocado por la prueba de cabezas, un valor negativo significa una longitud de la prueba de la cabeza que ya salió de la pieza en el momento de levantar.

Nota: Las puertas de la señal cerca de todos los sondeos a levantar, aunque algunos sondeos no han llegado a la sección de la cola no probados.

4.5.4.14 Tiempo Test.Head.Lift.Settling. m/s

Módulo: Mecánica de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 500 Min: 0 Max: 2000 Etapa: 1 Define el retardo para el cambio en las puertas de la sonda después de Test.Head.Lift.Down.Position; depende del tiempo de establecimiento del sistema mecánico.

4.5.4.15 Tiempo Test.Head.Lift.Down.Response. m/s

Módulo: Mecánica de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 150 Min: 0 Max: 2000 Etapa: 1 Define el retardo del movimiento de los cabezales de ensayo, 'después de iniciar el ascensor para bajar la señal; las señales que se trasladará a una posición anterior con respecto a la Speed.Line.

4.5.4.16 Tiempo Test.Head.Lift.Up.Response. ms

Módulo: Mecánica de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 80 Min: 0 Max: 2000 Etapa: 1 Define el retardo del movimiento de los cabezales de ensayo, 'después de iniciar el ascensor hasta la señal; las señales que se trasladará a una posición anterior con respecto a la Speed.Line.

4.5.4.17 Aplicación Roller.Guides.In.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: no es posible | posible Define si las guías de rodillos en el lado de entrada son posibles.

4.5.4.18 Aplicación Roller.Guides.Out.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: no es posible | posible Define si las guías de rodillos en el lado de salida son posibles.

4.5.4.19 Diámetro Roller.Guide.In. mm

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 100 Min: 0 Max: 1000
 Etapa: 1 De diámetro máximo de material con guías de rodillos en el lado de entrada; para grandes diámetros de las guías de rodillos no se puede utilizar.

4.5.4.20 Diámetro Roller.Guide.Out. mm

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 100 Min: 0 Max: 1000
 Etapa: 1 De diámetro máximo de material con guías de rodillos en el lado de salida, para los diámetros más grandes de las guías de rodillos no se puede utilizar.

4.5.4.21 Dispositivo Roller.Guide.In.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: no controlables | controlables Define el tipo de guías de rodillos en el lado de entrada.

4.5.4.22 Dispositivo Roller.Guide.Out.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: no controlables | controlables Define el tipo de guías de rodillo en el lado de salida.

4.5.4.23 Modo Roller.Guide.In.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: delta | controlada Define el modo de operación de las guías de rodillos en el lado de entrada.

4.5.4.24 Modo Roller.Guide.Out.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: delta | controlada Define el modo de operación de las guías de rodillo en el lado de salida.

4.5.4.25 Distancia Roller.Guide.In1.

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 256 Min: 0 Max: 20000 Etapa: 1 Distancia entre la barrera de luz 2 y el centro del rodillo primer triple de los rodillos de entrada guía.

4.5.4.26 Distancia Roller.Guide.In2. mm

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 588 Min: 0 Max: 20000 Etapa: 1 Distancia entre la barrera de luz 2 y el centro del rodillo segundo triple de la entrada guía de rodillos.

4.5.4.27 Distancia Roller.Guide.Out. mm

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1280 Min: 0 Max: 20000 Etapa: 1 Distancia entre la barrera de luz 2 y el centro del rodillo triple de la guía de rodillos de salida.

4.5.4.28 Posición Roller.Guide.Lift.Down. mm

Módulo: Mecánica de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 100 Min: 0 Max: 500 Paso: 1 Define la posición en la que un rodillo triple se instaurará en el material, medido como la longitud de la cabeza de la pieza que deben haber pasado la guía de rodillos.

4.5.4.29 Posición Roller.Guide.Lift.Up. mm

Módulo: Mecánica de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 100 Min: 0 Max: 500 Paso: 1 Define la posición en la que el rodillo de triple se desprenderá de la tela, medido como de longitud de la cola de la pieza que no debería haber pasado la guía de rodillos.

4.5.4.30 Tiempo Roller.Guide.Response. m/s

Módulo: Mecánica de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 500 Min: 0 Max: 2000 Etapa: 1 Define el retardo del movimiento de las guías de rodillos "después de iniciar el ascensor para bajar la señal; las señales que se trasladará a una posición anterior con respecto a la Speed.Line.

4.5.5 Descripción del sistema de sensor

Configuración de las características del sistema de sensor para adaptar la electrónica y la de software para el sistema de sensores.

4.5.5.1 Tipo de sistema

Modulo: Sys con el cuadro de diálogo: La configuración de modo tal de Establecer clave: 0 ValueList: RO180 | RO310 | RO440 | RO520 | Otros | T180 | T310 | T440

Se utiliza para distinguir entre los diferentes sensores de sistemas Rotomat y TRANSOMAT con respecto a sus posiciones de la sonda.

4.5.5.2 Nombre del sistema

Modulo: Sistema de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Nombre del sistema de sensores (texto 12 letras); se utiliza en la línea de estado y el parámetro de lista.

4.5.5.3 Sensor de identificación

Modulo: Sistema de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Nombre del sensor conectado, sólo con fines de documentación.

4.5.5.4 Base.Frame.Variant

Modul: ProbeCtrl de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: *** | 01 | 02 Se utiliza para distinguir entre las variantes TRANSOMAT 01 (lado izquierdo de funcionamiento) y 02 (Lado derecho de explotación), seleccione la variante que está en uso.

4.5.5.5 No.Subprobes

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1 Min: 1 Max: Paso 6: 1 Número de subprobes por sonda, en caso de TRANSOMAT ajusta automáticamente la dep.on Material.Diameter y controlado por Tab.TMAT.Size.

4.5.5.6 Anchura Rot.Trace mm

Modul: Sys de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 2,5 Min: 0,5 Max: 40 Paso: 0,5 Ancho de una única sonda medida perpendicularmente a la dirección de movimiento de la sonda; influye en la velocidad máxima de línea en un momento dado rot.speed, que implica la cobertura de las pruebas de la superficie del material.

4.5.5.7 Distancia Sensor.mm

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 2,5 Min: 0 Max: 100 Paso: 0,1 Distancia entre los dos anillos de sensor del sistema de sensores TRANSOMAT en el transporte de dirección.

4.5.5.8 Dirección mínima de trazo

Modul: Sys de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 1 Min: 0001 Max: 1000

Etapa: 0,1 Define el valor mínimo permitido para la categoría P ángulo entre las huellas de las sondas y de la dirección de transporte, medida como $\tan(P) = \text{speed.tangential} / \text{speed.line}$; valor de 1 significa 45 gr.

4.5.5.9 Tipo de probador

Modulo: Sistema de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: I-sonda | Salón de la sonda Tipo de sonda como sonda inductiva o Salón de la sonda; influye en la Pre-Ajuste de cálculo de Gain.Nom y el modo de funcionamiento de la preamplificador en la cabeza de rotación.

4.5.5.10 Anchura Leakage.Flux.OD mm

Modulo: Sistema de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 1,3 Min: 0,1 Max: 100 Paso: 0,1 Anchura del flujo de dispersión magnético de un pequeño defecto de ser cortado por la sonda en movimiento; depende del tipo de sonda y la distancia entre la superficie del material y la sonda de elemento; influye en la configuración de filtros y define la extensión de defecto en la línea de dirección para el TRANSOMAT.

4.5.5.11 Distancia LS2. mm

Modulo: Sistema de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 250 min: 4 Máx: 20000 Etapa: 1 Distancia entre la barrera de luz 2 (TIs2 señal de entrada) y el centro del sistema de sensores; verificar esta distancia con precisión, ya que las sondas 'encender y apagar a la derecha posiciones durante la entrada y salida de la pieza depende de ese valor.

4.5.5.12 Distancia LS3. mm

Módulo: Evaluación de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 20000 Etapa: 1 La posición en la línea de la barrera de luz 3 (TIs3 señal de entrada), medida a partir de la barrera de luz 2; barrera de luz 3 se utiliza para activar la zona de referencia durante el procedimiento de ajuste; Nota: la mejor posición para la barrera de luz 3 depende de las piezas de referencia real, es como muy por detrás del sistema de sensores, como la distancia más corta de un defecto de referencia de la la cabeza de una pieza.

4.5.6 Ajustes de rotación de Control

Parámetros para medir y controlar la rotación del sistema de sensores, incluyendo de la generación de relojes de rotación síncrona.

4.5.6.1 Rango de rotación

Modulo: Sistema de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: CFLUX | CGRAPH | RMat Rot.Range para la electrónica de reloj de rotación; establece en el tipo de sistema de sensores;

Nota: Con Rotomat hay una señal adicional para el rsync-señal, que proporciona 16 pulsos por ciclo (R16sync).

4.5.6.2 Velocidad de rotación rpm

Modulo: Sistema de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 60 Min: 60 Max: 1250 Etapa: 1 La velocidad de rotación nominal de la rotación; es dep.on limitado el establecimiento de diámetro de la cabeza de rotación controlada por Tab.Rot.Speed; se utiliza para el cálculo de la cobertura de las pruebas y para la configuración del filtro, influye en la cálculo de la ganancia de la pre.adjust; se controla en contra de + /-Rot.Speed.Tolerance en testmode = en.

4.5.6.3% Tolerancia de velocidad de rotación

Modulo: Sistema de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 5 Min: 0 Max: 10 Paso: 1 La tolerancia de la velocidad de rotación medido en% para ambos lados de la nominal Rot.Speed, la banda de tolerancia es un seguimiento constante en testmode = en.

Inicio> Fin significa envolver cíclica en todo el rsync-posición (1024 = 0); begin = Fin significa segmento está apagado.

Hay tres segmentos de más disponibles para los mismos canales, por lo que hasta 4 zonas pueden ser definida para la prueba alrededor de la circunferencia; parámetros de uso de Rot.Gate.Release.Pos1.Seg2/3/4 en la misma forma que este parámetro.

