

数字超声波探伤仪 数据管理系统

UTD9800

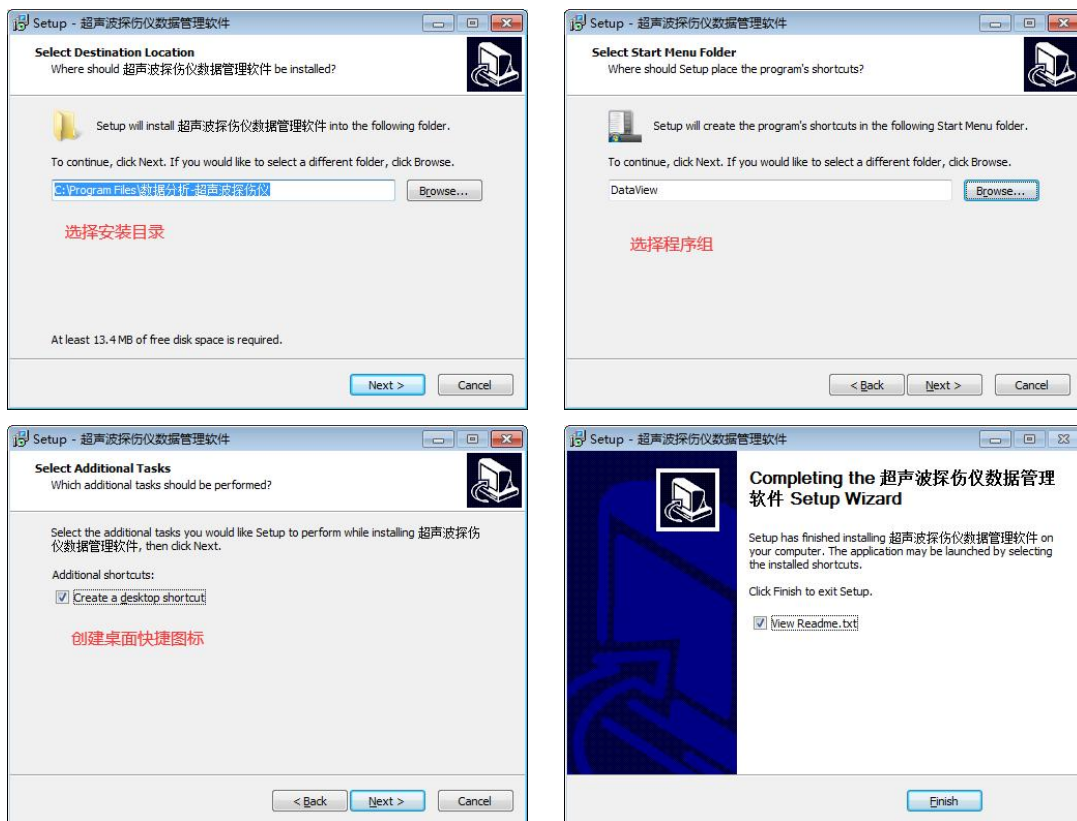
使用说明书

北京时代山峰科技有限公司

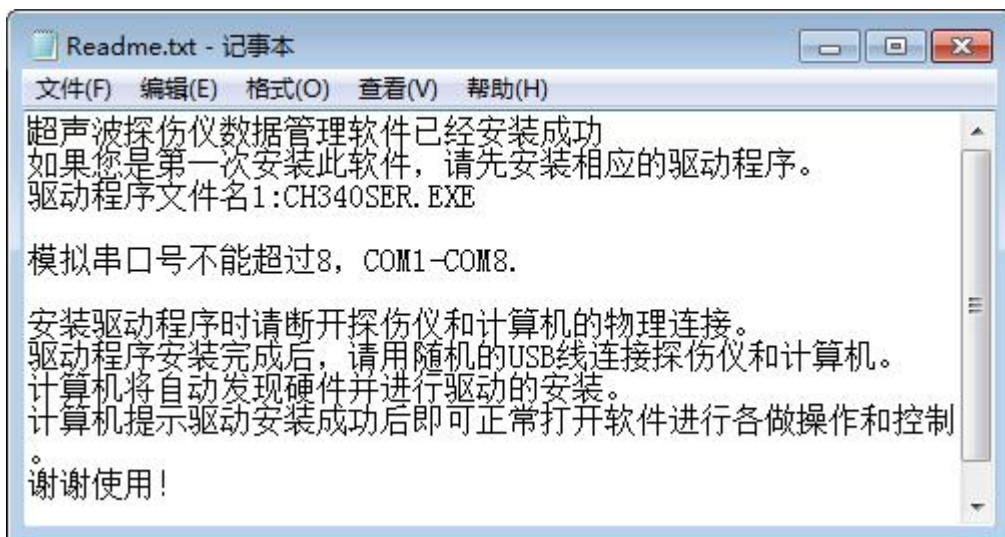
2021. 10

1、 安装软件

