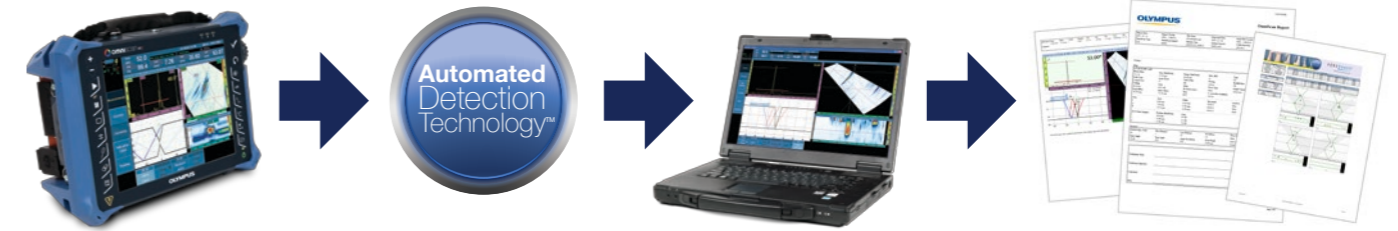
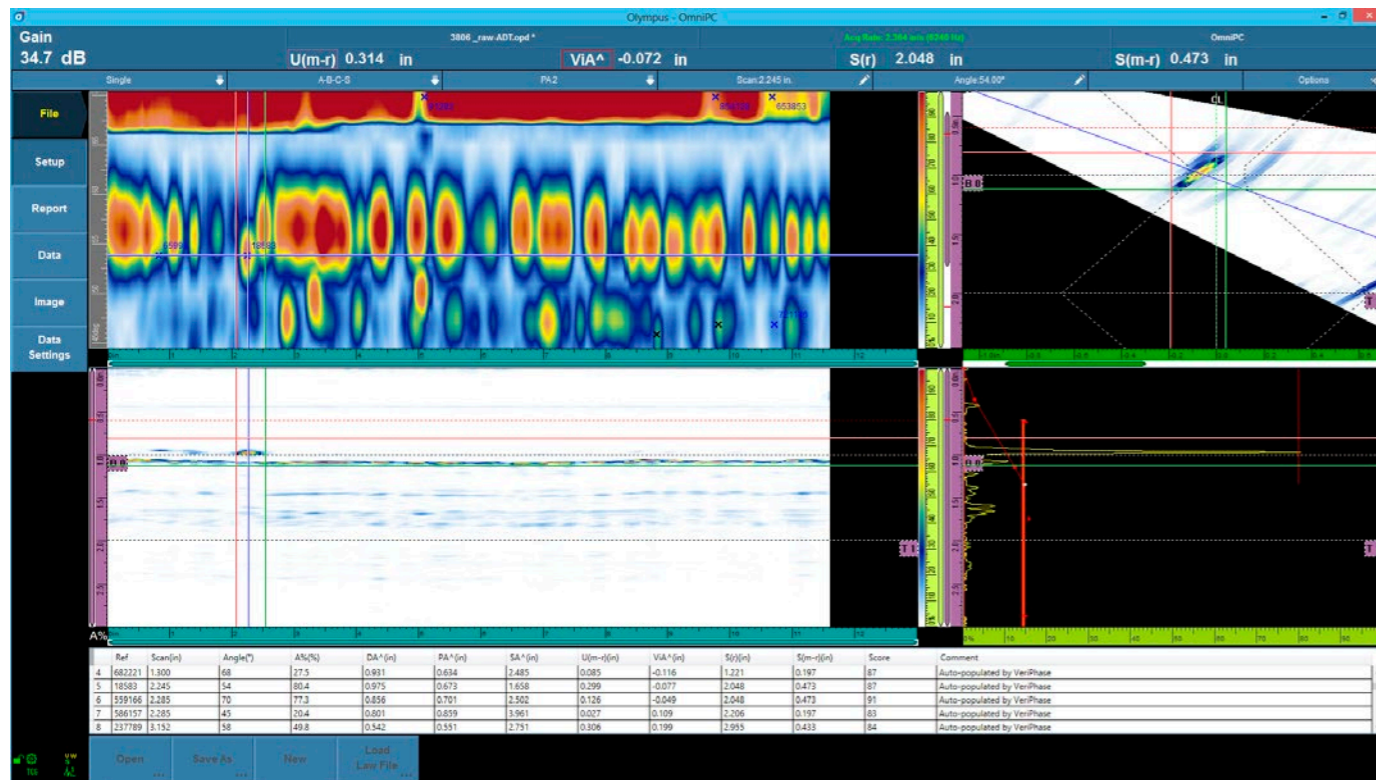


Automated Detection Technology Software für Phased-Array Schnelle Ergebnisse, gezielte Analyse

Automated
Detection
Technology™



- Erhebliche Reduzierung der Analysezeit
- Verbesserte Erkennungsrate und Zuverlässigkeit von Prüfungen
- Garantierte Prüfdatenqualität und Normkonformität
- Beschleunigter Arbeitsablauf



Umfassende Berichterstellung

Die Software bietet, hinsichtlich einer ersten Prüfung oder einer nachträglichen Überprüfung, nützliche Informationen in einem klaren und übersichtlichen Format. Anhand des umfassenden Berichts können Sie Einstellungsparameter und Probleme bezüglich der Datenqualität überprüfen und einzelne Fehlerindikationen nach Gruppe charakterisieren.

