

SpotChecker

Kézi repedésvizsgáló műszer ponthegesztési varratok ellenőrzésére



Az autó karosszéria szerelő gyártósoron használatos kötési módszerek mennyisége jelentősen megnövekedett az utóbbi néhány évben.

Míg korábban az ellenállás hegesztés és a MIG/MAG varratok voltak a kedvelt kötési módszerek, ma már az olyan technikák, mint a lézer hegesztés/forrasztás, ragasztás stb. használata terjedt el.

Mivel mindezen eljárások egyedileg és néha együttesen is használhatók, ez a komplexitás új követelményeket támaszt a vizsgáló mérnöki munkával szemben. A roncsolásos, azaz a

kalapáccsal és vésővel végzett varratvizsgálatok mellett, a roncsolásmentes ultrahangos vizsgálat rutinszerűen alkalmazottá vált. Ennek az eljárásnak megnövekedett népszerűsége nem kis részben növelte a GE Sensing & Inspection Technologies fejlesztésben való részvételi szándékát, mivel a cég szorosan együttműködik az autóiipari szektorral. Ma az ultrahangos ponthegesztési varratvizsgálat a nagyobb gépkocsi gyártók által alkalmazott módszer.

A SpotChecker lehetővé teszi a helyszíni varratellenőrzést közvetlenül a gyártósoron, pénz és idő megtakarításával.



Hordozható és erős

Súlya csak 3,2 kg, akkumulátor működtetésű, és IP 65 szigetelésű.

Az akkumulátortöltés lehetséges a műszeren belül és kívül, egy külső töltő használatával. A hordozhatóság lehetővé teszi a hegesztés helyén vagy a gyártósoron történő ellenőrzését, az alkatrészeknek a kijelölt vizsgáló állomásra való beszállítása nélkül. Több vizsgálatot lehet elvégezni ugyanabban az időkeretben, amely megnövekedett termelékenységet jelent.

Könnyű használhatóság

A SpotChecker **nem igényel intenzív betanítást**, de felkínálja egy "szakértő" rendszer előnyét a hegesztés ellenőrzésében kevésbé járatos emberek részére.

Ergonomikusan tervezett kezelői interfésze egy 8,4" LCD érintős képernyő, hat programozható funkciógombbal és dupla golyós egérrel, ezért egyszerűen és hatásosan működtethető a legelzugottabb vizsgálati helyeken is.

Összekapcsolhatóság

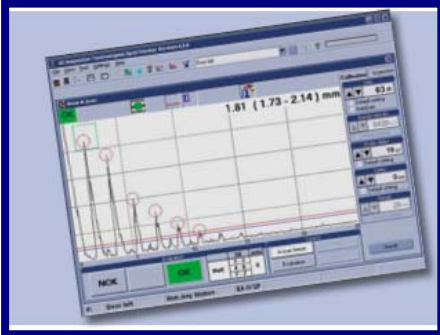
A repedésvizsgáló **összeköthető külső periféria eszközökkel**, például egérrel, billentyűzettel és nyomtatóval USB-n keresztül. A műszer ugyancsak csatlakoztatható PC-hez vezeték nélkül, WLAN-nal vagy Bluetooth-al, adatok fel és letöltéséhez.

A felhasználóbarát **távvezérlő**, programozható funkciókkal felszerelve, nagy rugalmasságot biztosít. Az intelligens dialóg vizsgálófejek, amelyek az adatokat automatikusan felismerik és betöltik, 100 %-os pontosságot biztosítanak.



Minőségellenőrzési rendszerekbe integrálható

A vizsgálati eredményeknek egy megfelelő adatbázisba történő azonnali és vezeték nélküli átvitelével lehetséges a pontos és megbízható visszajelzés a hegesztési paraméterek kiigazításához, valamint a helyszíni hegesztési varratok hibáinak kijavításához.



Alkalmazás-specifikus szoftver

Az ultrahangos tapasztalatokat a nagy teljesítményű számítógép-konfigurációval kombinálva, az egyedi elektronikus adatfeldolgozás alkalmazásával a SpotChecker egy megoldási csomagot biztosít a **vizsgálatok elvégzésére, az eredmények ellenőrzésére, kiértékelésére és dokumentálására**, kielégítve a szigorú minőségbiztosítási követelményeket. Felhasználja a már jól ismert **UltraLOG-szoftvert**, amelyet kifejezetten a helyszíni hegesztési varratok ellenőrzésének kiértékelésére és dokumentálására fejlesztettek ki. **Ez segíthet az "A"scan"**

visszhang jelek analizálásában, és biztosítani tudja a részletes hiba osztályozást, például a helyszíni hegesztés épségét, a laza vagy beégett helyszíni hegesztési varratot, a nem megfelelő hegesztési gyökátmérőt, stb. A szoftver kiterjedt adatbázisa ugyancsak lehetővé teszi speciális ellenőrzési tervek menedzselését, testre szabva a megfelelő gyártási folyamatokhoz.