4.5.6.8 Inicio de la compuerta de rotación Pos2.Seg1

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 1023 Etapa: 1 Switch-on-posición del primer segmento de los canales 2, 6, 10, ... (Equ2 señal de control) medido como rango de 0 .. 1023 para un ciclo a partir de la posición de rotación de la Rsync-transmisor de señal; Si este segmento no es necesario, se begin = Fin = 0. Hay tres segmentos de más disponibles para los mismos canales, por lo que hasta 4 zonas pueden ser definida para la prueba alrededor de la circunferencia; parámetros de uso de Rot.Gate.Release.Pos2.Seg2/3/4 en la misma forma que este parámetro.

4.5.6.9 Posición Final de la compuerta de rotación Pos2.Seg1

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 1023 Etapa: 1 Switch-off-posición del primer segmento de los canales 2, 6, 10, ... (Equ2 señal de control) medido como rango de 0 .. 1023 para un ciclo a partir de la posición de rotación de la Rsync-transmisor de señal; Inicio> Fin significa envolver cíclica en todo el rsync-posición (1024 = 0); begin = Fin significa segmento está apagado.

Hay tres segmentos de más disponibles para los mismos canales, por lo que hasta 4 zonas pueden ser definida para la prueba alrededor de la circunferencia; parámetros de uso de Rot.Gate.Release.Pos2.Seg2/3/4 en la misma forma que este parámetro.

4.5.6.10 Inicio de la compuerta de rotación Pos3.Seg1

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 1023 Etapa: 1 Switch-on-posición del primer segmento de los canales 3, 7, 11, ... (Equ3 señal de control) medido como rango de 0 a 1023 para un ciclo a partir de la posición de rotación de la Rsync-transmisor de señal; Si este segmento no es necesario, se begin = Fin = 0. Hay tres segmentos de más disponibles para los mismos canales, por lo que hasta 4 zonas pueden ser definida para la prueba

Alrededor de la circunferencia; parámetros de uso de Rot.Gate.Release.Pos3.Seg2/3/4 en la misma forma que este parámetro.

4.5.6.11 Posición final de la compuerta de rotación Pos3.Seg1

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 1023 Etapa: 1 Switch-off-posición del primer segmento de los canales 3, 7, 11, ... (Equ3 señal de control) medido como rango de 0 .. 1023 para un ciclo a partir de la posición de rotación de la Rsync-transmisor de señal; Inicio> Fin significa envolver cíclica en todo el rsync-posición (1024 = 0); begin = Fin significa segmento está apagado.

Hay tres segmentos de más disponibles para los mismos canales, por lo que hasta 4 zonas pueden ser definida para la prueba alrededor de la circunferencia; parámetros de uso de Rot.Gate.Release.Pos3.Seg2/3/4 en la misma forma que este parámetro.

4.5.6.12 Inicio de la compuerta de rotación Pos4.Seg1

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 1023 Etapa: 1 Switch-on-posición del primer segmento de los canales 4, 8, 12, ... (Equ4 señal de control) medido como rango de 0 .. 1023 para un ciclo a partir de la posición de rotación de la Rsync-transmisor de señal; Si este segmento no es necesario, se begin = Fin = 0.

Hay tres segmentos de más disponibles para los mismos canales, por lo que hasta 4 zonas pueden ser definida para la prueba alrededor de la circunferencia; parámetros de uso de Rot.Gate.Release.Pos4.Seg2/3/4 en la misma forma que este parámetro.

4.5.6.13 Posición final de la compuerta de rotación Pos4.Seg1

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 1023 Etapa: 1 Switch-off-posición del primer segmento de los canales 4, 8, 12, ... (Equ4 señal de control) medido como rango de 0 .. 1023 para un ciclo a partir de la posición de rotación de la Rsync-transmisor de señal; Inicio> Fin significa envolver cíclica en todo el rsync-posición (1024 = 0); begin = Fin significa segmento está apagado.

Hay tres segmentos de más disponibles para los mismos canales, por lo que hasta 4 zonas pueden ser definida para la prueba alrededor de la circunferencia; parámetros de uso de Rot.Gate.Release.Pos4.Seg2/3/4 en la misma forma que este parámetro.

4.5.6.14 Diámetro del cabezal de rotación

Modul: Sys de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 10 Min: 0,01 Max: 500 Paso: 0,01 Diámetro de fijación a la cabeza de rotación, influye en la configuración del filtro y la toma de muestras condiciones, en caso de Rot.Plane = vertical, el parámetro no se tiene que establecer, pero es siempre el mismo que Material.Diameter.

4.5.6.15 Diámetro nominal mm

Modul: Sys de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 0,01 Max: 500 Paso: 0,01 dep: diámetro nominal de los anillos de la sonda TRANSOMAT, depende de la Material.Diameter y es controlado por Tab.TMAT.Size.

4.5.8.2 Channel.Def

Modul: Sys de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 ValueList: ABS | Dif & ABS | Dif Definición de la utilización de canales; ABS: todos los canales que trabajan en el modo de Absolut de todos los sondeos 1 .. 16; los mejores medios de resolución de posicionamiento defecto; Dif. & Abs: algunas de las sondas se restan entre sí para reprimir longitudinal de las señales de ruido, algunos sondeos se combinan con un máximo de señal para detectar defectos de largo, que no serán detectados por las sondas de restar; Dif.Base parámetro para ver los detalles; DIF: sólo los canales con las señales de la sonda diferencia restan se utilizan, no absolut canales con las señales de máximo de varias sondas.

4.5.8.3 Dif.Base

Modul: Sys de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 ValueList: 1-1 | 1-2 | 1-3 | 1-4 | 1-5 Define a la liquidación de las sondas que se restará el uno del otro para obtener los canales de diferencia; 2 significa que las sondas se restarán los siguientes: 1-3, 2-4, 3-5 ASO 3 significa que las sondas se restarán los siguientes: 1-4, 2-5, 3-6 ASO 4 significa sondas siguientes se restará: 1-5, 2-6, 3-7 ASO

Debe adaptarse al tipo de investigación (I-Probe vs sala-sonda) y el espesor de la pared.

4.5.8.4 Retardo de la señal mm

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 5 Min: 0 Max: 50 Paso: 1 Retraso de la O-camino-señales para compensar el retraso de los filtros en la I-camino, medido como huella longitud de las sondas; seleccionar un valor para que el O-máximo de la señal vía se encuentra cerca del máximo de la señal I-ruta, pero detrás de ella, lo que evita que las indicaciones de los pequeños de la superficie exterior no alcanzan el nivel O0 en la senda exterior, pero superior I0 nivel en el camino interior a causa de la mayor de amplificación, lo que conduce a las indicaciones de defectos internos.

4.5.8.5 Longitud mm

Modul: Sys de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 22.5 Min: 5 Max: 100 Paso: 1 Search.length controles de la detección de las señales de máximo de un defecto en la O-y I-camino, la búsqueda de las señales de máximo se inicia cuando las señales de superar la Trig.O0 o Trig.I0 nivel, y termina después de las sondas se trasladó para search.length sobre el material.

La longitud se calcula basándose en la cada vez Material.Thickness este parámetro se cambia. Search.length puede ser operado manualmente, también.

4.5.8.6 Extensión del defecto mm

Modul: Sys de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 100 Paso: 1 Extensión para cada evento en el transporte de dirección; cada umbral superior pondrá todas las unidades del sistema consecutivos dentro de la longitud de la Defect.Extent, si hay nuevos eventos dentro de Defect.Extent, la mayor amplitud se ganar; Defect.Extent = 0 significa que, la duración se establece automáticamente acc.to la sonda o canal de ancho; este valor es efectiva como mínimo en caso de Defect.Extent > 0.

4.5.8.7 Cobertura de la prueba Abs%

Modul: Sys de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 100 Min: 10 Max: 1000
 Etapa: 1 Define la cobertura mínima de la prueba requerida de la superficie de la pieza en caso de la Channel.Def = ABS; se calcula como la relación de la anchura de la cabeza de prueba para la longitud de transporte en la podredumbre de medio ciclo, 100% significa que las huellas de los cabezales de ensayo, se encuentran al lado del otro, los valores > 100% significa una superposición de las huellas a los jefes de ensayo, los valores <100% media de las diferencias entre los huellas cabezales de ensayo ».

4.5.8.8 Cobertura de la prueba Dif %

Modulo: Sistema de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 133 Min: 10 Max: 1000
 Etapa: 1 Define la cobertura mínima de la prueba requerida de la superficie de la pieza en caso de la Channel.Def Dif. = & Abs o DIF; se calcula como la relación de la anchura de la cabeza de prueba para la longitud de transporte en la podredumbre de medio ciclo, 100% significa que las huellas de los cabezales de ensayo, se encuentran al lado del otro, los valores > 100% significa una superposición de las huellas a los jefes de ensayo, los valores <100% media de las diferencias entre los huellas cabezales de ensayo ».

4.5.8.9 F0.Factor.Set_Adjust

Modulo: Sistema de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0,5 min: 0,1 Max: Paso 1: 0,01 Umbral de activación de los algoritmos de búsqueda defecto en Test.Mode.Manual resp = OFF. Durante el procedimiento de ajuste, medida en relación con Ref.Defect.O resp. Ref.Defect.I; establece en los valores más pequeños si los defectos de referencia no se detectan, se establece en los valores más altos, si es demasiado la cantidad de datos de la señal se producen.

4.5.8.10 Preamplificador

Modulo: Probe Ctrl de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: *** | 0 dB | 12 dB | 24 dB | 36 dB Selecciona diferentes niveles de preamplificación de la señal en el sistema de sensores; adaptarse al tipo del sistema de sensores en uso.

