

Phased-Array-Sensoren und MXU Software für AVG-Methode

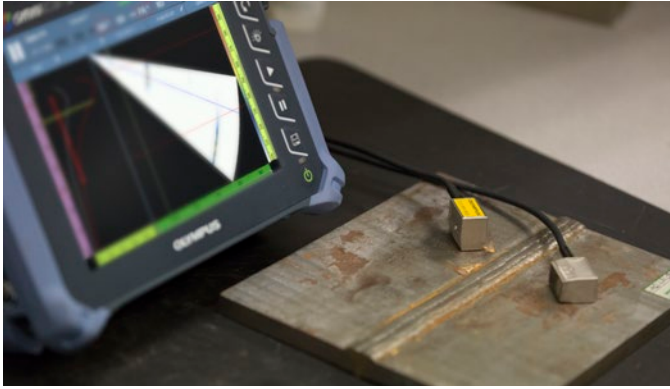
Schnelle und problemlose Einstellung und Justierung:
AVG-Verfahren und Sensoren der Atlas Serie



Die MXU Softwareversion 4.4 umfasst das AVG-Verfahren (AVG steht für Abstand-Verstärkung-Größe), um Prüfungen mit dem Prüfgerät OmniScan MX2 oder SX zu verbessern.

Die Sensoren der Serie DGS1 und der Atlas Serie A24 wurden entwickelt, um das AVG-Verfahren der MXU Softwareversion 4.4 zu unterstützen. Beide Sensorserien können für verschiedene Anwendungen eingesetzt werden, wie für die Prüfung von Schweißnähten (inkl. Schweißnähte mit begrenztem Zugriff), Schraub- und Nietverbindungen von Brücken und Spannungsrisskorrosion.

Die Software kann mit diesen Sensoren in wenigen Schritten so eingestellt werden, dass Prüfungen gemäß verschiedener Normen mit AVG-Methode durchgeführt werden.



Leistungsmerkmale der Sensorserie DGS1

- Prüfung dicker Oberflächen: manuelle Schweißnahtprüfung von Oberflächen mit einer Dicke von 6,35 mm bis 19 mm, inkl. Stumpfnah, Eckstoß und T-Stoß, mittels Transversalwelle mit Abtastwinkel von 40° bis 70°.
- Für verschiedene Dickenmessbereiche: in Versionen mit 2,0 und 4,0 MHz verfügbar.
- Einsatz unter räumlich beengten Bedingungen: Kombination aus flachem Sensor mit Vorlaufkeil für das Abtasten mit Schrägeinschallung.
- Gängiger Gehäusetyp: Standard AMR-Gehäuse mit Phased-Array-Technologie.
- Prüfung von: Schweißnähten, Spannungsrisskorrosion und massiven sowie hohlen schweren Stahlschmiedeteilen.



Leistungsmerkmale der Sensorserie Atlas A24

- Kontaktsensor: manuelles Abtasten, um Echos des Vorlaufkeils zu eliminieren.
- Lange Lebensdauer: austauschbarer klarer Verschleißschutz verlängert die Lebensdauer des Sensors.
- Für verschiedene Dickenmessbereiche: in Versionen mit 2,0 und 4,0 MHz verfügbar.
- Gängiger Gehäusetyp: Standardsensorgehäuse der Atlas Serie mit Phased-Array-Technologie.
- Verbesserte Produktivität: Sektorbilder decken den gesamten Prüfbereich besser ab.
- Prüfung von: Schraub- und Nietverbindungen von Brücken und Schmiedeteilen.

Leistungsmerkmale der OmniScan Software

OmniScan Software

- Problemlose Datenarchivierung: Speicherung von kompletten A-Bildern von hoher Auflösung.
- Hohe Bild- und Signalqualität: A-Bild, S-Bild und C-Bild.
- Konfigurierbar: anwendungsspezifische und konfigurierbare Messwerte.

- Offline-Arbeiten: Datenanalyse mit dem Prüfgerät oder Computer mittels der Software OmniPC.

AVG-Justierung – Verbessern Sie Ihre Prüfungen

- AVG-Kurven für jede Sendemodulierung.
- Deutlichere Anzeige der Indikationen mit korrigiertem S-Bild.
- Ein Reflektor für eine vollständige Justierung.

Bestellangaben

Teilenummer	Bestellnummer	Frequenz (MHz)	Anzahl Elemente	Abstand (mm)	Aktive Apertur (mm)	Höhe (mm)	Kabellänge (m)	Einschallwinkel des Schallbündels in Stahl (Nennwert)
2L8-8X9-DGS1-P-2.5-OM	U8330598	2,0	8	1,0	8	9	2,5	58° Transversalwelle
4L16-8X9-DGS1-P-2.5-OM	U8330597	4,0	16	0,5	8	9	2,5	58° Transversalwelle
2L16-16X16-A24-P-2.5-OM	Q3300915	2,0	16	1,0	16	16	2,5	0° Longitudinalwelle
4L16-16X16-A24-P-2.5-OM	Q3300916	4,0	16	1,0	16	16	2,5	0° Longitudinalwelle

Zubehör

Teilenummer	Bestellnummer	Beschreibung
WEAR-FACE-FOR-A24-CASE-STYLE-CLR-0.020	Q3300931	Verschleißschutz für Gehäusetyp A24, 12er Packung Clear Urethane Scheiben, Dicke 0,020 mm
MRN-24	U8770389	Schutzmembranhalterung

www.olympus-ims.com

OLYMPUS

Anfragen an
www.olympus-ims.com/contact-us

OLYMPUS EUROPA SE & CO. KG
Wendenstraße 14-18, 20097 Hamburg, Deutschland, Tel.: (49) 40-23773-0
OLYMPUS DEUTSCHLAND GMBH
Wendenstraße 14-18 20097 Hamburg, Tel.: (49) 40-23773-0
OLYMPUS AUSTRIA GES.M.B.H.
Shuttleworthstraße 25, 1210 Wien, Tel.: (43) 1 29101-248

OLYMPUS SCIENTIFIC SOLUTIONS AMERICAS CORP.
ist gemäß ISO 9001, ISO 14001 und OHSAS 18001 zertifiziert.
Technische Änderungen vorbehalten. Alle Firmen- und Warennamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen des jeweiligen Eigentümers oder eines Dritten.
Copyright © 2018 Olympus NDT.