执行 SetupDV_CN_Ultrasonic Flaw Detector V1.00.exe

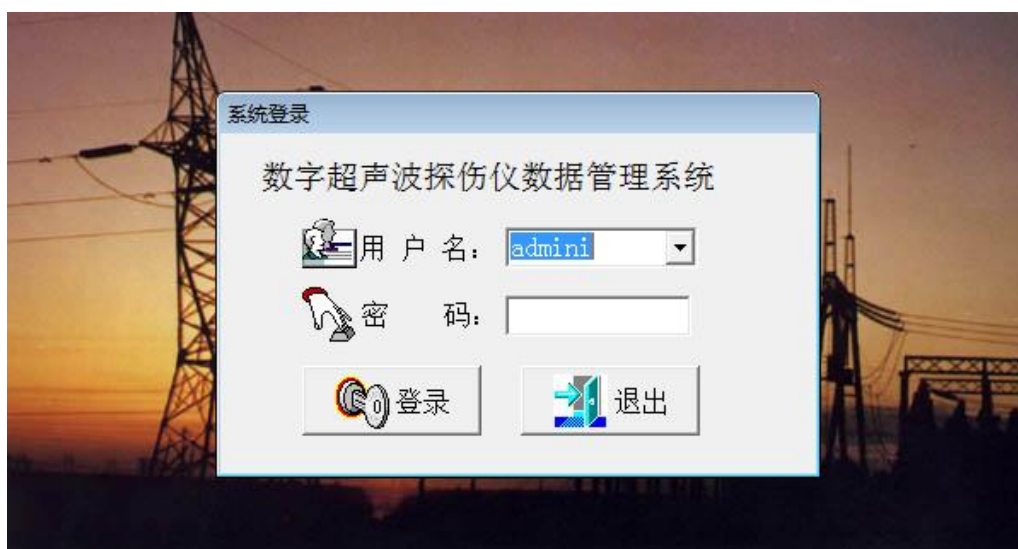


2、 安装驱动



3、 用 USB 线连接探伤仪和计算机

4、 打开软件



默认没有密码，可以在用户管理中添加