- Detaillierter Qualitätsbericht
- Aufgelistete Fehlerindikationen aller analysierten Gruppen
- Schnelle Bestätigung richtiger Einstellungen und Datenqualität
- Aufzeichnung von S-Bild und C-Bild für alle Fehlerindikationen

Analysis Summary	
Analysis Name	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	30eb7fff-9a6fa456

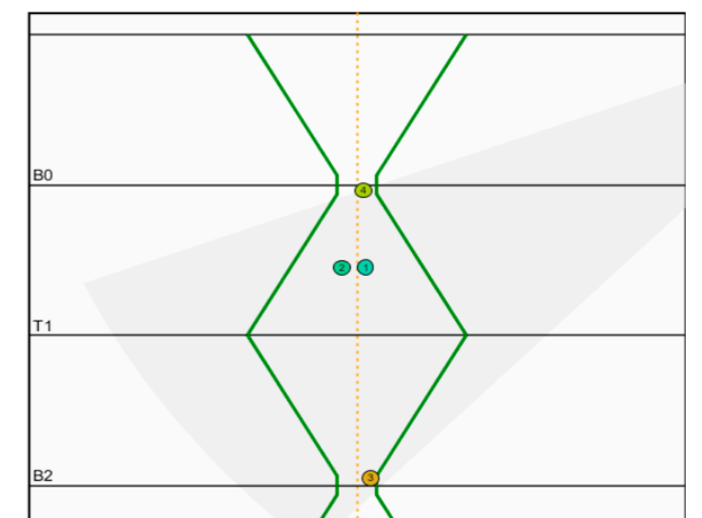
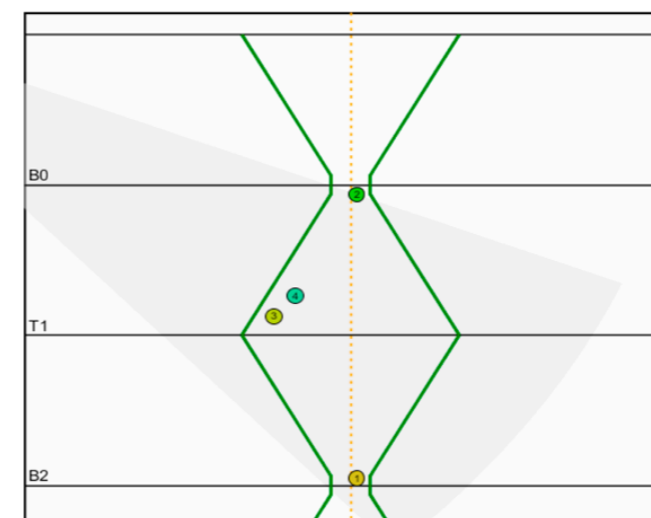
File Detail Report							
File Name	Group	File Size	Analysis Type	Scan Resolution	Scan Offset	Index Offset	Skew
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	17.78 mm	270°
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	6.95 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	270°
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	90°
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	7.47 MB	Sectorial	1.00 mm	11.43 mm	-17.78 mm	90°

Analysis Configuration	
Code	ASME
Length Units	millimeters

Data Quality Report						
File Name	Group	Scan Start	Scan Stop	Length	Issue	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	42.38 mm	43.38 mm	1.00 mm	Loss of couplant	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:1	305.97 mm	329.93 mm	23.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	41.38 mm	43.38 mm	2.00 mm	Loss of couplant	
ANNEX S 3806-1-3_270.opd	Gr:2	305.97 mm	329.93 mm	23.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:1	306.97 mm	329.93 mm	22.96 mm	End of scan data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	11.43 mm	22.41 mm	10.98 mm	Data drop-out	
ANNEX S 3806-1-3_90.opd	Gr:2	306.97 mm	329.93 mm	22.96 mm	End of scan data drop-out	

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



Schnell und zuverlässig

Phased-Array-Prüfgeräte können große Mengen an codierten Prüfdaten sehr schnell erfassen. Die Datenanalyse nimmt während des gesamten Arbeitsablaufs viel Zeit in Anspruch. Die Automated Detection Technology Software von VeriPhase wird mit Olympus OmniScan Prüfgeräten und Software eingesetzt, um die Analyse codierter Daten von einer Phased-Array-Schweißnahtprüfung zu beschleunigen und die Qualität zu verbessern.

