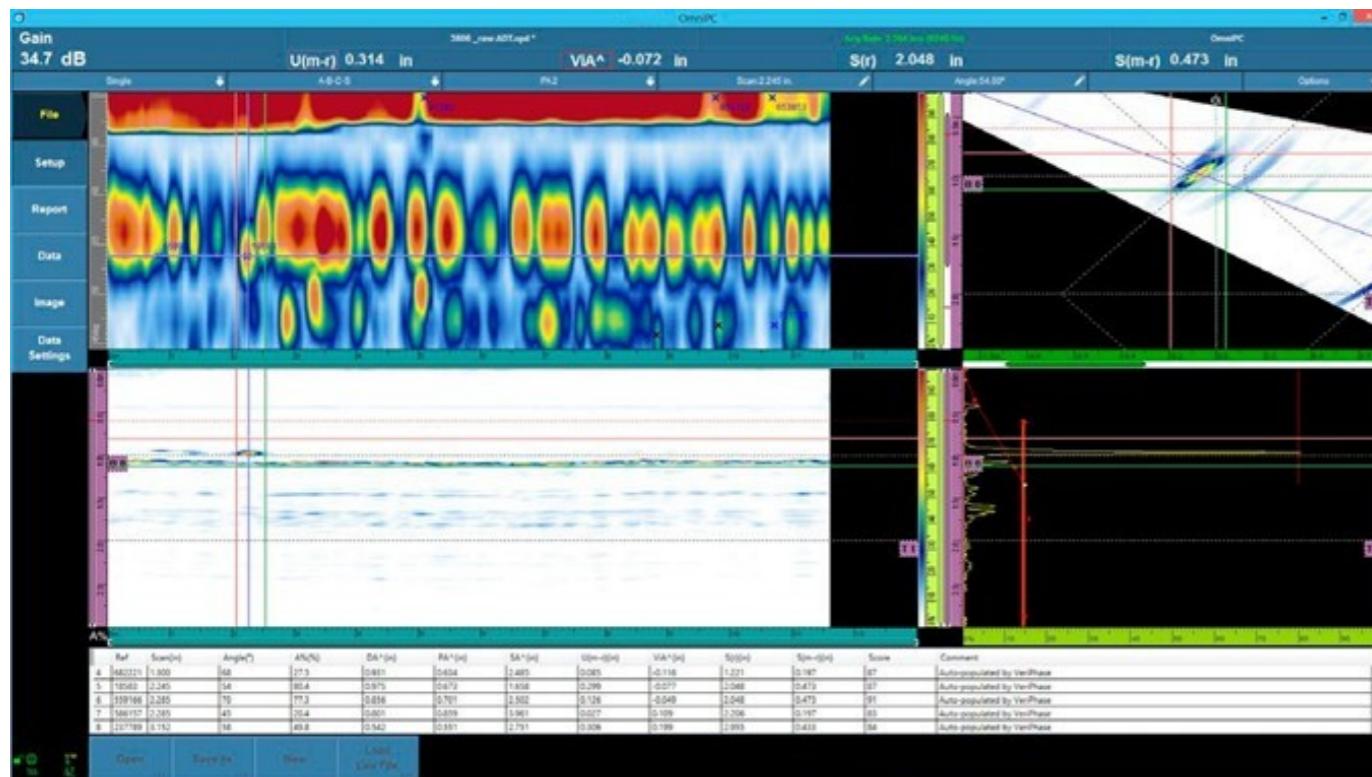


用于相控阵检测的自动探测技术软件 快速获得结果, 完成目标分析



- 大大降低了分析时间
- 有助于提高检出率和检测的可靠性
- 保证了数据的质量和检测符合规范的要求
- 改进了检测的工作流程



检测迅速, 结果可靠

相控阵探伤仪可以非常迅速地采集大量的编码数据。数据分析是一个较为耗时的环节, 常常会成为检测工作流中的瓶颈。来自VeriPhase的Automated Detection Technology (自动探测技术) 软件可以与Evident的OmniScan系列探伤仪和软件配合使用, 以提高编码相控阵焊缝数据的分析速度和分析质量。

