



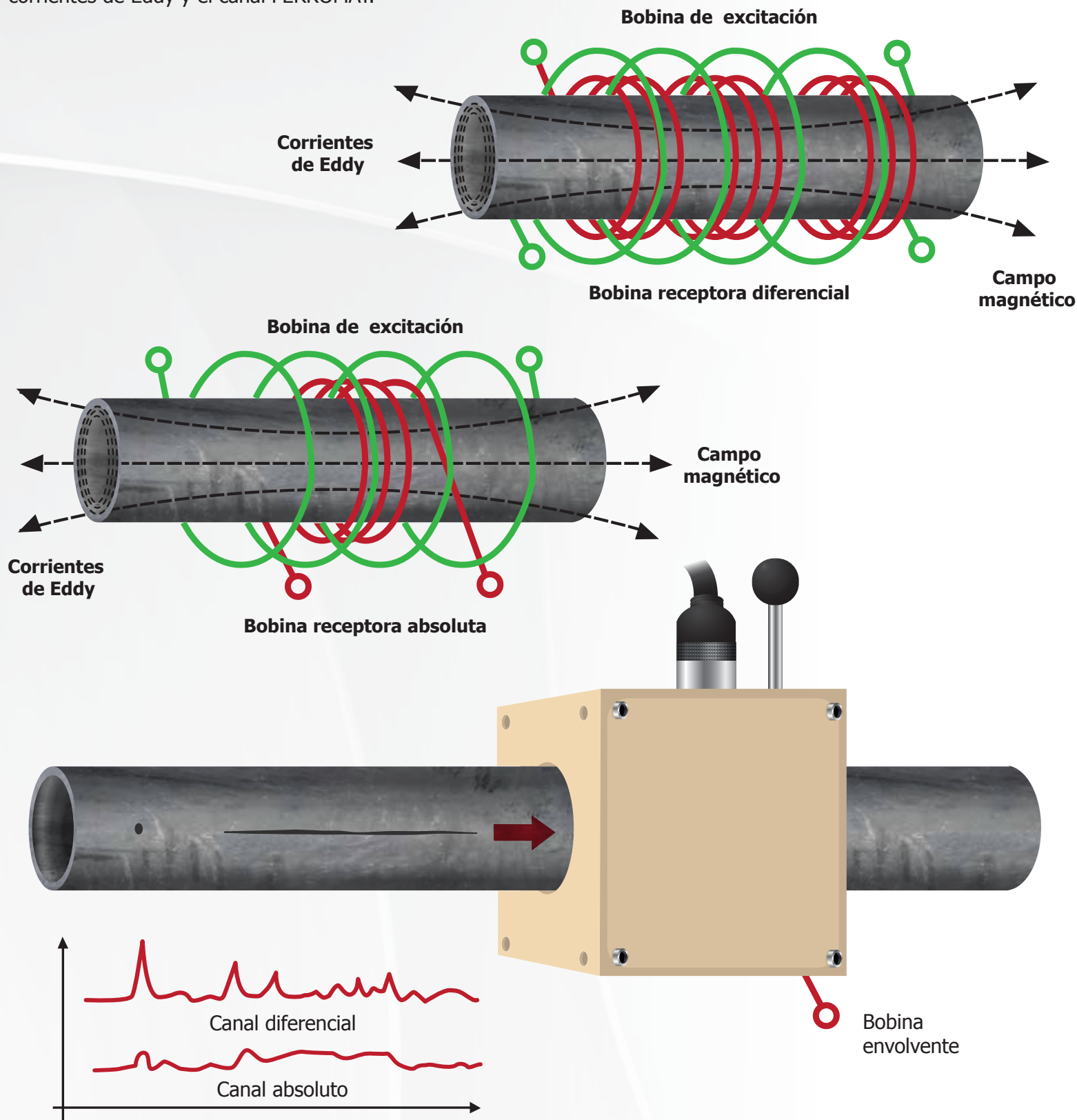
DEFECTOMAT CI



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 simultaneo de los canales diferencial y absoluto, aplicación de dos frecuencias y la evaluación simultanea 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	Ingles ó Alemán (otros lenguajes opcionales)
Alimentación	90 - 265 V, 50 - 60 Hz, 180 VA	Ayuda en Línea	Opcional
Peso	14 Kg	Para secuencias especiales de operación.	Todas las bobinas y sondas FOERSTER posibles, sensores externos por medio de adaptadores.
Temperatura de operación	+5 to + 40° C	Personalización por Macros (Opcional)	Todas las bobinas y sondas FOERSTER posibles, sensores externos por medio de adaptadores.
Humedad Relativa	Max. 85%, condensación no permitida.	Voltaje de Excitación	10 V _{rms} , output resistance 7.5Ω
Pantalla	8.4" (diagonal) TFT (640 x 480), Conector VGA para monitor externo.	Frecuencia de Prueba	12 pasos: 1,3,6,10,12,15,20,30,60,100,300,1000 kHz
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	
Señal de Acoplamiento	Dinámica
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.
		Salida Análoga	Proporciona una señal de ensayo análoga para cada canal de prueba.
		Señales de Línea	10 Entradas por Opto-acoplador, 10 Salidas por Opto-acoplador.
		Velocidad de Línea	0.005 a 150 m/s internos o externos.
		Ethernet	Conexión a Red con Base-T 100.
		Control Remoto (Opcional)	Vía interface Ethernet.
		Servicio Remoto	Con modem vía internet o línea telefónica.
		2 Conectores USB	Para impresoras con DRIVER Windows. Dispositivos de Almacenamiento Externo

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