

TRANSFERENCIA DE DATOS ENTRE LA PC Y LOS EQUIPOS DE ULTRASONIDO.

Las computadoras con el software adecuado pueden ser de gran ayuda y complementar el trabajo realizado con los equipos de ultrasonido.

Transferencia de datos.

Mostraremos como transferir datos a la computadora y procesar estos datos para obtener un modelo de la pieza inspeccionada. Encontraremos la ubicación exacta del defecto dentro del material, así como sus diferentes propiedades, distancia hasta el transductor y profundidad dentro de la pieza.

Finalmente obtendremos un reporte descriptivo de la inspección.

Material a utilizar:

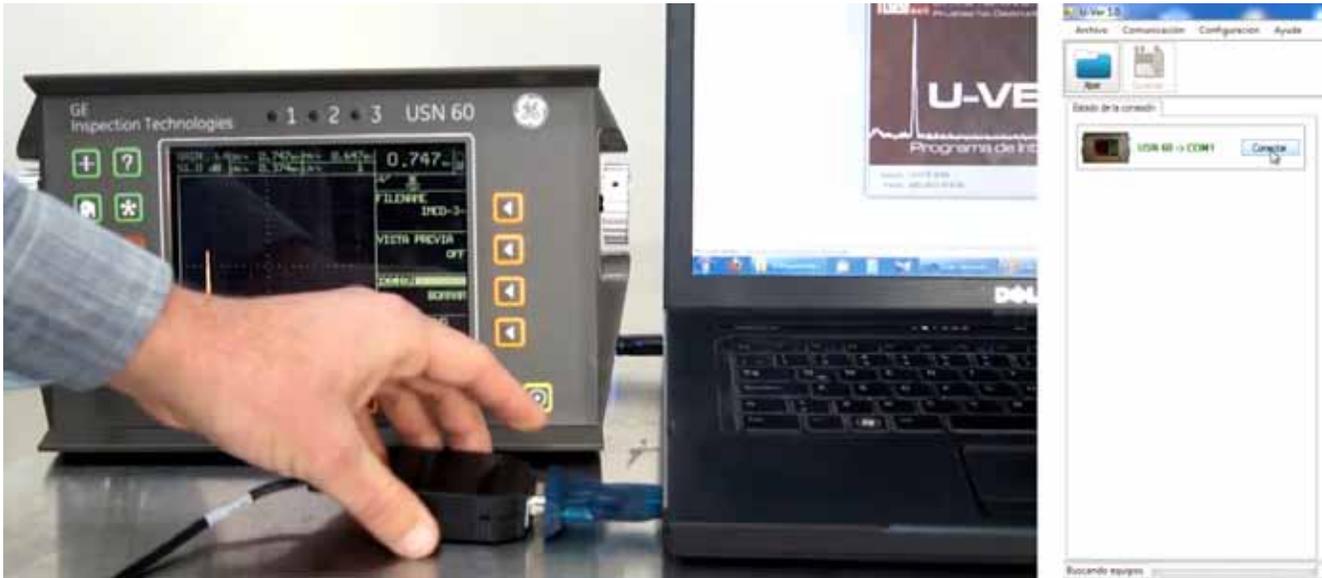
- Detector de fallas (usn60).
- Cable de interface a la pc.
- Computadora portatil o de escritorio.
- Software **U-VEO**.



Conectamos el cable de interface a la PC y el equipo.

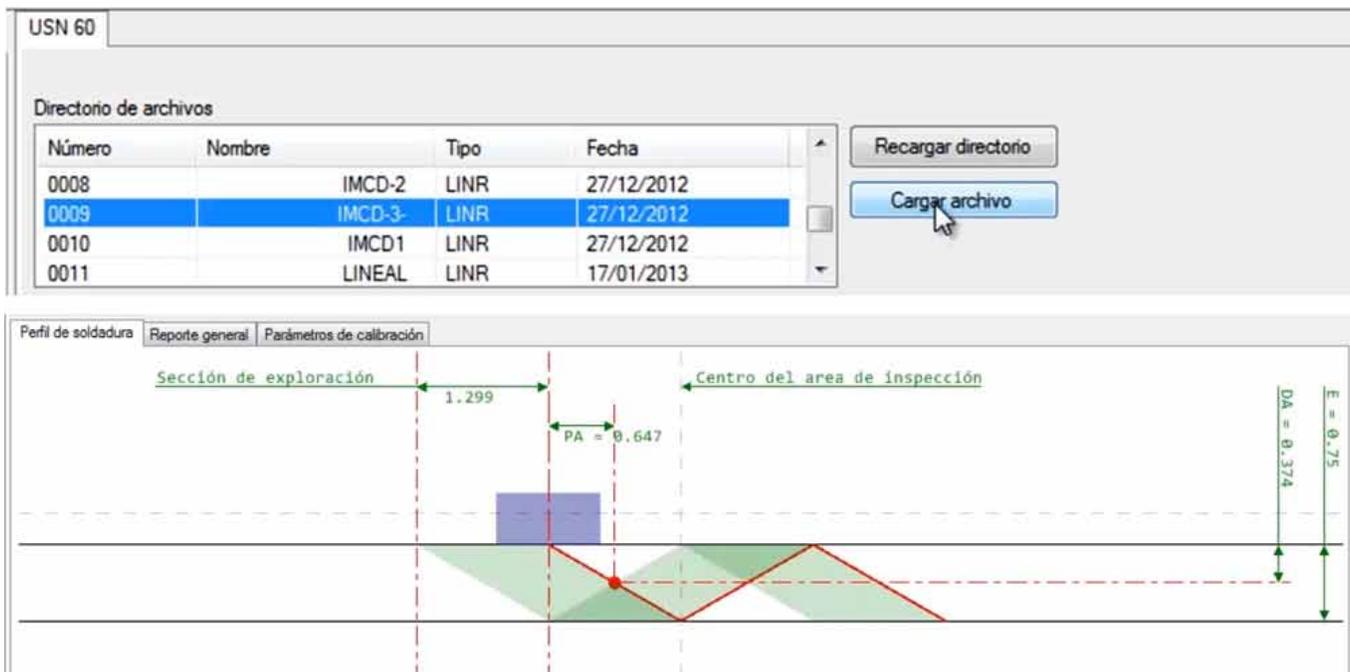
Automáticamente el programa **U-VEO** identifica el equipo utilizado, los equipos que se identificaron son el **USN60**, **USN58**, **USM35** y el **USM32**.