自动探测技术软件可以对相控阵焊缝数据进行快速核查, 选取将要进行分析的指示信号, 并对选出的信号进行定量分析。然后分析结果被直接传送到OmniPC软件的缺陷报表中。自动探测技术 (ADT) 软件自动评估数据的质量, 包括核查耦合剂缺失及数据丢失等情况。分析过程中使用的是原始数据文件的副本, 从而可以完好保留原始数据。

- 适于初级和二级数据审查
- 自动定量指示缺陷的长度和高度
- 可以根据ASME、AWS和API检测, 调适标准

工作高效

自动探测技术软件可以在几秒钟之内快速处理单个或多个文件, 生成详细的质量摘要报告和缺陷指示列表。在 OmniPC软件中, 用户只需激活光标和缺陷报表, 即可查看其中所列的缺陷以及由ADT软件填充的相关读数。选中一个缺陷指示, 会使视图和光标自动得到调整, 以快速显示缺陷在工件中的位置。用户可以方便地编辑或删除列表中的缺陷指示。

- 快速对文件进行处理
- 只需简单的培训, 即可轻松自如地操作
- 将结果直接传送到OmniPC软件的缺陷报表
- 滑动光标到某个缺陷指示, 即可迅速了解缺陷的位置



制作详细的报告

无论是在初级检测过程中, 还是在检测后的回顾过程中, 这个软件都可以通过清晰简洁的格式为用户提供极具价值的信息。详细的质量报告有助于核查设置参数, 发现数据质量的问题, 并可以将填充的缺陷指示分组列出。

- 详细的质量报告
- 所有被分析组的缺陷指示列表
- 快速确认正确的设置和数据质量
- 为所有缺陷指示绘制S扫描和C扫描

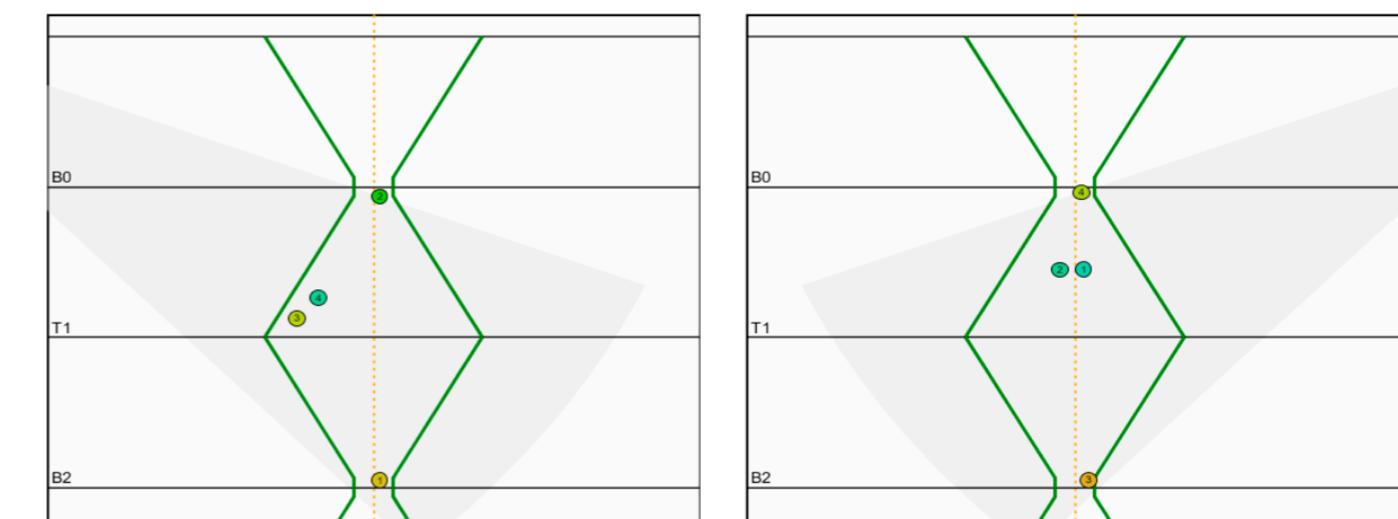
Analysis Summary						
File Name	Group	File Size	Analysis Type	Scan Resolution	Scan Offset	Index Offset
ANNEX S 3806-1-3-Merged						
Created On						
Tue Jul 25 09:36:16 CDT 2017						
Created By User						
veriphase						
Application Version						
0.8.31.434.g3c902e2						
Analysis ID						
30eb7ff1-9a6fa456						