5、 菜单介绍



6、 通信设置



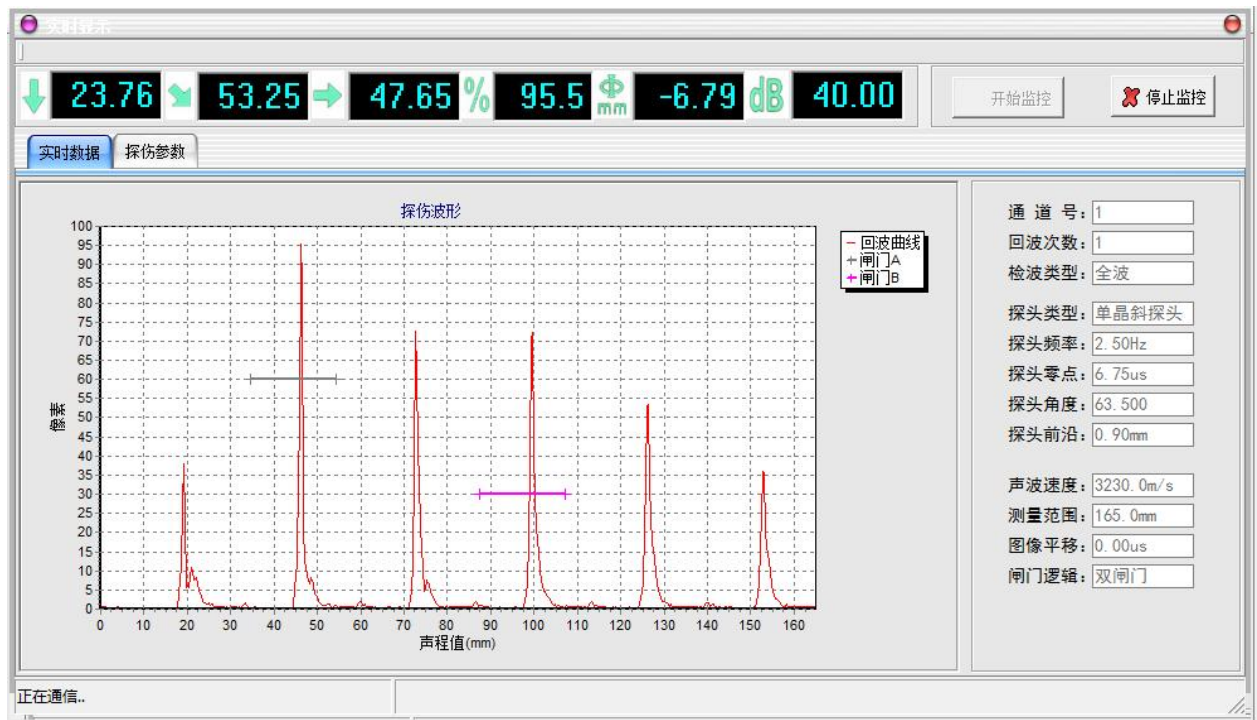
选择合适的通信口，并打开通信口

7、 联机/脱机

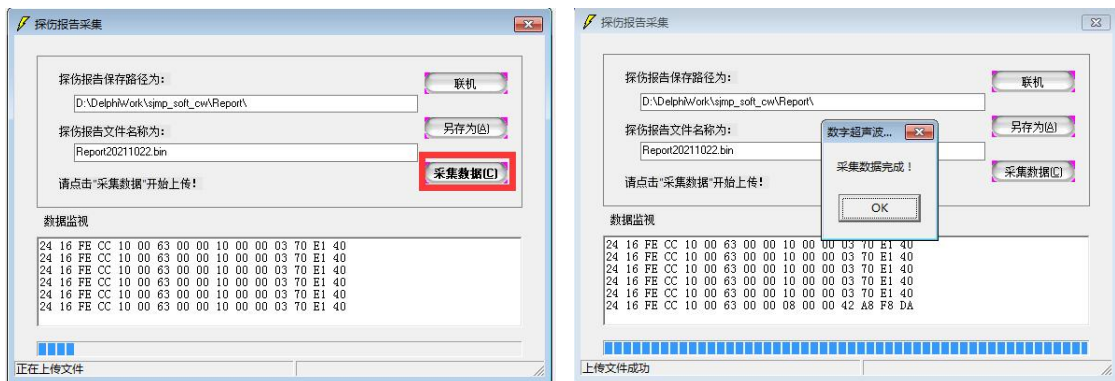


联机状态下才能实时显示和探伤报告下载