4.5.8.11 Working.Range Wall

Modulo: Sistema de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 35 Min: 5 Max: 100 Paso: 5 Define el rango de trabajo de los umbrales y señales en la pared%. Aumentar el valor, en caso de defectos de profundidad o espesor de la pared grande, disminución para una mejor resolución de las pequeñas defectos. Nota: Los valores pequeños reducir la reserva de desbordamiento, resultando en peor OD / ID de separación en caso de defectos de fondo y / o espesor de la pared grande.

4.5.8.12 Evaluación

Modulo: Sistema de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: off | on Activa la detección de la costura y la evaluación por separado de la zona de separación. Establecer Seam.Width parámetros y configurar el marcado por Marking.Output.Seam parámetro.

4.5.8.13 Anchura mm

Modulo: Sistema de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 300 Paso: 0,5 Anchura de la zona de separación en la que una evaluación especial se lleva a cabo - ver los parámetros de Trig.Seam.O1 .. I3. Se mide en mm y se define simétricamente alrededor de la de la señal de costura máximo de la circunferencia.

4.5.8.14 Seam.Detect.Strategy

Modulo: Sistema de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: rápido | Guardar Controles de la detección de la costura de soldadura. "FAST" significa, una señal de costura válida define la posición de la costura en el próximo ciclo medio podredumbre. La señal de defecto en el comienzo de la pieza puede provocar una posición de costura mal. 'Significa' Guardar ', una señal de costura válido en la misma posición en dos sucesivas medio podredumbre define los ciclos de la costura en el siguiente ciclo medio podredumbre. Se necesitan al menos un ciclo de toda la podredumbre antes de la junta de evaluación puede comenzar.

4.5.8.15 AdjCgraphPrb

Modulo: Sistema de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on En medio del ajuste de la CIRCOGRAPH / sondas CIRCOSCAN el uno al otro se habilitado.

4.5.8.16 AdjDefMot

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on Sobre los medios para ajustar el defecto de referencia en movimiento será activado.

4.5.8.17 AdjDefStaCgraph

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on En medio del ajuste de los canales de prueba y el canal de liquidación de la referencia defecto para CIRCOGRAPH / CIRCOSCAN estará activado.

4.5.8.18 AdjNoise

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on Sobre los medios para ajustar el nivel de ruido se activará.

4.5.8.19 AdjustD

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on ON significa que el ajuste de todas las sondas externas e internas trayectoria de la señal a los defectos de referencia para Rotomat / TRANSOMAT estará activado.

4.5.9 Ajustes de Control de Ruido

Esta sección cubre los parámetros que controlan el ruido de vigilancia para detectar cualquier falla de los sensores, el cableado o la electrónica y para asegurar una alta confiabilidad de las pruebas

4.5.9.1 Mensaje de advertencia del límite mínima al ruido

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: Off | Advertencia | error Selecciona, ya sea una advertencia o un mensaje de error se genera cuando una sonda excede el límite inferior de ruido.

4.5.9.2 Mensaje de advertencia del límite máximo al ruido

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: Off | Advertencia | error Selecciona, ya sea una advertencia o un mensaje de error se genera cuando una sonda excede el límite de ruido superior.

4.5.9.3 Longitud mínima promedio al ruido m

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0,5 Min: 0,01 Max: 5000 Etapa: 0.001 Intervalo para el cálculo de un valor de ruido para cada sonda, que se coteja con la límite inferior; normalmente se puede ajustar a valores pequeños para conseguir una rápida reacción del sistema de vigilancia, porque una de superar el límite inferior no tendrá lugar bajo condiciones de ensayo normales.

4.5.9.4 Longitud máxima promedio al ruido m

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 10 Min: 0,01 Max: 5000 Etapa: 0.001 Intervalo para el cálculo de un valor de ruido para cada sonda, que se coteja con la límite superior; normalmente debe tener valores mayores para evitar mensajes de error de instrumento en caso de una la acumulación de defectos de material.

4.5.9.5 Sensibilidad al ruido

Modul: Sys de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: x1 | x2 | x4 | x8 Adicional de amplificación de las señales de la sonda para el cálculo de ruido y la vigilancia.

4.5.9.6 Noise.Channel.Monitor

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: off | on El Noise.Channel.Monitor se utiliza para detectar la falta de una sonda o una interrupción de la forma de transmisión de la sonda a la evaluación digital, el ruido de cada canal es vigilancia contra dos límites continuamente en testmode = on; Off significa que no hay mensaje se genera cuando una sonda superior a su parte inferior o superior límite de ruido.

4.5.9.7 Límite mínimo al ruido %

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0,5 Min: 0,1 Max: 25 Paso: 0,1 Límite inferior de los valores de ruido, lo que provoca una advertencia o un error, dep.on Noise.Lowlimit.Msg.

4.5.9.8 Límite máximo al ruido %

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 0,1 Max: 25 Paso: 0,1 Límite superior de los valores de ruido, lo que provoca una advertencia o un error, dep.on Noise.Uplimit.Msg.

4.5.10 Configuración de análisis de la señal

Esta sección cubre los parámetros que el análisis de control de las señales de prueba de un sensor de sistema, incluyendo la definición de los umbrales. El análisis se basa en la prueba digitalizado las señales y los resultados en la definición de los defectos. También incluye los parámetros que controlan de los ajustes por el uso de los defectos de referencia.

4.5.10.1 Trig.Levels.Used

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 2 Min: 1 Max: Paso 3: 1 Hay un máximo de 3 niveles de activación para distinguir entre los defectos de las pequeñas, medianas O1 y de gran profundidad, O2, O3 por defectos exteriores, I1, I2, I3 de defectos internos; , si se usan sólo 2 niveles, habrá sólo dos parámetros de activación de los interiores y exteriores los defectos de cada uno, y no los defectos de las clases O3, I3; Si se utiliza sólo 1 nivel, habrá sólo un parámetro, por tipo y defectos sólo de clases O1, I1.

4.5.10.2 Trig.O1

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos exterior que lleva a O1 evento; medido en% del espesor de la pared.

4.5.10.3 Trig.O2

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 20 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos exterior que lleva a O2 evento; medido en% de espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en segundo lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.

4.5.10.4 Trig.O3

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 30 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos exterior que lleva a O3 evento; medido en% de espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en tercer lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.

4.5.10.5 Trig.I1

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos interior que lleva a I1 evento; medido en% del espesor de la pared

4.5.10.6 Trig.I2

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 20 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos interior que lleva a I2 evento; medido en% de espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en segundo lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.
4.5.10.7% Trig.I3

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 30 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos interior que lleva a I3 evento; medido en% de espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en tercer lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.

4.5.10.8 Trig.Seam.O1

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos exterior que lleva a O1 evento; sólo es válido en la zona de separación, medido en% del espesor de la pared.

4.5.10.9 Trig.Seam.O2

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 20 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos exterior que lleva a O2 evento; sólo es válido en la zona de separación, medido en% del espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en segundo lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.

4.5.10.10 Trig.Seam.O3

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 30 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos exterior que lleva a O3 evento; sólo es válido en la zona de separación, medido en% del espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en tercer lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.

4.5.10.11Trig.Seam.I1

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos interior que lleva a I1 evento; sólo es válido en la zona de separación, medido en% del espesor de la pared.

4.5.10.12% Trig.Seam.I2

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 20 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos interior que lleva a I2 evento; sólo es válido en la zona de separación, medido en% del espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en segundo lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.

4.5.10.13% Trig.Seam.I3

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 30 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Umbral para la trayectoria de la señal de los defectos interior que lleva a I3 evento; sólo es válido en la zona de separación, medido en% del espesor de la pared;

Nota: Si usted no necesita un nivel de umbral en tercer lugar, véase el parámetro Trig.Levels.Used.

4.5.10.14 Trigger.Abs.O

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: no hay evaluación | w.o. Trig.O1, O2 | w.o. Trig.O1 | con todos los desencadenantes

El uso de los disparadores para la trayectoria de la señal de los defectos externos en los canales de ABSOLUT (sólo en Channel.Mode = Dif. & Abs); permite la desactivación de los umbrales más bajos en el Absolut canales a causa del ruido demasiado alto, 0 significa que no hay evaluación de los canales de ABS; se limita dep.on Trig.Levels.Used.

4.5.10.15 Trigger.Abs.I

Módulo: Análisis de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: no hay evaluación | w.o. Trig.I1, I2 | w.o. Trig.I1 | con todos los desencadenantes. El uso de los disparadores para la trayectoria de la señal de los defectos internos en los canales de ABSOLUT (sólo en Channel.Mode = Dif. & Abs); permite la desactivación de los umbrales más bajos en el Absolut canales a causa del ruido demasiado alto, 0 significa que no hay evaluación de los canales de ABS; se limita dep.on Trig.Levels.Used.

4.5.10.16 Eval.Option

Módulo: Análisis de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 ValueList: *** | off | SFS | de EVAC Selección de los algoritmos de evaluación especiales, como a corto Flaw-represión (SFS), o en eventos Acumulación (EVAC). SFS permite excluir los defectos de corta duración, hasta un límite superior en el transporte de dirección (parámetro SFS.Length.Fx) de todas las operaciones de una nueva evaluación, las fallas que operan este límite de longitud se mantendrá, la longitud del SFS se pueden establecer por separado para las clases $x = 1, 2, 3$.

De EVAC es un método de evaluación que puede defecto de los defectos críticos con sólo pequeñas señales de en busca de acumulaciones de eventos. Es decir, los acontecimientos no son considerados como un defecto crítico a menos que la acumulación de tales eventos se produce.

Para Defectomat un número preseleccionado de eventos es definido por el parámetro Event.Count.Fx. Si este número de eventos se produce dentro de una sección de Eval.Length.Fx, que se mueve continuamente a lo largo de la pieza de ensayo, toda la sección se evalúa como defectuoso, a menos que no es tan defectuoso. Este algoritmo se aplica a la norma EN1971, que se definidos para la prueba de cobre.