File Detail Report						
File Name	Group	Scan Start	Scan Stop	Length	Index Offset	Skew
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	17.78 mm
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	17.78 mm
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm

Analysis Configuration						
Code	ASME					
Length Units	millimeters					

Weld Configuration						
Weld Type	Single V Offset					
Hot Pass Section	30.0° 23.88 mm					
Land Section	1.52 mm					
Weld Separation	6.10 mm					

Part Characteristics						
Surface	Flat					
Thickness	25.40 mm					
Sound Velocity	3240.0 m/s					



自动探测技术软件的性能指标

计算机和软件方面的要求	
VeriPhase的Automated Detection Technology (自动探测技术) 软件	Microsoft Windows 7、Microsoft Windows 8和Microsoft Windows 10, 64比特
Evident的OmniPC软件	Microsoft Windows 7、Microsoft Windows 8、Microsoft Windows 10
附加软件要求	用于制作报告的Microsoft Excel
数据要求	
数据文件的兼容性	OmniScan/OmniPC的.opd文件, 4.4R4或更高的版本 可以处理旧版本的文件, 但是在功能和兼容性方面可能会有一些变化。
检测数据类型	单轴编码单组或多组相控阵文件 (保存的完整A扫描数据)
扫查类型	在NDT SetupBuilder软件中或在OmniScan探伤仪中创建的扇形扫查或复合式扫查; 扫查长度最少5英寸。
数据参数的要求	需要使用准确的焊缝覆盖功能
理想工件的要求	
工件厚度	0.2英寸 ~ 1英寸
焊缝检测配置	单V形或双V形对接焊缝
工件材料类型	碳钢
优化的数据采集设置	
角度扫查的范围	43度 ~ 72度
分辨率	角度为1度; 扫查行程为1毫米
数据点数	320
探头频率	2 MHz ~ 10 MHz
检测方法	脉冲回波横波
探头滤波	带宽滤波, 以最佳探头频率为中心
平均	1
脉冲重复频率 (PRF)	经过优化 (没有来自过高PRF的杂散噪声)
校准	正确的角度校正增益灵敏度 (扫频) 和符合参考规范要求的TCG校准
组数量	每次1组, 但是支持最高8个组的文件
灵敏度 (总体增益、TCG、电压等)	根据参考规范 (ASME、AWS、API) 确定的参考灵敏度水平

订购信息

工件编号	订货编号	说明
SOFT-VERIPHASE-ADT	Q1430005	VeriPhase的自动探测技术软件的许可授权。对焊缝应用的OmniScan数据文件进行自动质量核查和处理。可得到OmniPC软件4.4R4版本及更高版本的支持。



Evident Scientific, Inc.
48 Woerd Avenue
Waltham, MA 02453, USA
(1) 781-419-3900

Evident Canada, Inc.
3415 Rue Pierre-Ardoquin
Quebec, QC G1P 083, Canada
+1-418-872-1155

EVIDENT CORPORATION is certified to ISO 9001, ISO 14001, and OHASAS 18001.
*All specifications are subject to change without notice.
All brands are trademarks or registered trademarks of their respective owners and third party entities.
Copyright © 2024 by Evident.