8、 实时显示



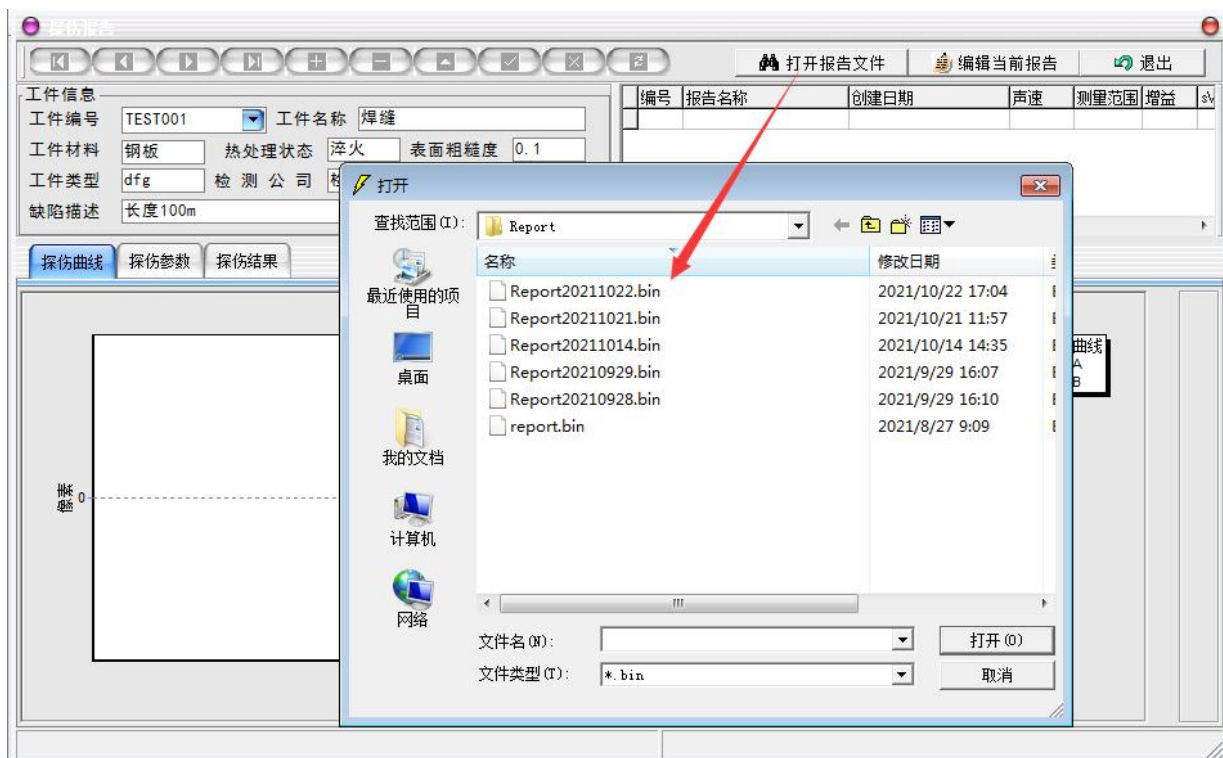
9、探伤报告下载



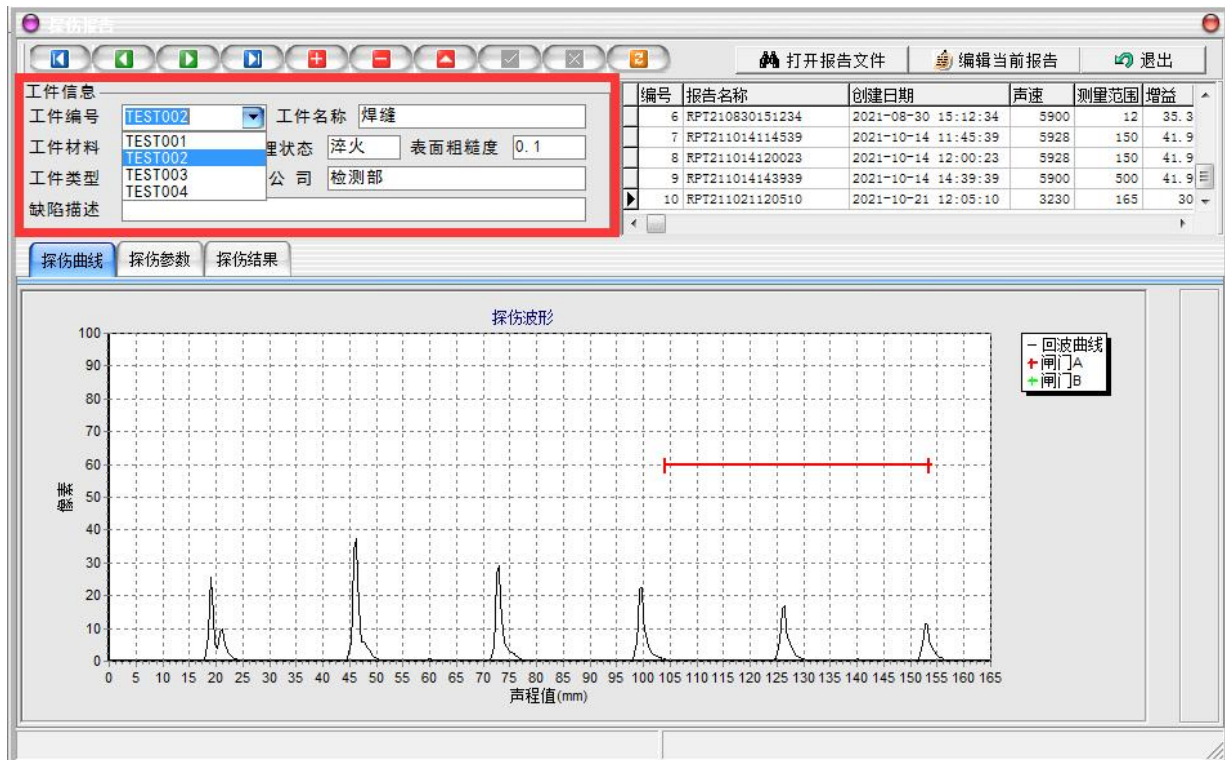
探伤报告的文件名默认为 Report+当前日期，文件类型为 BIN. 用户可以自行修改保存的路径和文件名。

