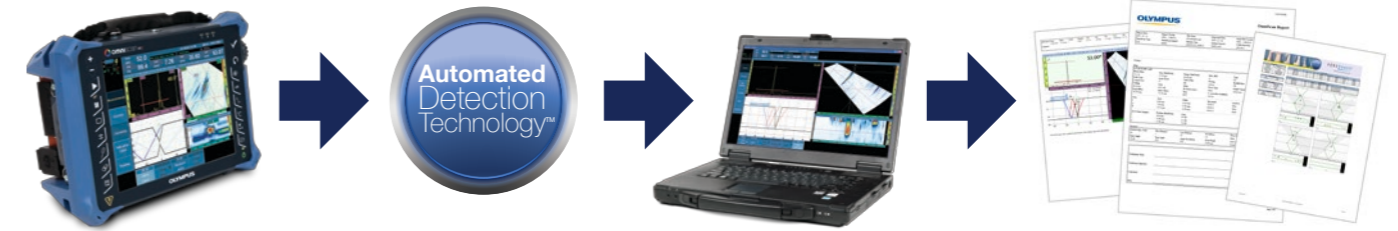
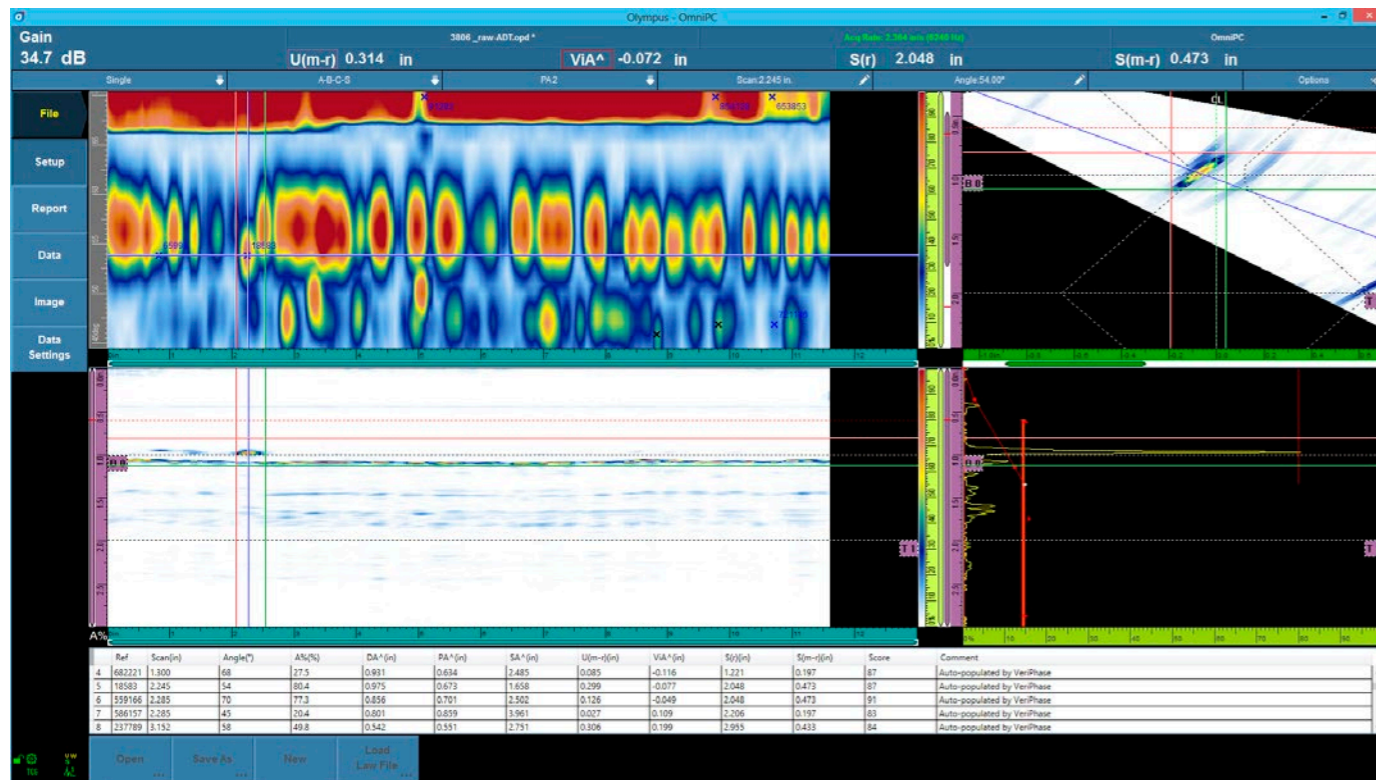