Establecemos conexión con el equipo presionando el botón **"Conectar"** y obtenemos el directorio de archivos dentro del equipo.



Seleccionamos el archivo a importar en la lista presionamos **"Cargar archivo"**.

Luego de unos segundos de espera, al finalizar la transferencia podemos observar el perfil de la pieza inspeccionada y la localización del defecto, si se encontró alguno.

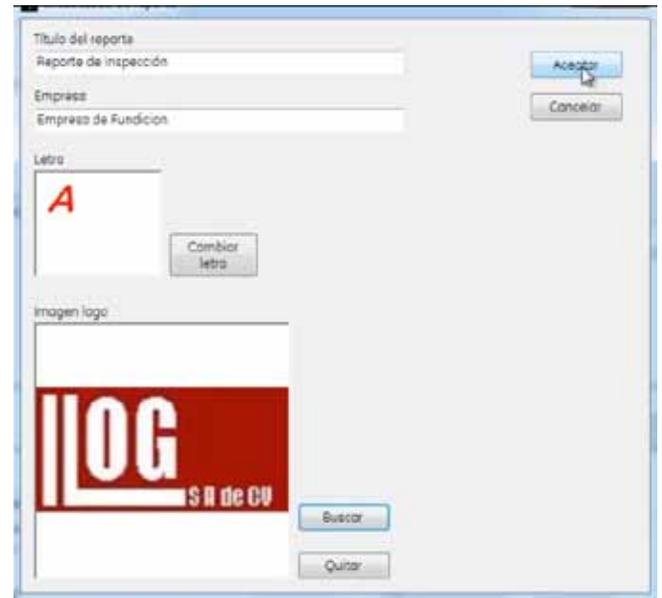


En las diferentes secciones de la pantalla se muestran también las propiedades de la inspección y los parámetros de calibración del equipo.

Una vez concluido el análisis, en el menú **"Archivo \ Reporte"** podemos generar un reporte con los datos de la pieza inspeccionada.

El reporte es totalmente configurable a las necesidades del usuario, es posible modificar el título, nombre de la empresa y logotipo de la empresa.

También se puede especificar propiedades del componente bajo inspección, tipo de equipo, transductor, comentarios adicionales y firma de las personas a cargo de la inspección.



Se pueden especificar propiedades del componente bajo inspección, tipo de equipo, transductor, comentarios adicionales y firma de las personas a cargo de la inspección.

La información importada del equipo puede guardarse para posterior consulta en forma de archivos.

Estos archivos se pueden abrir con el programa y consultar la información de la inspección en cualquier momento.

Conclusion:

Hemos demostrado como transferir y procesar información desde los equipos de ultrasonido a la computadora.

Usando la tecnología de la computación aplicada a las Pruebas No Destructivas podemos incrementar la fiabilidad y la calidad de las inspecciones realizadas a diferentes componentes.

La informática y la computación pueden complementar las actividades de inspección y ser de gran ayuda en las Pruebas No Destructivas.

www.llogsa.com

Oficina Matriz:

Llog, s.a. de c.v
Cuitlahuac No. 54
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57501414,

Sucursal Ecuador:

Llog, s.a. de c.v
Amazonas 4545 y Pereira
3er Piso, Oficina 314
Quito, Ecuador

Sucursal Villahermosa:

Llog, s.a. de c.v
Sindicato Hidráulico No. 204
Adolfo López Mateos
Villahermosa. Tab. 86040
T. +52993.3122515
F. +52993.3122515

Sucursal Monterrey:

Llog, s.a. de c.v
Río Hudson No. 487
SPGG, Nuevo León 66220
T. +5281.83562135, 83355961
F. +5281.83355428

Centro de Capacitación:

Llog, s.a. de c.v
Cuahtémoc No. 93
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57502981
F. +5255.57502980