10、探伤报告编辑

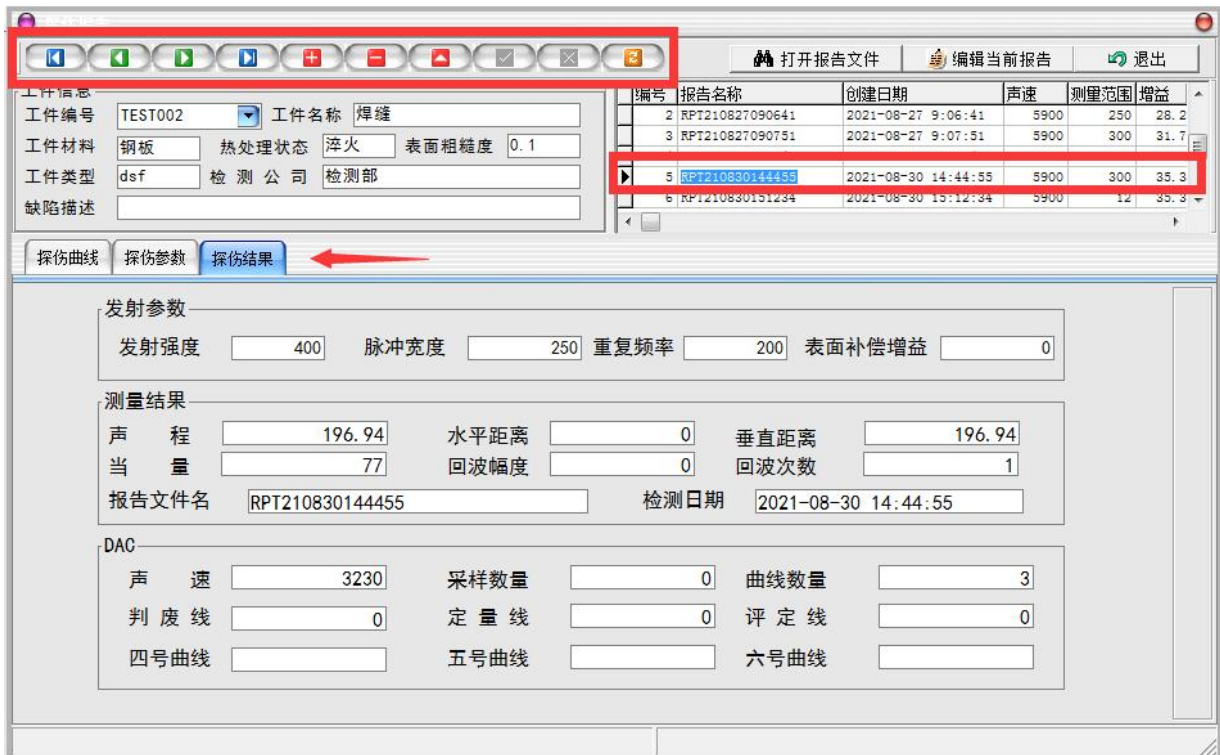
1、打开保存的报告文件



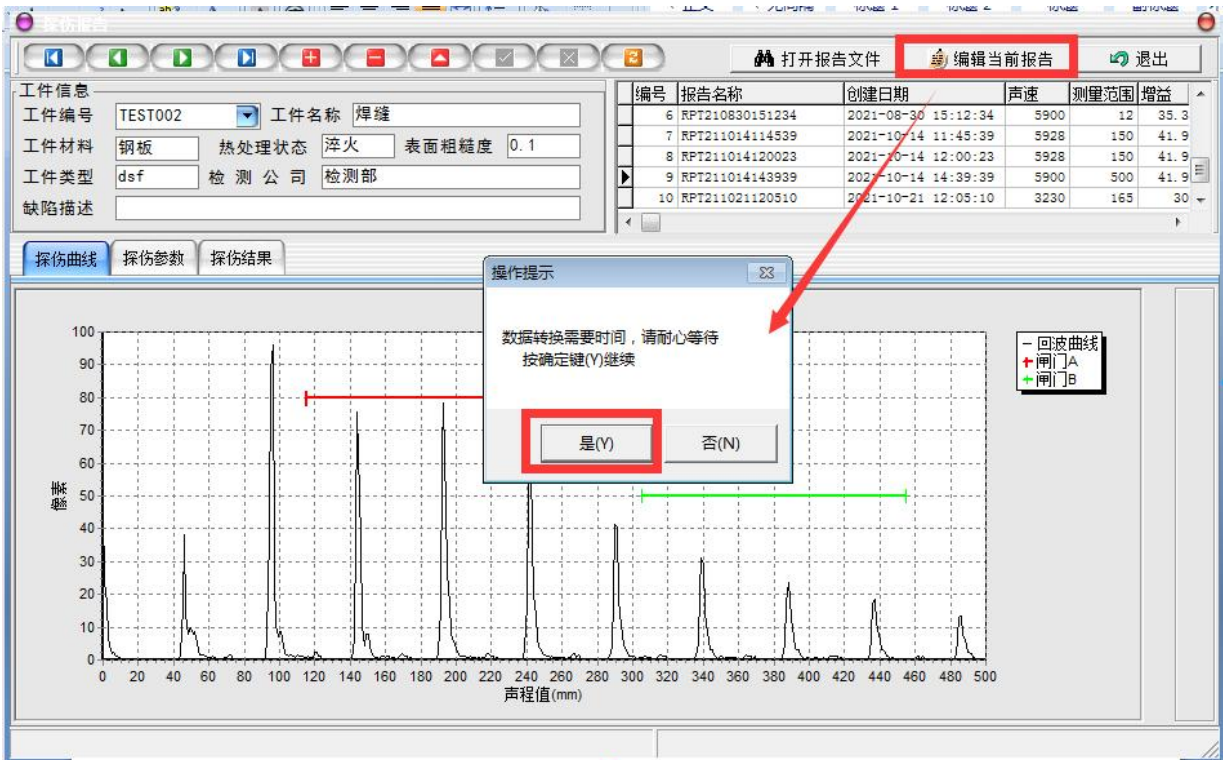
2、选择编辑好的工件信息



3、用导航键选择需要的探伤报告编号



4、编辑当前报告



5、数据转换完成后，软件自动打开 EXECL，用户可以编辑修改报告

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
1	超声波探伤检测报告								
2	检测信息	报告编号	RPT211014143939			检测日期	2021-10-14 14:39:39		
3		检测地点	北京			负责单位			
4	工件	工件编号	TEST002	工件类型	dsf	工件名称	焊缝		
5		材 质	钢板	表面粗糙度	0.1	热处理状态	淬火		
6		工件外形				所属单位	检测部		
7	探头	名 称	Probe1	工作频带	2.5MHz	探头直径	10mm	探头阻尼	400
8		类 型	单晶直探头	探头角度		前沿长度		探头零点	2.92us
9	探伤仪状态值	型 号		增 益	41.9dB	工件厚度	10mm	报警逻辑	进波报警
10		探测范围	500mm	材料声速	5900m/s	A 门起点	115mm	B 门起点	305mm
11		脉冲移位	0us			A 门宽度	107mm	B 门宽度	150mm
12		检波方式	全波	线性抑制	0%	A 门高度	80%	B 门高度	50%
13		DAC曲线							
14		增益校正	0dB	判废曲线	0dB	定里曲线	0dB	测长曲线	0dB
15	发射强度	400V	发射宽度	250us	发射频率	200Hz	触发方式		
16	测量结果	声 程	146.41mm	水平距离	0mm	深 度	146.41mm	回波次数	1
17		回波幅度	78.50%	当 量	8.59	测量单位	公制		
18	缺陷	定 位							
19		声 程		水 平		垂 直			
20		定 量							
21		当 量		长 度		高 度		等 级	
	探伤波形								