Para CIRCOGRAPH una longitud acumulada preseleccionados se define por el parámetro 4.5.10.17 mm SFS.Length.F1 Módulo: Análisis de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 1 Min: 0 Max: 1000 Paso: 0,01 Controla el corto defecto supresión (SFS), define la duración mínima de un defecto de la F1 para pasar, todos los defectos más corta será retirada. La longitud mínima para pasar se puede establecer por separado para las clases de la F1, F2, F3 por parámetros SFS.Length.F1 / F2 / F3.

4.5.10.18 mm Eval.Length.F1

Módulo: Análisis de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 10 Min: 0 Max: 10000 Paso: 0,01 Se aplica a los sucesos algoritmo de evaluación-Acumulación (EVAC); define la longitud de la sección, que se mueve continuamente a lo largo de la pieza como una ventana de comprobar si el número necesario de eventos o la longitud acumulada requerida de los acontecimientos que se llegó; vea la descripción en Eval.Option parámetro. La longitud de la sección de la EVAC-algoritmo se puede establecer por separado para las clases de la F1, F2,F3 por parámetros Eval.Length.F1 / F2 / F3.

4.5.10.19 Event.Count.F1

Módulo: Análisis de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 1 Min: 1 Max: 1000 Etapa: 1 Controla la acumulación de sucesos-el algoritmo (EVAC); define el número requerido de los eventos de F1 que debe ocurrir dentro de la Eval.Length.F1 a definir la longitud entera como F1 defectuoso, de lo contrario los defectos serán eliminados.

Definición puede hacerse por separado para las clases de F1, F2, F3 por parámetros de Event.Count.F1 / F2 / F3.

4.5.10.20 mm Event.Length.F1

Módulo: Análisis de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 1 min: 0,1 Max: 10000 Paso: 0,01 Controla la acumulación de sucesos-el algoritmo (EVAC); define la duración acumulada de eventos requiere F1 que debe ocurrir dentro de la Eval.Length.F1 para definir la longitud entera como F1 defectuoso, de lo contrario los defectos serán eliminado. Definición puede hacerse por separado para las clases de F1, F2, F3 por parámetros de Event.Length.F1 / F2 / F3.

4.5.11 Configuración de la carrera de referencia

Esta sección contiene los parámetros para la descripción de la pieza de referencia y de ajustar la configuración del procedimiento.

4.5.11.1 Ref.Type.RMAT

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: *** | O muesca largo y yo | largo muesca O, corto muesca I | sólo el tiempo de primera O | O muesca a corto y I | O sólo a corto muesca Selecciona el tipo de defectos de referencia en la pieza de referencia, que controla el el modo de cálculo del ajuste procedimiento; Nota: los de primera a largo plazo "que la muesca debe ser escaneados por cada sonda; depende de la longitud de la muesca y la velocidad de línea, permite obtener una sonda específica establecimiento por el ajuste; significa primera clase a corto plazo "que la muesca debe ser explorado por la sonda mínimo uno.

4.5.11.2 Ref.Type.TMAT

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: *** | O muesca del anillo, el anillo muesca I | tórica de primera, a corto muesca I | solo anillo O muesca | O muesca corto y yo, fila agujero | corto muesca O, fila agujero | corto muesca O y I | O sólo a corto muesca
 Selecciona el tipo de defectos de referencia en la pieza de referencia, que controla el modo de cálculo del ajuste procedimiento;

Nota: la muesca del anillo "se entiende una muesca en toda la circunferencia con la igualdad de profundidad que se explora cada sonda, permite una ganancia de la sonda específica que establece la ajustar; significa primera clase a corto plazo "que la muesca debe ser explorado por la sonda mínimo de uno; fila "agujero", una serie de agujeros alrededor de la circunferencia con distancias cortas entre, de modo que cada sonda de exploración al menos un agujero completamente.

4.5.11.3 Ref.Defect.O

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Profundidad del defecto de referencia externa en% del espesor de la pared; ajustar el procedimiento se comparan las amplitudes de la trayectoria de la señal de los defectos externos a ese nivel y se adaptará la ganancia en consecuencia.

4.5.11.4 Ref.Defect.I

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 10 Min: 1 Max: 100 Paso: 0,5 Profundidad del defecto de referencia interna en% del espesor de la pared; ajustar el procedimiento se comparan las amplitudes de la trayectoria de la señal de los defectos internos a ese nivel y se adaptará la ganancia en consecuencia.

4.5.11.5 Ref.Safety.Plus dB

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 2 Min: 0 Max: 10 Paso: 0,1 De amplificación adicional utilizado en el procedimiento de ajuste para asegurar que la referencia de los defectos se registran correctamente, incluso en malas condiciones; ajustar el procedimiento se ajuste la ganancia de acuerdo al nivel de referencia = Ref.Defect.O / .i + Ref.Safety.Plus.

4.5.11.6 mm Ref.Zone.Begin

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1000 Min: 0 Max: 20000 Etapa: 1 Define junto con el parámetro Ref.Zone.Length la zona de referencia, que incluye la defectos de referencia para el uso por el procedimiento de ajuste, el valor se mide desde el cabeza de una pieza para el comienzo de esta zona; Nota: todas las secciones pieza que causa un ruido grande como cordones de soldadura debe estar fuera de la zona de referencia para evitar perturbaciones en el procedimiento de ajuste.

4.5.11.7 mm Ref.Zone.Length

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 400 Min: 0 Max: 20000
Etapa: 1 Longitud de la zona de referencia, que incluye los defectos de referencia para el ajuste procedimiento, medida en el transporte de dirección desde el comienzo de esta zona (Ref.Zone.Begin) hasta el final.

4.5.11.8 mm Ref.Pos.O

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 100 Min: 0 Max: 10000
Etapa: 1 Posición del defecto de referencia exterior medido en el transporte de la dirección de la inicio la zona de referencia (véase Ref.Zone.Begin) al centro de la escotadura.

4.5.11.9 mm Ref.Length.O

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 100 Min: 1 Max: 1000
Etapa: 1 Longitud de la escotadura, que se utiliza como defecto de referencia externa, por Rotomat mide en dirección de transporte, para TRANSOMAT medido en dirección circunferencial.

4.5.11.10 mm Ref.Pos.I

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 200 Min: 0 Max: 10000
Etapa: 1 Posición del defecto de referencia interna medida en el transporte de la dirección de la inicio la zona de referencia (véase Ref.Zone.Begin) al centro de la escotadura.

4.5.11.11 mm Ref.Length.I

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 20 Min: 1 Max: 1000
Etapa: 1 Longitud de la escotadura, que se utiliza como defecto de referencia interna, para Rotomat mide en dirección de transporte, para TRANSOMAT medido en dirección circunferencial.

4.5.11.12 mm Ref.Pos.Holes

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 300 Min: 0 Max: 10000
Etapa: 1 Posición de la fila de hoyos medidos en la dirección de transporte de la zona de referencia principio (véase el Ref.Zone.Begin) a los agujeros;

Nota: El agujero de la fila puede utilizarse en lugar de una muesca con la misma profundidad de todo el conjunto de la circunferencia, el procedimiento de ajuste se adaptan los beneficios del canal uno al otro de acuerdo a las señales de los agujeros, y ajustar la ganancia absoluta de acuerdo con la de la señal de un corte corto con un conocido en profundidad.

4.5.11.13 mm Ref.Pos.Tol

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 10 Min: 0 Max: 1000
 Etapa: 1 De tolerancia para las posiciones de los defectos de referencia "en el transporte de dirección; ajustar el procedimiento que acaba de utilizar las señales de la longitud de la sección de la referencia de defectos ampliada con esta brecha de tolerancia en ambos lados.

4.5.11.14 h Ref.Circ.Distance

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 6 Min: -11 Max: 11
 Paso: 1 Posición circunferencial de los defectos de referencia, medida en horas de reloj relativo de el defecto exterior al interior, mientras que el defecto busca en el transporte de dirección, los valores positivos significa contar en la dirección de las agujas del reloj, los valores negativos significa contar en sentido contrario dirección.

4.5.11.15 h Ref.Circ.Tol

Módulo: Análisis de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1 min: 0,1 Max: Paso 6: 0,1 La tolerancia de la posición circunferencial de los defectos de referencia interna y externa, medido en ambos lados de las horas del reloj.

4.5.12 Configuración de Evaluación de defectos

Esta sección cubre los parámetros que la evaluación de control de los resultados de las probetas, basado en los defectos individuales de los análisis de la señal de los sistemas de sensores, incluyendo el defecto de contar para cada pieza.

Como los algoritmos de evaluación de diferentes secciones de la necesidad de diferentes longitudes, determinan de las posiciones de línea, donde los resultados de las pruebas disponibles.

4.5.12.1 mm Max.Eval.Length

Módulo: Eval de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 250 Min: 10 Max: 10000 Etapa: 1 Define la posición de resultado en la línea medido desde el centro del sistema de sensores de última la línea, el resultado es la posición de la primera posición por un marcado y la clasificación de salida y es el la posición de la ventana de resultados de actualización;
 Max.Eval.Length limita la longitud de la posición dependiente de las evaluaciones o SFS EN1971 y el algoritmo de Min.Defect.Distance; utilizar un valor que es lo suficientemente grande para estos algoritmos, si se debe utilizar, de lo contrario establece en el valor inicial.

4.5.12.2 mm Result.Position

Módulo: Eval de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 800 Min: 10 Max: 40000 Etapa: 1 Posición en la línea medida de la barrera de luz 2, donde los resultados están disponibles, es decir, la posición de primera marca en caso de tiempo de respuesta 0, la posición de la clasificación inmediata de salida resp. primera posición para la solicitud de clasificación, la posición inicial de la pantalla de resultados;

No se puede establecer directamente, sino por el uso de Max.Eval.Length parámetro: Result.Position = LS2.Distance del sistema de sensores en la última línea + Max.Eval.Length.