Software Automated Detection Technology™ per Phased Array Risultati veloci, Analisi selettive



- Tempi di analisi ridotti significativamente
- Miglioramento della velocità di rilevamento e affidabilità delle ispezioni
- Qualità dei dati e conformità alle norme garantite
- Miglioramento del flusso di lavoro durante le ispezioni



Creazione di report dettagliati

Il software fornisce delle informazioni importanti in un formato chiaro e sintetico, sia durante l'ispezione che successivamente. Il report qualitativo permette la validazione dei parametri di configurazione, l'individuazione di problemi relativi alla qualità dei dati e selezionare le indicazioni per gruppo.

- Dettagliato report di qualità
- Elenco delle indicazioni per tutti i gruppi analizzati
- Veloce conferma delle corrette informazioni e della qualità dei dati
- Definizione dell'S-scan e C-scan per tutte le indicazioni

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	90°
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

Veloce e affidabile

I rilevatori di difetti Phased array possono acquisire molto velocemente quantità considerevoli di dati ottenuti mediante encoder. L'analisi dei dati è un'operazione che richiede tempo, pertanto rappresenta un limite nel flusso di lavoro. Il software Automated Detection Technology™ di VeriPhase® funziona con la serie di rilevatori di difetti e software OmniScan® Olympus per velocizzare e migliorare la qualità dell'analisi dei dati di saldature phased array acquisiti con encoder.

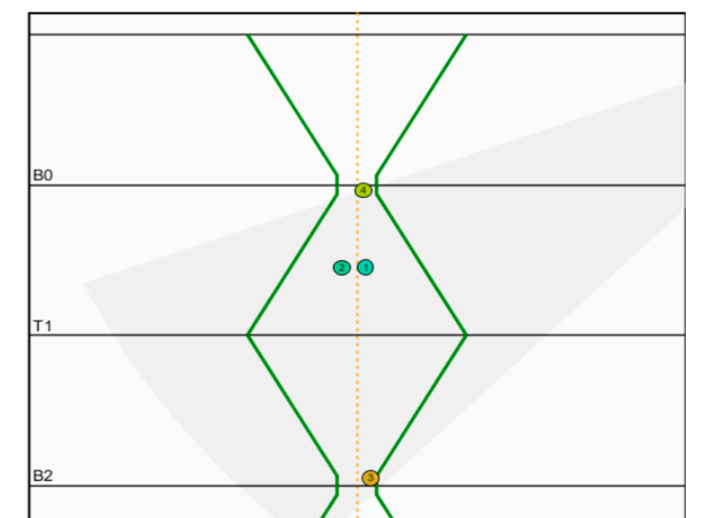
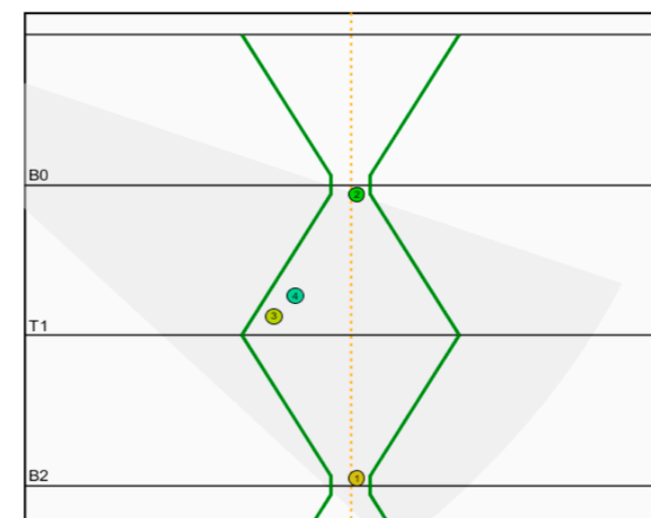
Il software Automated Detection Technology verifica velocemente i dati della saldatura phased array (PA), selezionando e misurando le indicazioni per la propria analisi. I risultati vengono inviati direttamente alla tabella delle indicazioni del software OmniPC™. Il software ADT valuta automaticamente la qualità dei dati, incluse le verifiche relative alla perdita di accoppiante e alla perdita di dati. Viene usata una copia del file dei dati originali, mantenendo i dati grezzi inalterati.