Megadja a vizsgálandó hegesztési varratok számát, és ismerteti a vizsgálat helyét, az anyag adatait, a vizsgálati diagramokat és az ultrahangos vizsgálati beállításokat, amelyek lehetővé teszik a SpotChecker használatát viszonylag szakképzetlen személyzettel is.

Kompatibilis a meglévő GE ponthegesztés vizsgáló műszerekkel

A SpotChecker folytatja és fejleszti a GE széleskörű USLT helyszíni hegesztési vizsgálatok megoldásait. **Ugyanazt a szoftvert alkalmazza**, így az adatok megoszthatók, ha szükséges, a tartományban lévő különböző készülékek között.

Megfelel a hagyományoknak és a szerviz tapasztalatoknak

A SpotChecker egy olyan termék, amely illeszkedik az NDT megoldások egyik világ vezető gyártó cégének általános termékeihez.

A KE-TECH Kft. kínál eladás utáni szervizt, karbantartást, kalibrálást.

Ajánlott tartozékok

- Spot-BAT lítium-ion akkumulátor a Hot Swap-hez (tartalék alkatrészként)
- Spot- Chrg akkumulátor töltő a Spot-BAT Li-Ion akkumulátor külső töltéséhez
- Spot-BT Bluetooth Adapter (külső USB-n keresztül)
- Spot-WLAN WLAN modul (belső)
- Spot-RC távvezérlő átviteli dobozzal és belső vevővel együtt
 - USB optikai egér
 - Külső billentyűzet USB csatlakozással (német rendszer)
 - Külső billentyű készlet USB csatlakozással (amerikai rendszer)
 - 3,5" hajlékonylemez meghajtó USB csatlakozással
 - CD-RW meghajtó USB csatlakozással
 - Spot-NS vállszíj

Műszaki adatok

Tokozás	Tárolási hőmérséklet Működési hőmérséklet Méreték Súly Védelem besorolása Ütésállóság Rezgés ellenállás Kijelzés Vezérlő berendezések	-20 +60 °C (-4 a 140 °F) 0 és +45 °C (32 és 113 °F) W 225 x H 314 x D 94 mm (szél. x mag. x átm.) (W 8,85 H 12,36 x D 3,7") Kb. 3,2 kg (beleértve az akkumulátorokat is) IP 65 600 68-2-27 EN szabvány szerint az IEC 600 68-2-6 Fe szerint 8,4" TFT, SVGA, érintőképernyős kettős golyós egér, mindegyik 2 gombbal, 6 funkció gombbal, érintő képernyő
Kapcsolatok	Vizsgálófej Tápegység Hálózat USB Opcionális	kettős Lemo 00 Triax egyszeres Lemo 0S, 4 tűs csatlakozó aljzat egyszeres RJ45 négyes USB-A típusú aljzat, egyszeres USB-B típusú aljzat WLAN, Bluetooth
Áramellátás	Működési feszültség Teljesítményfelvétel Akkumulátorok Üzemidő Tápegység	15 V DC kb. 22 W 2 db Lítium-Ion 10,8 V, 4,8 Ah kb. 4 óra, 2 db akkumulátorral külső tápegység 100 ...230 V AC, max. 70 W
Ultrahang	Impulzus típus Impulzus ismétlődési frekv. Feszültség	hegyes impulzus csúcs max. 1000 Hz, nincs folyamatos impulzus követés max. 400 V kezdeti impulzus növekedési idő < 15 ns csillapítás 50 Ohm
Beállítások és kiértékelés	Kalibrálási tartomány Hangsebességi tartomány Impulzus eltolás Szonda késleltetés Frekvenciatartomány Erősítés Egyenirányítás Monitor blendék Távolságmérés Mérésfelbontás Amplitúdó A-scan digitalizálás Kijelzés rögzítés Echo összehasonlítás Nyelvek Egység	min. 0 és 2,5 mm között (0-tól 0,1") (acél), max. 0 és 9700 mm között (0-381") (acél) 500...15.000 m/s (0,02 ...0,59"/μs integrált, kiadható anyagtáblázat -10 és 1500 mm között (-0,39 és 50" között) (acél) szonda késleltetés 0-100 0 és 100 μs között 2 és 20 MHz között (-3 dB) 110 dB, szabályozható 0,5/1/2/6 dB lépcsőkben két fázisú 2 db független monitor blende, állítható a teljes maximális kalibrálási tartományon túlmenően Kiértékelés "A" scan bázis alapon, kijelzés frissítési tartományban kezdeti impulzus és mérési pont az "A" vagy "B" blendében Mérési pontok "B" kapu – "A" kapu (különbség mérés) hangnyaláb érzékenység 12,6 mm-ig 0,01 mm, a kijelzési szélesség 0,2%-a képernyő magasságának 0,5%-a vagy 0,2 dB 1024 x 1024 pixel Statikus A-scan rögzítés, dinamikus A-scan rögzítés (rögzítő doboz) a jelenlévő aktív jel és egy tárolt "A" scan párhuzamos megjelenítéssel német, angol, francia, spanyol, olasz, kínai, japán mm

Megjegyzés: fenntartjuk a jogot műszaki módosításokra előzetes bejelentés nélkül.