



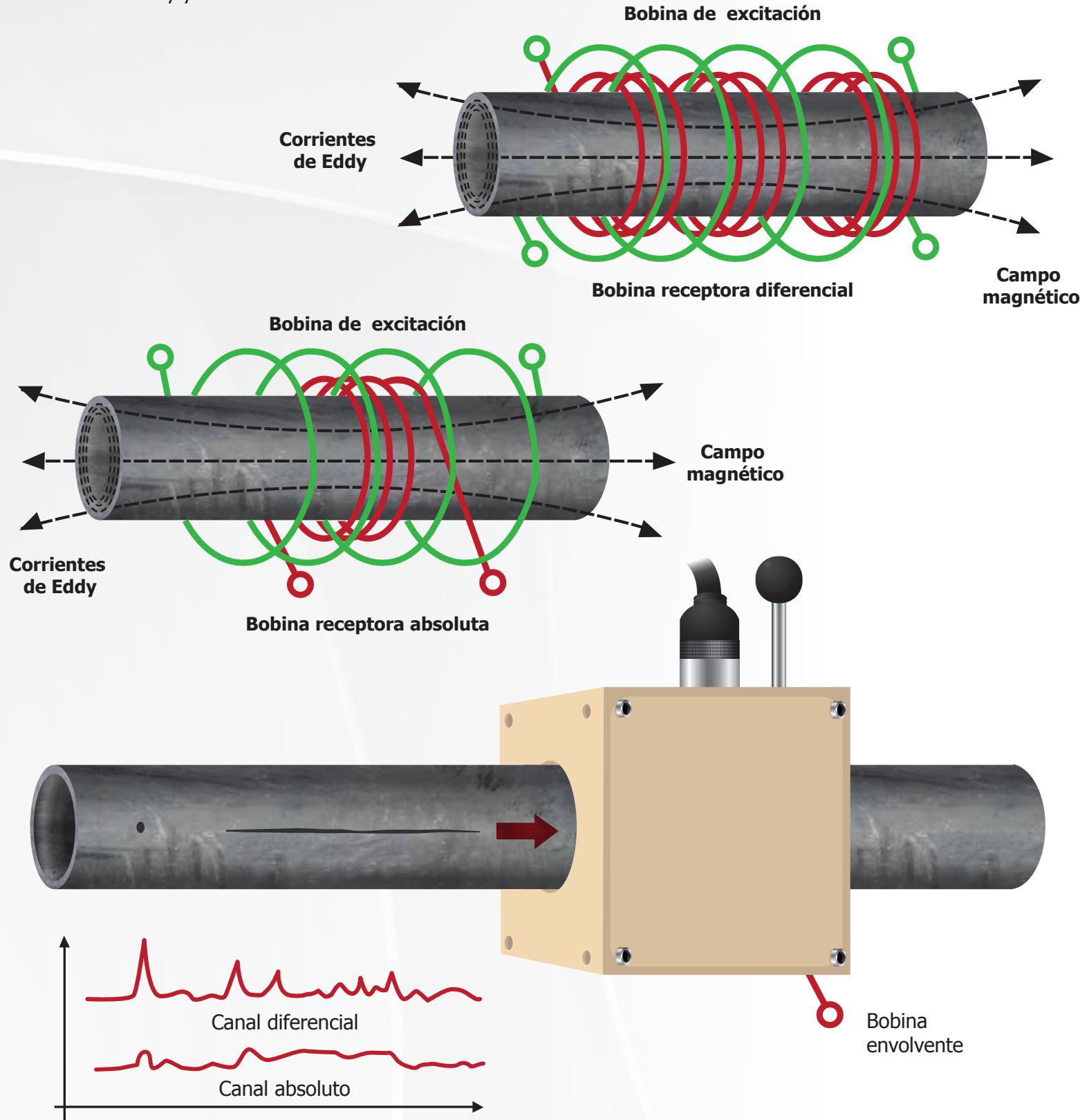
DEFECTOMAT CI



DEFECTOMAT CI

Nueva tecnología para la clásica prueba de Corrientes Eddy

El DEFECTOMAT CI ahora con nueva tecnología. El sucesor de las exitosas versiones DEFECTOMAT C y CP. Una de las nuevas características en el equipo es la evaluación con dos canales, los cuales permiten por ejemplo: El uso simultáneo de los canales diferencial y absoluto, aplicación de dos frecuencias y la evaluación simultánea de las señales de corrientes de Eddy y el canal FERROMAT.



Aplicaciones

- En líneas de tubería soldada, utilizando los canales diferencial y absoluto para monitorear la calidad de la soldadura con sensores tipo "lápiz" o bobinas segmentadas. El canal absoluto detecta tubos con costuras abiertas y es más sensible con la nueva evaluación por sector, donde señales parásitas tales como cambios de temperatura pueden ser suprimidas con la fase.



- En líneas de acabado de tubería utilizando una prueba con dos frecuencias para la detección óptima de defectos internos y externos o utilizando el canal diferencial para la detección de defectos y el canal absoluto para el monitoreo de las propiedades del material, tal como verificación del grado o geometría con respecto a la misma pared del tubo.