- Adatto per una consultazione dei dati durante e dopo l'ispezione
- Misura automatica dell'altezza e lunghezza delle indicazioni
- Criteri adattati per le ispezioni ASME, AWS e API

Efficiente

Il software Automated Detection Technology elabora uno o diversi file in alcuni secondi, producendo un dettagliato elenco delle indicazioni e un rapporto riepilogativo della qualità. Nel software OmniPC, attivando semplicemente i cursori e la tabella delle indicazioni, è possibile consultare l'elenco delle indicazioni e delle misure inserite dal software ADT. Selezionando un'indicazione vengono regolati automaticamente la vista e i cursori per una veloce disposizione finale. Le indicazioni possono essere facilmente aggiornate o eliminate dall'elenco.

- Veloce elaborazione dei file
- Facile da usare con una minima formazione
- Invio dei risultati direttamente alla tabella delle indicazioni del software OmniPC
- Selezione istantanea delle letture di difetti per una rapida disposizione



Specifiche delle performance Automated Detection Technology™

Esigenze hardware e software	
Software Automated Detection Technology™ VeriPhase®	Microsoft® Windows® 7 e 8, 10-64 bit
Software OmniPC™ Olympus®	Microsoft Windows 7, 8 e 10
Esigenze software addizionali	Microsoft Excel® per la creazione di rapporti
Esigenze dei dati	
Compatibilità dei file di dati	File .opd dell'OmniScan®/OmniPC™ .opd versione 4.4R2 e successivi
	I file più datati possono essere elaborati tuttavia potrebbero essere soggetti a una variabilità in relazione al funzionamento e alla compatibilità
Tipi di dati di ispezione	File phased array a gruppo singolo o a gruppi multipli con dati acquisiti mediante encoder su un asse (dati salvati su A-scan completo)
Tipi di scansione	Scansioni settoriali o composti creati nel software NDT SetupBuilder o in un rilevatore di difetti OmniScan®; lunghezza di scansione di minimo 12,7 cm
Esigenze dei parametri dei dati	Attivazione delle funzioni precise relative agli elementi grafici della saldatura e alla correzione degli offset
Esigenze componenti ottimali	
Spessore della componente	Da 0,5 cm a 2,5 cm
Configurazioni di ispezione delle saldature	Saldature di testa, a singola V o a doppia V
Tipo di materiale delle componenti	Acciaio al carbonio
Configurazioni di acquisizione dei dati ottimali	
Intervallo di scansione angolare	43°-72°
Risoluzione	1° angolare; scansione 1 mm
Numero di punti dei dati	320
Frequenza sonda	Da 2 a 10 MHz
Metodo di ispezione	Onda trasversale impulso-eco
Filtro della sonda	Filtro di larghezza di banda attorno alla frequenza della sonda ottimale
Media	1
PRF	Ottimizzato (esclusione del rumore spurio da una PRF eccessiva)
Tarature	Sensibilità del guadagno corretta in funzione dell'angolo ottimale (scansione) e tarature TCG conformi alle norme di riferimento
Numero di gruppi	1 gruppo alla volta, tuttavia supporta file con fino a 8 gruppi
Sensibilità (guadagno totale, TCG, tensione, ecc.)	Per le norme di riferimento (ASME, AWS e API) al livello di sensibilità di riferimento

Informazioni per l'ordine

Codice fabbricante	Codice di riferimento	Descrizione
SOFT-VERIPHASE-ADT	Q1430005	Licenza del software Advanced Detection Technology di VeriPhase. Verifica automatica della qualità e elaborazione dei file di dati OmniScan per le applicazioni di saldature. Supportato dal software OmniPC versione 4.4R4 o successiva.

www.olympus-ims.com

OLYMPUS®

OLYMPUS EUROPA SE & CO. KG
Wendenstraße 14-18, 20097 Hamburg, Germania, Tel.: (49) 40-23773-0
OLYMPUS ITALIA S.R.L.
Via Modigliani, 45 - 20090 Segrate Mi, Tel: (39) 02 26972.1

Per qualsiasi domanda, visitare
www.olympus-ims.com/contact-us

OLYMPUS SCIENTIFIC SOLUTIONS AMERICAS CORP.
è certificata ISO 9001, ISO 14001, e OHSAS 18001.
Le caratteristiche tecniche sono soggette a modifiche senza preavviso.
Tutti i nomi dei prodotti sono marchi commercializzati o registrati dai loro rispettivi proprietari
Copyright © 2018 by Olympus.