6、打印或预览报告

超声波探伤检测报告								
检测信息	报告编号	RPT211016163939			检测日期	2021-10-16 16:29:29		
	检测地点	北京			检测单位			
工件	工件名称	TE37002	工件规格	2x2	工件材质	碳钢		
	检测标准	GB/T 29652	耦合剂种类	0.1	探头频率	5MHz		
探头	探头名称	Pro21	探头型号	2.5KHz	探头直径	19mm	探头长度	600
	探头品牌	北京探伤设备	探头角度		探头材质	陶瓷	探头重量	1.9kg
检测仪器设置	检测频率	5MHz	增益	41dB	探头间距	10mm	耦合剂厚度	耦合剂
	检测速度	500mm/s	检测灵敏度	5900mm/s	A门宽度	115mm	B门宽度	305mm
	检测距离	0m			A门增益	107mm	B门增益	150mm
	检测方式	连续	检测频率	0%	A门增益	50%	B门增益	50%
	耦合剂	耦合剂	耦合剂	0.6	耦合剂	0.6	耦合剂	0.6
	耦合剂	600V	耦合剂	250us	耦合剂	200Hz	耦合剂	
检测结果	缺陷长度	16.61mm	缺陷深度	0mm	缺陷位置	16.61mm	缺陷数量	1
	缺陷面积	78.50%	缺陷类型	1.0	缺陷性质	0%		
备注	缺陷							
	缺陷	200	缺陷	200	缺陷	100		
备注								
检测单位				检测日期				
检测结果	检测人员		检测地点		检测人员			

11、 工件管理

工件管理

工件描述

工件编号: TEST002 工件名称: 焊缝 工件材料: 钢板

表面粗糙度: 0.1 热处理形式: 淬火 工件类型: dsf

检测部门: 生产车间

附加信息:

记录头 上一条 下一条 记录尾 增加 删除 修改 保存

工件编号	工件名称	工件类型	工件材料	表面粗糙度
TEST001	焊缝	dfg	钢板	0.1
▶ TEST002	焊缝	dsf	钢板	0.1
TEST003	焊缝	zxc	合金钢	0.01
TEST004				

12、 用户管理

用户管理

用户名: admini

密 码:

级 别: 系统级用户

用户名
▶ admini
abc
123
456

上一条

下一条

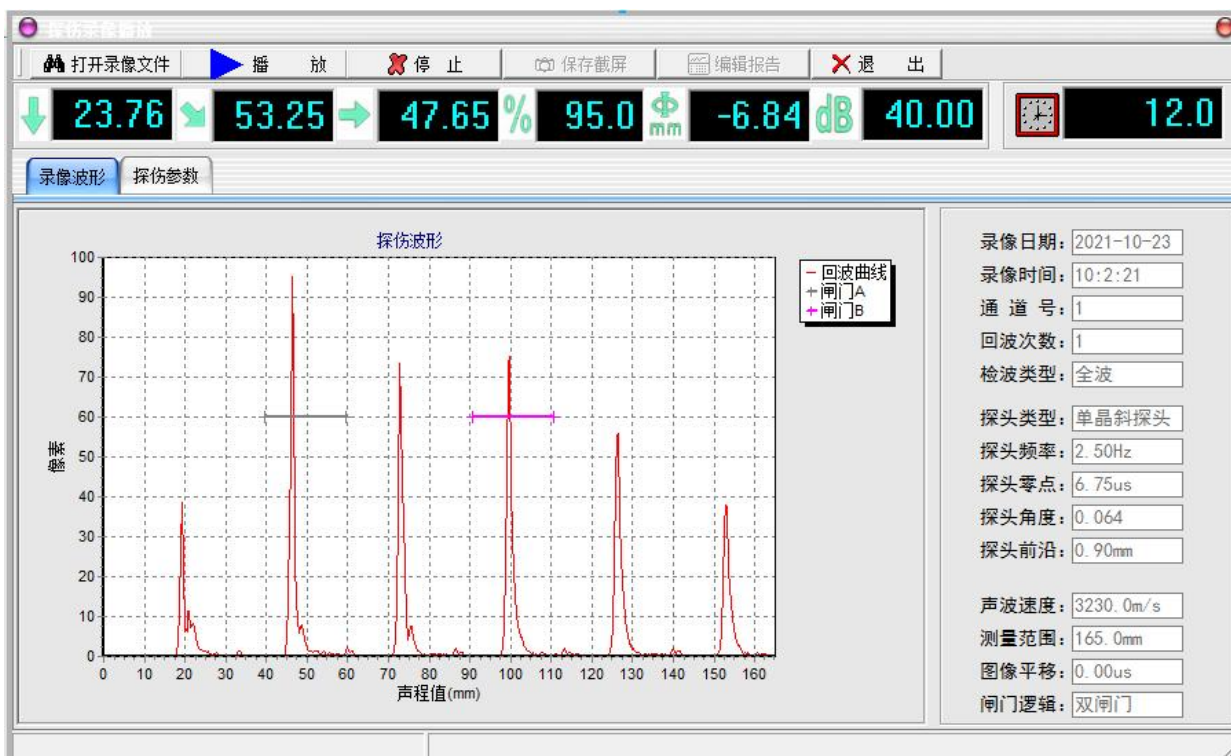
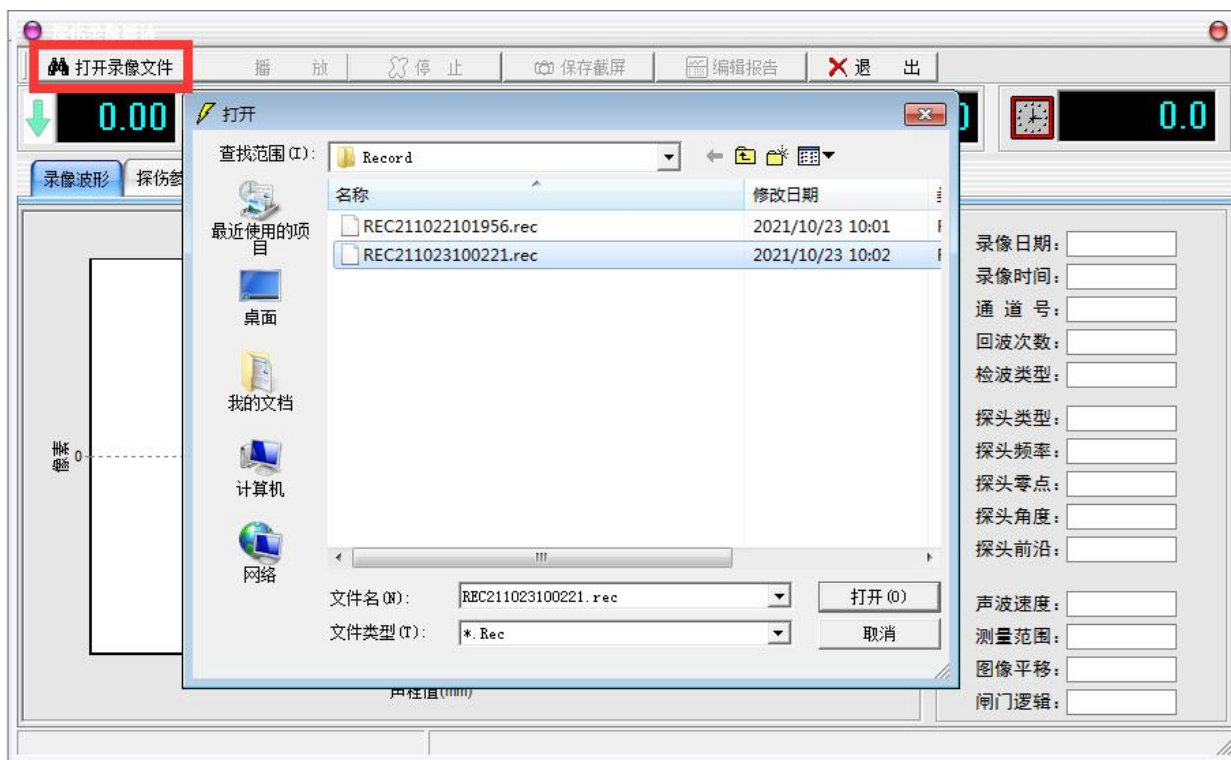
增 加

删 除

修 改

保 存

13、录像回放



14、 退出系统