4.5.12.3 mm Cut.Position

Módulo: Eval de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 1500 Min: 100 Max: 150000 Etapa: 1 Define la posición de corte en caso de Test.Procedure "con el corte", medida de la luz barrera 2; la posición más cercana está dada por Result.Position + Cutting.Tolerance.

4.5.12.4 mm Min.Defect.Distance

Módulo: Eval de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 10000 Etapa: 1 Da la distancia mínima entre dos defectos que deben ser descritos como defecto de eventos independientes, si la distancia es menor, que se concatenan y la informó como un evento de defecto de largo con la clase más alta de ambos; la concatenación de defectos reduce el número de defectos e influye en la clasificación de la decisión: en caso de defectos de Count.Dimension = el número puede ser menor y la clasificación mejor decisión, en caso de longitud Count.Dimension = el número puede ser mayor y el la decisión de clasificación peor; 0 significa que no concatenación de defectos (excepto en el caso de las tasas de defectos demasiado alto para evitar sistema de sobrecarga).

4.5.12.5 Count.Dimension

Módulo: Eval de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 ValueList: defectos | Duración Defectos Count.Dimension = significa que el número de defectos serán contados y en comparación con los límites para conseguir la clase de la clasificación de la pieza, los valores de los parámetros de S1.Limits.F1/.F2/.F3 y S2.Limits.F1/.F2/.F3 significa límites en el recuento de los defectos.

= Longitud Count.Dimension significa que la longitud acumulada de todos los defectos se contado y en comparación con los límites para conseguir la clase de clasificación de la pieza, los valores de la parámetros y límites significa S1.Limits.F1/.F2/.F3 para S2.Limits.F1/.F2/.F3 acumulado longitudes defectuosos en mm.

Los dos casos de Count.Dimension se pueden combinar con todos los casos de Count.Mode y Counting.Type.

4.5.12.6 Count.Mode

Módulo: Eval de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 ValueList: clase única | con las clases bajas Count.Mode = 'significa sola clase "que cada clase cuenta por sí mismo, si hay sólo los defectos de la clase F2, los contadores para la F1 son 0. Count.Mode = 'con medios clases más bajas " que una clase superior incluye las clases más bajas, un defecto F2 también contará como F1, en este relación siguiente caso siempre es cierto: F1-count > = F2-count > = F3-count.

4.5.12.7 Counting.Type

Módulo: Eval de diálogo: Configuración de modo de: Establecer clave: 0 ValueList: Defecto cuenta O, I | Defecto cuenta tot. | Secciones Longitud O, I | Duración secciones tot. 'Cuenta con los medios de defectos "que cuenta con todos los defectos por sí misma, independientemente de su posición en el pieza; Significa "secciones Longitud de que todos los defectos serán asignados en una línea de eventos para obtener secciones de longitud.

defectuoso que se contará en cambio, si hay defectos en la misma la posición de longitud, pero en diferentes posiciones circunferencial, que se asignarán a cada otro con el más alto nivel para el resto de toda su longitud; 'O / I' significa que los defectos externos e internos se tratan por separado, por lo que son individuales los contadores de los defectos externos e internos; «tot significa" que los defectos de exterior e interior no se distinguen, sino que se añadirá a contadores comunes.

4.5.12.8 Flaw.Output

Módulo: Eval de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Controla la salida de los valores de error como señales analógicas a las conexiones de interfaz IO - DAC0 .. DAC4; la lista para cada línea de falla de la IO-bloque de números del 0 .. 4 que se debe utilizar para el análogo de de salida (o -1 para la línea de falla no se utiliza); hacer una lista de números con comas como separador; con Rotomat y TRANSOMAT siempre hay 4 líneas de falla con los valores de Abs - O-camino, ABS-I-camino, Dif-O-camino, Dif-I-camino; con CIRCOGRAPH Defectomat y las líneas de falla dependen de la configuración; ver la ventana Piece imagen de los sistemas de sensores upcounting de los contenidos de la falla líneas.

Nota: los valores de error son la construcción como las amplitudes máximas en todos los canales de resp. Los segmentos de circunferencia, la velocidad de los cambios de nivel se pueden reducir Flaw.Output.Compression, la ampliación puede hacerse por Flaw.Output.Max.

4.5.12.9 Flaw.Output.Operation

Módulo: Eval de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on La activación de la salida de los valores de error como señales analógicas a las señales de la interfaz IO - DAC0 a DAC4; Flaw.Output parámetro de uso para la selección de las líneas de falla a la salida.

4.5.12.10 Piece.Length.Evaluation

Módulo: Eval de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: Off | como S1 | como S2 Piece.Length.Evaluation como S1: todas las piezas con una longitud menor que Piece.Length.Min o más de Piece.Length.Max serán ordenados a S1, independientemente de los defectos, lo mismo para S2.

4.5.12.11 m Piece.Length.Max.Test

Módulo: Eval de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 15 min: 0,1 Max: 100000 Etapa: 0.001 Define la longitud máxima obra de la Piece.Length.Evaluation en modo "test"; define, además, la longitud de la escala para todas las ventanas de modo que las piezas que se vea.

4.5.12.12 m Piece.Length.Max.Ref

Módulo: Eval de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 15 min: 0,1 Max: 100000 Etapa: 0.001 Define la longitud máxima obra de la Piece.Length.Evaluation en el modo "REF"; define, además, la longitud de la escala para todas las ventanas de modo que las piezas que se vea.

4.5.12.13 m Piece.Length.Min

Módulo: Eval de diálogo: Modo Normal: Establecer clave: 0 Init: 0,1 Min: 0,1 Max: 10000 Etapa: 0.001 De longitud mínima requerida para la pieza Piece.Length.Evaluation. Sólo se aplica en las pruebas de Mode; apaga en el modo de Ref.

4.5.12.14 Pos.Tot.Count.Mode

Módulo: Eval de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: tipos de defectos apiladas | Líneas de eventos apilados Pos.Tot.Count.Mode controla la posición de la ventana de resultados totales; 'tipos de defectos apiladas' cuenta los defectos de todas las líneas de eventos juntos y que distingue entre los tipos de defectos; «líneas de eventos apilados" distingue entre las líneas de eventos y cuenta con todos los tipos de efectos juntos.

4.5.12.15 Longitud de la sección Pos.Tot. mm

Módulo: Eval de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1000 Min: 100 Max: 1000000 Paso: 1 Controles de ventana de resultado por posición-Totales; define la resolución, la distancia de la posición de defecto depende de contar (ancho de cada pila).

4.5.12.16 Modo de prueba manual

Módulo: Eval de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: off | on TESTMODE = OFF significa que no hay evaluación de las señales de prueba a todos, que se utiliza para establecer la instrumento, todas las funciones de monitor se apaga, un reloj especial y velocidad de la señal modo de lanzamiento pueden ser seleccionados para la deducción del Estado (véase Signal.Gate.Set, Speed.Clock.Set); testmode = en: la valoración de prueba normal de las señales de prueba con un defecto de marcado, la clasificación, recuento, etc; el modo de prueba será, cuando el parámetro modo de prueba está encendido y la señal de entrada CTest está encendido. es decir, la testmode puede ser apagado por una señal de línea.

4.5.12.17 Pieza de referencia

Módulo: Eval de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: No | Sí Reference.Piece = "Sí", la pieza de prueba siguiente (s) será tratada como referencia de piezas con el fin de comprobar el instrumento normativo, sino que no pertenecen a la corriente de prueba petición y no serán contados en las estadísticas de prueba; de la decisión para la pieza de referencia vs pieza de ensayo se llevará a cabo, cuando la cola de la pieza llegue a la posición resultado, el valor del parámetro es crucial en ese momento.

4.5.13 Configuración de los parámetros de marcado

Los parámetros para el marcado se establecen a través de la lista de parámetros en MARK módulo. Un marcado de los tipos de defectos en las posiciones de los defectos "y una marca de clasificación clases se proporciona.

La MARCA del módulo sólo se muestra si el IO-interfaz proporciona señales de salida para marcado, es decir, una combinación resp Puerto. uno o dos Mark-EXT-puertos están instalados.

4.5.13.1 Marking.Equipment

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: none | 1 canal | canal 2 | 3 canales | 4 canales | 5 canales | 6 canales | Canal 7 | 8 canales | Canal 9 | 10 canales | 11 canales | 12 canales | 13 canales | 14 canales | 15 canales | 16 canales | 17 canales | 18 canales | 19 canal Número de armas de fuego marcado instalado; controla el número de marcado de los parámetros y marcado de casos de uso, está limitado por el número de interfaces de E / S instalado para el marcado de salidas.

4.5.13.2 mm Marking.Distance.Gate.1

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 1000 Min: 0 Max: 100000 Etapa: 1 Distancia entre la barrera de luz 2 y la posición de marcado no. 1; sin cola que marca la distancia debe ser mayor que $\text{Result.Position} + \text{Response.Time} * \text{La velocidad máxima de la línea}$; con la cola que marca el incremento del valor mínimo por el valor de $\text{Tail.Marking.Begin}$ y con $\text{Test.Procedure} = \text{cortar el Cut.Position}$ se aplica en lugar de la Result.Position ; hay hasta 19 posibles señales de salida marcado cada uno asignado a la línea de diferentes posiciones controladas por los parámetros de $\text{Marking.Distance.Gate.1} \dots \text{Marking.Distance.Gate.19}$.

4.5.13.3 Tiempo de respuesta m/s

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 50 Min: 0 Max: 1000 Etapa: 1 Tiempo de retardo entre la señal de salida marcado y el tiempo de la color marca alcanza de la superficie de la pieza, depende del tipo de marcación de armas; el instrumento se desplazará la activación del defecto marcado a la cabeza por la dirección $\text{Response.Time} * \text{La velocidad máxima}$ y se desplazará a la desactivación de la cabeza de dirección por $\text{Response.Time} * \text{La velocidad mínima}$, de modo que la zona defectuosa se verán afectadas por el color en el caso de todas las velocidades de línea entre la velocidad mínima y máxima.