Mit der Automated Detection Technology Software können Daten einer Phased-Array-Schweißnahtprüfung schnell überprüft und zu analysierende Fehlerindikationen sondiert und vermessen werden. Die Ergebnisse werden direkt in die Fehlertabelle der OmniPC Software übertragen. Mit der ADT Software erfolgt die Einschätzung der Datenqualität, einschließlich der Überprüfung auf Koppelmittel- und Datenverlust, automatisch. Von der Originaldatendatei wird eine Kopie erstellt, wodurch die Rohdaten unverändert erhalten bleiben.

- Überprüfung von Primär- und Sekundärdaten
- Automatische Bestimmung der Länge und Höhe von Fehlern
- Anpassungsfähige Kriterien für Prüfungen gemäß ASME, AWS und API

Effizient

Die Automated Detection Technology Software verarbeitet einzelne oder mehrere Dateien in Sekundenschnelle und erstellt einen umfassenden Kurzbericht mit einer Fehlerauflistung. In der OmniPC Software können Cursors sowie die Fehlertabelle aufgerufen und die Fehlerauflistung sowie die entsprechenden Messwerte der ADT Software überprüft werden. Die Anzeige und die Cursors werden bei einer ausgewählten Fehlerindikation automatisch angepasst, um so auf schnelle Weise eine abschließende Disposition zu erhalten. Fehlerindikationen können problemlos aktualisiert oder in der Liste gelöscht werden.

- Schnelle Dateiverarbeitung
- Einfache Bedienung nach nur minimaler Einarbeitung
- Direkte Übertragung der Ergebnisse in die Fehlertabelle der OmniPC Software
- Schneller Wechsel von Fehlerindikation zu Fehlerindikation begünstigt eine schnelle Disposition

Automated Detection Technology Software – Technische Angaben

Anforderungen an Computer und Software	
VeriPhase Automated Detection Technology Software	Microsoft Windows 7, 8, 10 Bit – 64 Bit
Olympus OmniPC Software	Microsoft Windows 7, 8, 10
Zusätzliche Softwareanforderungen	Microsoft Excel zur Berichterstellung
Anforderungen an Prüfdaten	
Datendatei-Kompatibilität	OmniScan/OmniPC .opd Dateiversion 4.4R2 und folgende Ältere Dateien können verarbeitet werden, können jedoch in Funktion und Kompatibilität variieren.
Prüfdatenarten	Phased-Array-Dateien von einer codierten Achse, einzelnen oder mehreren Gruppen (vollständig gespeicherte A-Bild-Daten)
Scan-Arten	Sektor-Scan und kombinierter Scan, mit NDT SetupBuilder Software oder einem OmniScan Prüfgerät erstellt 12,7 Mindestprüflänge
Anforderungen an Datenparameter	Genauere Schweißnahtmaske aktiviert
Anforderungen an Prüfteil	
Prüfteildicke	0,508 cm – 2,54 cm
Konfiguration der Schweißnahtprüfung	V-Naht, Doppel-V-Naht
Werkstoff des Prüfteils	Kohlenstoffstahl
Optimale Einstellungen der Prüfdatenerfassung	
Abtastwinkelbereich	43° – 72°
Auflösung	1° Winkel; 1 mm Scan
Datenpunktqualität	320
Sensorfrequenz	2 MHz – 10 MHz
Prüfmethode	Impuls-Echo mit Transversalwellen
Sensorfilter	Breitbandfilter, mittig um optimale Sensorfrequenz
Mittelung	1
IFF	Optimiert (kein störendes Rauschen von überhöhter IFF)
Justierungen	Verstärkung nach Winkel korrigiert (Scan) und TCG-Justierung gemäß Referenznorm
Anzahl Gruppen	Jeweils eine Gruppe, aber unterstützt Dateien mit bis zu acht Gruppen
Empfindlichkeit (Gesamtverstärkung, TCG, Spannung usw.)	Entsprechend der von den Referenznormen (ASME, AWS, API) empfohlenen Empfindlichkeitsstufe

Bestellangaben

Teilenummer	Bestellnummer	Beschreibung
SOFT-VERIPHASE-ADT	Q1430005	VeriPhase Automated Detection Technology Software. Automatisierte Qualitätsüberprüfung und Verarbeitung von OmniScan Prüfdatendateien für Schweißnahtanwendungen. Wird von OmniPC Softwareversion 4.4R4 und folgenden unterstützt.

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.