- En líneas de fundición /rolado para la producción de alambres de cobre o aluminio, el uso simultáneo de un canal de corrientes de Eddy para la detección de defectos y un canal FERROMAT para detectar inclusiones ferrosas. Los valores límite deben ser ajustados en un canal dado que en general una señal del FERROMAT es rechazada.



| Cubierta | | | |
|--------------------------|--|--|---|
| Dimensiones | 19", Alto x Ancho x Profundidad = 177 x 437 x 520 mm. montable en gabinete de 19". | Protección operacional | 5 diferentes niveles de operación con acceso por contraseña. |
| Sellado | IP 53 | Lenguaje Ayuda en Línea | Ingles ó Alemán (otros lenguajes opcionales) Opcional |
| Alimentación | 90 - 265 V, 50 - 60 Hz, 180 VA | Para secuencias especiales de operación. | Todas las bobinas y sondas FOERSTER posibles, sensores externos por medio de adaptadores. |
| Peso | 14 Kg | Personalización por Macros (Opcional) | Todas las bobinas y sondas FOERSTER posibles, sensores externos por medio de adaptadores. |
| Temperatura de operación | +5 to + 40° C | Voltaje de Excitación | 10 V _{rms} , output resistance 7.5Ω |
| Humedad Relativa | Max. 85%, condensación no permitida. | Frecuencia de Prueba | 12 pasos: 1,3,6,10,12,15,20,30,60,100,300,1000 kHz |
| Pantalla | 8.4" (diagonal) TFT (640 x 480), Conector VGA para monitor externo. | | |
| Operación | Operación a UNA MANO, por medio de la "RUEDA DE ACCESO" la cual permite escritura de texto, opcionalmente se puede incorporar un teclado y un mouse. | | |

Primer Canal de Prueba

| | |
|-----------------------------|---|
| Canal Diferencial | Dinámica |
| Señal de Acoplamiento | |
| Filtro | Filtros LP y HP con 25 pasos de 1Hz a 16Hz y filtro de cambio de velocidades automático. |
| Ganancia | Rango dinámico máximo : 111dB Lf: 0.0 a 71.9 dB con pasos de 0.1dB Amplificador de Potencia: fijado a 10dB Hf: Fijado a 30dB. |
| Fase | 0° a 359° en pasos de 1° |
| Modo de Evaluación de Señal | Vectorial, Componente en Y, Sectorial, máximo 3 sectoriales con tres umbrales de disparos idénticos. |
| Umbral de Activación | 2 umbrales de 10 a 100% en pasos de 1%. |

Segundo Canal de Prueba (Opcional)

| | |
|---|---------------------------------------|
| Canal Diferencial (como el primero) | Para 2 frecuencias de prueba. |
| Canal absoluto | |
| Acoplamiento de la señal. | |
| Con frecuencia independiente. | |
| Con compensación manual a cero. | |
| Con seguimiento automático a cero. | |
| Configuración de evaluación individual. | |
| Canal FERROMAT. | Para detección de inclusion ferrosas. |
| Configuración de evaluación. individual | |

| | | | |
|-------------------------------|--|------------|---|
| Señal en Pantalla | Registro de Movimiento Síncrono en 1 o 2 canales. Vista en tiempo real, congelado y captura de imagen. | Listado | Lista de Reporte por cada ensayo requerido y reporte de pieza en formato XML (compatible con Internet Explorer). Listado de Mensajes para todos los Eventos (errores, alertas, advertencias. etc.) |
| Procedimiento de Ensayo | Ensayo de piezas, corte o corte virtual con evaluación por sección para piezas largas. (bobinas). | Interfaces | |
| Evaluación de Ensayo Especial | <ul style="list-style-type: none"> • Sin Evaluación de Sección: *2 clases por dos clases por 2 límites en el número de defectos o por longitud de defecto independiente por cada canal. * Incluyendo clasificación. • Con Evaluación de Sección: * 3 calidades de sección por 2 límites en el número de defectos o por longitud de defecto independiente por cada canal. • 3 calidades de pieza por el número de calidades por sección. | Marcado | Hasta 4 salidas de marcado individualmente configurables. |

Oficina Matriz
Llog, s.a. de c.v.
Cuitlahuac No. 54
Col. Aragón la Villa
México D.F. 07000
Tels: (55) 57501414
(55) 57501188

Sucursal Villahermosa
Llog, s.a. de c.v.
Sindicato Hidráulico No. 204
Adolfo López Mateos
Villahermosa Tab. 86040
Tels: (993) 3122515
(993) 1313589

Sucursal Monterrey
Llog, s.a. de c.v.
Río Hudson No. 487
SPGG, Nuevo León 66220
Tels: (81) 83355428
(81) 81009328

Centro de Capacitación
Cuauhtémoc No. 93
Aragón La Villa
México D.F. 07000
Tels: (55) 57501414
(55) 57501188