4.5.13.4 ms Min.Marking.Duration

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 200 Min: 0 Max: 2000 Etapa: 1 Tiempo mínimo el sistema de marcado debe ser activada - incluso si el defecto es más corto en la velocidad de la línea dado - para garantizar un signo que marca en la pieza.

4.5.13.5 Marking.Input.Ref

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on El modo de marcado preseleccionados para piezas de referencia (Test.Mode.Manual = ON y Reference.Piece = Sí). 4.5.13.6 Marking.Output Módulo: Mark diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: off | on Marking.Output = OFF significa que la señal marca se suprimió incluso si son ya en el registro de desplazamiento marcado; funciona como un interruptor en las señales e salida marcado.

4.5.13.7 Marking.Use.Case

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: especial | solo | anillo-4 | anillo-8 | anillo-16 Selecciona el tipo de marca de la demanda: 'single' utiliza M3 para todo tipo de defectos, como M1 marcado adicional sólo para defectos de interior (I1, I2, I3), M2 como marcado adicional sólo para los defectos con el nivel 2 o superior (O2, I2, O3, I3); "anillo-4" usos M4 .. M7 para todos los defectos en los segmentos de circunferencia 1 .. 4, además de M1 y M2 para las marcas adicionales como 'single'; "anillo-8" utiliza M4 .. M11 para todos los defectos en los segmentos 1 .. 8, además de M1 y M2 adicionales marcas como 'single'; "anillo-16" utiliza M4 .. M19 para todos los defectos en los segmentos 1 .. 16, además de M1 y M2 adicionales marcas como 'single'; «especiales» se doesnot marcado la configuración predefinida, el operador puede establecer su propio solicitud de uso de los parámetros Marking.Assignment.Fx; los casos de uso en función del número de marcado de las armas disponibles, consulte Marking.Equipment.

4.5.13.8 Tail.Marking

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | SX al final | S0 al principio y al final | S0 al principio, al final Sx | S0 en principio, S1 y S2 al final Tail.Marking <> off significa que cada pieza aparece un signo en la cola (s) en un predefinidas posición - ver Tail.Marking.Begin, Tail.Marking.End; las puertas de la marca puede ser asignado dep.on la clase de la clasificación de la pieza - ver Tail.Marking.Assignment.Sx. Ya sea sólo el final, o también el comienzo puede conseguir una marca. Como la clase de clasificación no está disponible en la inicio pieza siempre, Tail.Marking.Assignment.S0 se da por el principio.

4.5.13.9 Tail.Marking.Assignment.S0/Q1

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Selección de marcado puertas 1 a 19 (en hexadecimal codificación de 00 .. 13) que debe ser activado para la cola marcado de un S0-pieza, la lista de números de puerta con 2 dígitos cada uno y un máximo de 4 puertas, por ejemplo, 01020A10 significa puertas 1, 2, 10, 16 se activará de forma simultánea, 01 significa puerta sólo 1 se activa; hay parámetros individuales para cada clase de clasificación S0, S1, S2, en el caso de la densidad de de evaluación para cada categoría de calidad Q1, Q2 ... Q9.

4.5.13.10 mm Tail.Marking.Begin

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 100 min: -1000 Max: 10000 Etapa: 1 Posición inicial de la cola de marcado signo medida desde la parte final hacia atrás.

4.5.13.11 mm Tail.Marking.End

Módulo: Mark diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 10 Min: -1000 Max: 10000 Etapa: 1 Posición de parada de la cola de marcado signo medido desde la parte final hacia atrás; valor negativo significa fuera de / detrás de la pieza, siempre debe ser menor que Tail.Marking.Begin.

4.5.14 Ajuste de los parámetros de clasificación

Los parámetros para la clasificación se establecen con la lista de parámetros en SORT módulo. Este módulo es mostrado sólo si la interfaz de E / S proporciona señales de entrada y de salida para la clasificación de control, es decir, una clasificación-está instalado Port.

4.5.14.1 Sorting.Equipment

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 ValueList: none | 2 vías | 3 vías Número de puertas de la clasificación instalado; controla el número de parámetros de clasificación.

4.5.14.2 Sorting.Control

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 ValueList: inmediata | en el pedazo del extremo | A petición Define el momento en que los resultados de selección se activará: "inmediato" significa que cuando el defecto se produce (no se puede utilizar para una verdadera selección, pero por ejemplo, para una parada de la línea); 'al final de obra »se entiende cuando la pieza está completamente evaluado (junto con la producción señal Cend); "a pedido": la clasificación de la información se almacena y se mostrará cuando la entrada de señal sReq continúa, el uso Sorting.Fifo.Length parámetro para el número máximo de almacena información de clasificación.

4.5.14.3 ms Sorting.Pulse

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 30000 Etapa: 10 Duración de la información de la clasificación en la señal de salida S0, S1, S2, 0 significa estática, es decir, hasta que la información aparezca la siguiente clasificación.

4.5.14.4 Sorting.Mode.Test

Modul: diálogo Ordenar: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: auto | S0 | S1 | S2 Clasificación de las piezas en el siguiente modo de prueba de funcionamiento; AUTO significa dep.on los resultados del examen (caso normal); S0, S1, S2: una puerta de selección fija independiente del resultado de la prueba (caso especial).

4.5.14.5 Sorting.Mode.Ref

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 ValueList: auto | S0 | S1 | S2 Clasificación de las piezas de referencia, es decir, en Test.Mode.Manual = ON y Reference.Piece = YES; AUTO significa dep.on los resultados de la prueba, como piezas de prueba normal; S0, S1, S2: una puerta de selección fija independiente del resultado de la prueba.

4.5.14.6 S1.Limits.F1

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Límite para el nivel 1 contador (en el recuento o mm de longitud o dep.on densidad de Count.Dimension) que causan una valoración de clasificación como S1 cuando se alcance o se supere, con el valor máximo de 100 000 el límite está apagado. La más alta clasificación valoración resultante de todo límite comparaciones define la clase de clasificación de la pieza.

Para CIRCOGRAPH / Defectomat Count.Base parámetro para ver la forma de agregar los valores de contador, si cada línea de evento se consideran por separado, el límite indicado se refiere a cada línea de evento, si son necesarios límites diferentes, los valores límite de la lista de todas las líneas de eventos en un la lista con una coma como separador, si se cuenta sólo la línea de total, los límites aplicables a la clasificación la línea de total solamente.

Para Rotomat / TRANSOMAT ver Counting.Type parámetro para la forma de agregar los valores de contador, si los defectos externos e internos se cuentan por separado, el parámetro se dos valores separados por coma, el primero pertenece a los defectos exterior O1 y el segundo a los defectos I1 interior, si se da sólo un valor, se aplica a la

4.5.14.7 S1.Limits.F2

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Límite para el nivel 2 de contador (en el recuento o mm de longitud o dep.on densidad de Count.Dimension) que causan una valoración de clasificación como S1 cuando se alcance o se supere (por detalles, véase S1.Limits.F1).

4.5.14.8 S1.Limits.F3

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Límite para el nivel 3 de contador (en el recuento o mm de longitud o dep.on densidad de Count.Dimension) que causan una valoración de clasificación como S1 cuando se alcance o se supere (por detalles, véase S1.Limits.F1).

4.5.14.9 S2.Limits.F1

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Límite para el nivel 1 contador (en el recuento o mm de longitud o dep.on densidad de Count.Dimension) que causan una valoración de clasificación como S2, cuando alcance o supere (por detalles, véase S1.Limits.F1).

4.5.14.10 S2.Limits.F2

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Límite para el nivel 2 de contador (en el recuento o mm de longitud o dep.on densidad de Count.Dimension) que causan una valoración de clasificación como S2, cuando alcance o supere (por detalles, véase S1.Limits.F1).

4.5.14.11 S2.Limits.F3

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Límite para el nivel 2 de contador (en el recuento o mm de longitud o dep.on densidad de Count.Dimension) que causan una valoración de clasificación como S2, cuando alcance o supere (por detalles, véase S1.Limits.F1).

4.5.14.12 Sorting.Clas.Cat1

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 ValueList: Off | S0 | S1 | S2 Sorting.Class para la categoría de evaluación perturbaciones 1; de esta categoría se pueden asignar a los mensajes de error por Eval.Cat entrada '= 1' en el archivo de Locpar \ Evt_Tabl.par en el SSD el de la electrónica de pruebas; permite ordenar las piezas a una puerta de selección especial, cuando hay algún error durante la de la prueba de que la pieza.

4.5.14.13 Sorting.Clas.Cat2

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 ValueList: Off | S0 | S1 | S2 Sorting.Class para la categoría de evaluación de incidentes de 2 (véase Sorting.Clas.Cat1 para más detalles).

4.5.14.14 Sorting.Clas.Cat3

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 ValueList: Off | S0 | S1 | S2 Sorting.Class para la categoría de evaluación de incidentes de 3 (véase Sorting.Clas.Cat1 para más detalles).

4.5.14.15 Sorting.Fifo.Length

Modul: diálogo Ordenar: Config Modo: Test número: 0 Init: 1 Min: 1 Max: 20 Paso: 1 Condes de posibles salidas de clasificación que están en la cola; cada evaluación completa de una pieza de la cola (en la pieza de Result.Position) pondrá una selección de datos en la FIFO, cada ON-pendiente de la señal de entrada sReq sacará la entrada más antigua de la que fifo.

4.5.15 Ajuste de los canales de prueba

Esta sección cubre los parámetros que la amplificación de control y filtrado de la prueba de señales en ambos recorridos de la señal S e I. Los resultados de esta elaboración de la señal se digitalizados y se pasa a las funciones de análisis.

4.5.15.1 Filter.Corr.I

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -10 Max: Paso 3: 1 Corrección de la configuración de filtro de Filter.HP.I en + / - las medidas de filtro; los valores más altos: una frecuencia de corte superior de la HP-filtro, es decir, un menor ancho de banda con más represión de las partes de la señal de baja frecuencia.

Nota: Esta corrección es añadido a la configuración del filtro de base, que depende de la sonda de velocidad a través de materiales, y será siendo eficaz incluso con velocidades de otros que en la actualidad.

4.5.15.2 Filter.Corr.O

Modul: ChnGen de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Mín: -3 Max: 10 Paso: Corrección de la configuración de filtro de Filter.LP.O en + / - los pasos de filtro; los valores más altos: un frecuencia de corte superior de la LP-filtro, es decir, un mayor ancho de banda con menos de supresión de partes de señal de alta frecuencia.

Nota: Esta corrección es añadido a la configuración del filtro de base, que depende de la sonda de velocidad a través de materiales, y será siendo eficaz incluso con velocidades de otros que en la actualidad.

4.5.15.3 Filter.Overlap

Modul: ChnGen de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: -40 Min: -100 Max: 100 Paso: 1 Corrección de la configuración del filtro de Filter.LP.I y Filter.HP.O, los valores > 0% significa una mayor ancho de banda en la ruta de señal interna y externa con una parte cada vez mayor acumulación, los valores <0% significa menor ancho de banda en ambos recorridos de la señal con un desfase creciente.

4.5.15.4% Filter.Sep.OI

Modul: ChnGen de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: -20 Min: -100 Max: 100 Paso: 1 Corrección de la configuración del filtro de Filter.LP.I y Filter.HP.O, los valores > 0% significa un cambio de de ambos filtros a frecuencias más altas, los valores <0% significa un cambio a frecuencias más bajas.

4.5.15.5 Gain.Nom dB

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 40 Min: 0 Max: 71,9 Paso: 0,1 De amplificación básica para todas las rutas de señal en todos los canales; se establecerá automáticamente durante el procedimiento de ajuste basado en las señales de referencia de defectos resp. calculado sobre la base de datos de material de pre-ajustar la función.

4.5.15.6 Gain.Ratio.IO dB

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 6 Min: -10 Max: 40 Paso: 0,1 Ampliación adicional de la ruta de la señal para detectar defectos internos con respecto a la amplificación de de la trayectoria de la señal de los defectos de afuera; se aplica a todos los canales; se establecerá automáticamente durante el procedimiento de ajuste basado en las señales de referencia de defectos resp. calculado sobre la base de datos de material de pre-ajustar la función.

4.5.15.7 Decision.Mode

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: manual | auto Modo automático significa que el límite de decisión para resp exterior. Defectos internos se calculará por el procedimiento de ajuste y puede ser manipulado por Decision.Shift parámetro; significa que el modo manual, que el límite de decisión es definida por los parámetros y Decision.OI tiene que ser

establecido por el operador, es decir, utilizando el alcance y la comparación de las señales de una defecto de interior y exterior.

4.5.15.8% Decision.Shift

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -200 Max: 200 Paso: 5 Se utiliza para manipular el cálculo automático del límite de decisión para resp exterior. interior defectos; 0 significa que el límite se establece exactamente en el medio entre los valores de la defecto de referencia externa y el defecto de referencia interna, los valores positivos significan una tendencia a una decisión de los defectos externos, los valores negativos significan una tendencia a los defectos internos; 100% da lugar a un límite en los valores de los defectos de referencia interna, por lo que los valores > 100% lo decida la defecto de referencia interna como la externa; - 100% conduce a un límite en los valores del exterior defecto de referencia.

4.5.15.9 Decision.OI dB

Modul: ChnGen de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -10 Max: 15 Paso: 0,1 Controles de la E / S de decisión en el caso de Decision.Mode = manual; señales de prueba se clasificado como un defecto exterior, cuando la amplitud de la ruta O-amplificada por Decision.OI será mayor que la amplitud de la ruta I-- sobre la base de la igualdad de las ganancias en la prueba de canales; utilizar el alcance en formato S / I-relación para comparar el O-y yo camino de las señales exteriores y defectos de interior basado en el aumento de la igualdad.

4.5.15.10 Gain.Spread.Max dB

Modul: ChnGen de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 10 Min: 0 Max: 40 Paso: 0,1 La diferencia máxima permitida entre la mayoría y la sonda menos sensibles, el ajuste procedimiento generará una advertencia en caso de mayores diferencias.

4.5.15.11 Probe

Modul: ChnSpec de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: off | on La sonda = OFF significa que la señal de la sonda se pone a cero y no hay control de la investigación; en caso de ajustar las sondas que se apagan no participan, es decir, su ganancia de ecualizaciones no se modificará.

4.5.15.12 Gain.Equal.O dB

Modul: ChnSpec de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -20 Max: 20 Paso: 0,1 La corrección de ganancia para el camino defecto exterior de la canal de prueba, que se utiliza para compensar las diferentes sensibilidades de las sondas; se establecerá automáticamente durante el procedimiento de ajuste basado en las señales del canal de defectos de referencia.

4.5.15.13 Gain.Equal.I dB

Modul: ChnSpec de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -20 Max: 20 Paso: 0,1 Corrección de ganancia para el camino defecto interno del canal de prueba, que se utiliza para compensar las diferentes sensibilidades de las sondas; se establecerá automáticamente durante el procedimiento de ajuste basado en las señales del canal de defectos de referencia.

4.5.16 Ajuste de magnetización

Esta sección cubre los parámetros que controlan la corriente de magnetización para la adecuada magnetización del material.

4.5.16.1 Magn.Current A

Modul: Magn de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 5 Min: 0 Max: 20 Paso: 0,1 Corriente de magnetización del material de ensayo que se solicita el suministro de energía; se establecerá Material.Thickness parámetro automáticamente cada vez se cambia, controlado por Tab.Magn.Current; después de un cambio de la Rep.Adjust es deshabilitar, es decir, hay una Init.Adjust necesarias para magnetización diferentes.

4.5.16.2 Magn.Head.Mode

Modul: Magn de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: fuera de | en | en, con la cabeza y la cola de diferentes corrientes OFF medio, la magnetización corriente normal (Magn.Current) es permanente sin cambios; EN medio, la magnetización actual pasará a ser el valor actual jefe (véase el Magn.Head.Corr parámetro) durante la entrada o salida de la pieza en el sistema de sensores; 'ON, con la cabeza y el valor de diferentes cola' significa, la magnetización actual será cambiado al valor actual jefe (véase Magn.Head.Corr parámetro) durante la entrada, y el valor actual de la cola (ver Magn.Tail.Corr parámetro) en la salida de la pieza en el sensor de sistema.

4.5.16.3 mm Magn.Head.Position

Modul: Magn de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -500 Max: 2000 Etapa: 1 Define la posición en que la magnetización de la cabeza de los cambios actuales a la normalidad actual; para la Rotomat: medida de la cabeza de la pieza hasta el borde posterior de la cabeza de la prueba, es decir, un valor de 0 significa que sólo cuando la cabeza de prueba completa de la pieza, los valores > 0 significa de que la cabeza de prueba es ya tan lejos de poner fin a la pieza, los valores <0 significa que la prueba de cabeza todavía en la medida de fuera de la pieza; para la TRANSOMAT: medida de la cabeza de la pieza en el centro del sistema de sensores; es decir, un valor de 0 significa que en el medio de los dos anillos de la sonda, los valores > 0 significa más tarde, valores <0 significa antes.

4.5.16.4 mm Magn.Tail.Position

Modul: Magn de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -200 Max: 2000 Etapa: 1 Define la posición en la que los cambios de magnetización de la corriente normal a la cola de actuales - véase Magn.Tail.Corr; para la Rotomat: medida de la cola de la pieza hasta el borde anterior de la cabeza de la prueba, es decir, un El valor 0 significa justo antes de la pieza sale de la primera sonda, los valores > 0 significa antes, valores <0 significa más tarde; para TRANSOMAT: medida de la cola de la pieza en el centro del sistema de sensores, es decir, un valor de 0 significa que en el medio de los dos anillos de sensor, los valores > 0 significa antes, valores <0 significa más tarde. Nota: si Magn.Tail.Position se establece en un punto donde las pruebas ya ha finalizado (es decir, detrás de Test.Head.Lift.Up.Position, o la cabeza de la prueba ha salido del tubo), no es Mag.Current establece en el valor Magn.Tail.Corr.

4.5.16.5 Magn.Head.Corr

Modul: Magn de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -100 Max: 200 Paso: 1 Selección de la corriente de magnetización durante la entrada o salida de la pieza en el sensor de sistema; los valores positivos significan una mayor corriente en las secciones de la cabeza, los valores negativos: una menor corriente en las secciones de la cabeza, los valores se dan en% sobre la base de la normal corriente de magnetización (parámetro Magn.Current); Magn.Head.Corr parámetro es limitado, por lo que el Magn.Coil.Max no se sobrepase.

4.5.16.6 Magn.Tail.Corr

Modul: Magn de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: -100 Max: 200 Paso: 1 Selección de la corriente de magnetización durante la salida de la pieza en el sistema de sensores; los valores positivos significan una mayor corriente en la sección de salida, los valores negativos significan una menor actual en la sección de salida, los valores se dan en% sobre la base de la magnetización normal de actual (parámetro Magn.Current); Magn.Tail.Corr parámetro es limitado, por lo que el Magn.Coil.Max no se sobrepase.

4.5.16.7 Magn.On

Modul: Magn de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: *** |>> DE Activa la magnetización a seguir en caso de operación en modo SET; con la Rotomat o CIRCOFLUX la magnetización se apagará después de Magn.Timeout segundos y puede ser redisparará por el uso de Magn.On; Nota: en la magnetización prueba siempre en el tiempo la línea está funcionando.

4.5.16.8 Magn.Off

Modul: Magn de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: *** |>> OFF Activa la magnetización a ir en caso de operación en modo SET.

4.5.17 La configuración de la interfaz IO –

Esta sección cubre los parámetros de configuración de la interfaz IO-.

4.5.17.1 Interface.System.Polarity

Módulo: IO de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 255 Paso: 1
Selección de la polaridad de la IO-System-Block con la codificación a nivel de bits: sumar los valores de la todas las señales que deben estar en sin corriente, el uso de las señales 1 .. 8 de los valores: 1,2,4,8,16,32,64,128.

4.5.17.2 Interface1.Polarity

Módulo: IO de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 255 Paso: 1
Selección de la polaridad de la IO-Bloque 1 con codificación a nivel de bits, para más detalles véase Interface.System.Polarity.

4.5.17.3 Interface2.Polarity

Módulo: IO de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 255 Paso: 1
Selección de la polaridad de la IO-Bloque 2 con la codificación a nivel de bits, para más detalles véase Interface.System.Polarity.

4.5.17.4 Interface3.Polarity

Módulo: IO de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 255 Paso: 1
Selección de la polaridad de la IO-Bloque 3 con la codificación a nivel de bits, para más detalles véase Interface.System.Polarity.

4.5.17.5 Interface4.Polarity

Módulo: IO de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 255 Paso: 1
Selección de la polaridad de la IO-Bloque 4 con la codificación a nivel de bits, para más detalles véase Interface.System.Polarity.

4.5.18 Configuración de almacenamiento de la señal de prueba

Esta sección contiene los parámetros de funcionamiento de la Señal de prueba opcional de almacenamiento.

4.5.18.1 SigStore.Operation

Modul: SigStore de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 ValueList: off | on Modo de funcionamiento de la sigstore. "off" = sigstore no hace nada. "en" = operación sigstor depende de SigStore.Mode.

4.5.18.2 SigStore.Mode

Modul: SigStore de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: Registro | Jugar
Establece el modo de señal de prueba de almacenamiento. '= record "de la señal de la tienda; '= replay' repetición señales ex almacenados;

4.5.18.3 Play.Mode

Modul: SigStore de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: Parada de empezar |
Inicia o detiene la reproducción del acta anterior.

4.5.18.4 Record.Mode

Modul: SigStore de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: Parada de empezar |
Inicia o detiene la grabación. Nota: la grabación depende también de la puerta de la señal.

4.5.18.5 Auto.Record

Modul: SigStore de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 ValueList: No | Test & ref |
instalación | Test & ref & Configuración Define el modo de prueba en la que el parámetro
[Record.Mode] se ajusta automáticamente a " comenzar si [SigStore.Mode] cambia a 'registro'.

4.5.18.6 Play.Begin

Modul: SigStore de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 0 Min: 0 Max: 100 Paso:
0,01 Inicio de la reproducción. Definida en el por ciento de la longitud de registro.

4.5.18.7 Play.Length

Modul: SigStore de diálogo: Modo normal: las claves de control: 0 Init: 100 Min: 0 Max: 100 Paso:
1 Duración de la reproducción. Definida en el por ciento de la longitud de registro.

4.5.18.8 ms Play.Start.LS2Delay

Modul: SigStore de diálogo: el modo de configuración: Test número: 0 Init: 500 Min: 0 Max: 5000 Etapa: 10
Retraso entre Play.Mode.TSS comando = juego y TLS2 = on. TSS necesita algún tiempo para preparar los
datos para la reproducción.

MANTENIMIENTO Y SERVICIOS

5

5.1 Limpieza

Sólo limpiar las piezas barnizadas y la pantalla táctil con limpiador universal o de plástico agentes de limpieza comercial.

No use productos derivados del petróleo, alcohol o productos de limpieza frío!
Inspeccione el filtro de esteras en el ventilador en la parte posterior del dispositivo en intervalos regulares.

Reemplace el filtro de esteras si son muy sucias.

5.2 Calibración

El instrumento ha sido calibrado antes de la entrega de acuerdo a las estipulaciones de la Norma ISO 9001. En el caso de las condiciones de trabajo normales, se recomienda un intervalo de calibración de un año para los instrumentos y de dos años para la calibración de normas. La calibración puede realizarse por INSTITUT DR. FOERSTER o por uno de nuestros puntos de servicio autorizados.

5.3 Servicio Remoto

En el caso de problemas con su Rotomat o TRANSOMAT, INSTITUT DR. FOERSTER ofrece un servicio remoto a través de conexión por módem.

Si desea aprovechar el servicio remoto, haga lo siguiente:

Conecte el instrumento con la línea telefónica a través del módem integrado dentro de la Unidad de Operación.

Tome el contacto verbal con INSTITUT DR. FOERSTER sobre el número de teléfono +49 (0) 7121 140-276.

DATOS TÉCNICOS

6

6.1 Generalidades

Lo siguiente se aplica a toda la información en este capítulo:
 Sólo los valores con tolerancias o valores límite de los datos garantizada.
 Valores sin tolerancias son sólo para fines informativos.

6.2 Función

El rendimiento de la prueba depende de los sistemas de sensores conectados (Rotomat cabezas giratorias, sistemas de sensores TRANSOMAST) Consulte a estos documentos. Para lograr un rendimiento máximo de la prueba, de la electrónica de las pruebas deben estar adaptados a los sistemas de sensores conectados (número de canales).

6.3 Dimensiones

Gabinete (vivienda 37 HE): W: 600 mm, D: 800 mm; H: 1959 mm

6.4 Peso

Aprox. 210 kg para Rotomat sistema combinado y TRANSOMAT

6.5 Fuente de alimentación

Tensión de alimentación: 230 V \pm 10%
 Frecuencia: 50 Hz a 60 Hz

6.6 Condiciones ambientales

Operación
 Temperatura ambiente: +5 ° C a +40 ° C (ampliable con aparato de aire acondicionado)
 Humedad relativa: máx. 85%, sin condensación

Operación sólo en áreas el sector industrial
 Tapa de protección (según EN 60 529)
 Cubierta de protección de la electrónica: IP 54

Almacenamiento
 Ubicación de almacenamiento: en el envase original sin abrir, en el cerrado habitaciones
 Temperatura ambiente: -20 ° C a +70 ° C
 Humedad relativa: máx. 95%, sin condensación
 La duración máxima de almacenamiento: 12 meses (prórroga posible después de intermedios inspección por parte de INSTITUT DR. FOERSTER personal)

Transporte
 Almacenamiento, transporte y transbordo sólo deben tener lugar en el embalaje original, mediante el cual los recipientes deben ser protegidos contra la humedad. Instrucciones en la de empaque

deberán ser tenido en cuenta (por ejemplo, frágil, almacenar en un lugar seco, este lado hacia arriba).

Marcado carga que soportan los puntos - si es que existen - han de ser escuchado!

Los medios de transporte están autorizadas por ferrocarril, avión, barco y por camión (en cemento carreteras).

6.7 Interfaces

6.7.1 conexiones I / O.

Cada E / S de bloque se le asigna 8 optoacoplador disociada, las señales digitales (conexión de las terminales A, B) y 1 de señal analógica (terminales de conexión C, D). Además, cada tira de terminales cuenta con un par de bornes de tornillo de 24 V de alimentación y de dos pares de 0 V. Por favor refiérase a la figura. 41 para las especificaciones de las correspondientes entradas y salidas, etc El tornillo de toda la fila de terminales de tipo de cada bloque se puede retirarse sin tener que desconectar los cables individuales.

Las conexiones I / O. hacer la conexión a la línea de ensayo. Esto incluye el marcado de sistema, la unidad de clasificación y la vía de rodillos. Las conexiones pueden ser conectados directamente a un PLC (24 V DC).

Las salidas digitales disponen de un relé de semiconductores. Son a prueba de corto circuito, exceso de temperatura, resistente protegidos contra sobretensiones y la polaridad incorrecta y la permiten una conmutación libre de rebote. El estado correspondiente de la producción se indica mediante dos LEDs (amarillo y verde) (ver fig. 41). Cada salida puede conducir uno marcado de armas. La OCM terminal es común a todas las salidas de la misma que de E / S de bloque.

Las entradas digitales operar en un rango de voltaje de 10 - 30 VDC, con el rebote. Cada terminal individual es eléctricamente aislada y flotante. Los terminales de '24V' y '0 V' proporcionan una fuente de alimentación auxiliar de 24 V DC en cada bloque. En realidad no hay una fuente de alimentación que se puede acceder en cada bloque. El de carga máxima es de 2A.

La fuente de alimentación auxiliar no está conectada a cualquier entrada o señal de salida de internos. Por lo tanto la conexión de terminales a '24V 'output' B' y de '0 V' a la salida de terminal "COM" se debe hacer en el exterior.

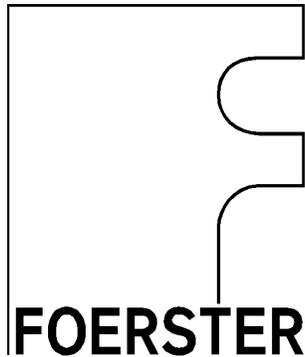
Nota: El instrumento puede ser equipado con otro tipo de IO-Interface. En este caso, hay una descripción separata de la interfaz de E / S como parte de las específicas de los clientes documentación

6.7.2 Interfaces de PC

- Una interfaz de puerto paralelo (25 pines)
- Dos interfaces en serie (9 pines)
- Conexión de monitor externo (VGA)
- Conexión de módem (analógico o RDSI)
- Conexión de ratón (PS2)
- Toma de teclado (DIN)

7 Imprimir

7.1 Como contactarnos



Institut Dr. Friedrich Förster
Prüfgerätebau
GmbH & Co. KG

Postfach 1564
D-72705 Reutlingen

In Laisen 70
D-72766 Reutlingen

Telephone +49 (0)7121 140-0
Telefax +49 (0)7121 140-488
E-mail: foerster.ts@t-online.de
Internet: <http://www.foerstergroup.de>

Remote Service IFR:
Telephone +49 (0)7121 140-300



6.430 UA06/DE

Numero de orden. 182 025 7

Edicion: 01/2008
Author: Halter
Information and illustrations subject to alteration

