

Перенос результатов контроля на внешнюю ПЭВМ и просмотр результатов контроля на мониторе

1. Минимальная конфигурация ПЭВМ необходимая для работы программ переноса результатов контроля и просмотра:
 - Пентиум 200 и более; Оперативная память - RAM \geq 32 Мбайт; Среда – Windows 98.
2. Соединить “0” - модемным кабелем разъем 5 (см. рис. 3 паспорта на изделие) установки и COM – порт внешней ПЭВМ.
3. Включить электропитание установки и ПЭВМ.
4. В ПЭВМ организовать папку для размещения программ переноса результатов контроля и просмотра результатов.
5. Скопировать файлы : **rd_dat0.exe** – программу переноса и **usound.exe** – программу просмотра, в организованную папку п.4.
6. Запустить программу **rd_dat0.exe**, нажав клавишу “ **RECEIVE** “ с помощью “мышки”, при этом результаты контроля из установки будут перекачиваться в ПЭВМ.
7. По окончании переноса результатов – нажать клавишу “ **CANCEL** ” .
8. Развернуть программу просмотра , нажав “мышкой” на **usound.exe**.
9. При открытии программы **usound.exe** перед просмотром файлов необходимо подключить каталог с данными в качестве библиотеки. Для этого надо войти в меню “**Файл**” и выбрать пункт “**Библиотеки**”. В открывшемся меню найти и выбрать каталог с файлами данных и нажать кнопку “**Добавить**”, а затем “**ОК**”. При этом в главном окне в нижнем левом углу появится выбранная директория со списком файлов данных. После этого возможно открытие файлов из главного меню. Желательно сохранять все файлы полученные при помощи программы rd_dat0.exe в один каталог.
10. Третья клавиша в верхнем ряду - “**ЛЕГЕНДА**” - при нажатии которой представляется градация дефектов и нарушений контроля по цветовому принципу.
11. Перемещение линейки (шириной 6 мм) осуществляется стрелкой “мышки”. При подведении стрелки “мышки” к дефектному месту – нажать левую клавишу “мышки” - в левом окне перед сварным швом появятся параметры дефектов в виде построчной таблицы (тип дефекта и его развитие по высоте) в том слое, где был обнаружен дефект. При этом над бегущей линейкой появляется текущая координата.
12. Размеры протяженного дефекта можно измерить следующим образом : поставить левый край линейки в начало дефекта, а стрелку “мышки” перевести в конец дефектного участка, тогда над окном построчной таблицы появится число соответствующее протяженности дефекта.
13. Увеличить или уменьшить развертку проконтролированного участка можно с помощью клавиш в левом вертикальном ряду (лупа + или лупа -). При нажатии клавиши, второй снизу в этом ряду, появится развертка реального масштаба.
14. При нажатии последней нижней клавиши в левом вертикальном ряду, появится дополнительное окно “**Информация**” и “**Отчет**”. В окне “**Информация**” представлена информация данных введенных при контроле, а также дополнительная сервисная информация (дата, температура, начало и окончание контроля и т.д.). При нажатии клавиши “**Отчет**” – оператор с помощью клавиатуры и “мышки” заполняет графы протокола - вся эта информация будет присутствовать на протоколе результатов контроля (большое окно для записи заключения).
15. При нажатии первой верхней клавиши в левом вертикальном ряду, появятся шапка протокола, построчная таблица результатов контроля и заключение, которое записал оператор.
16. При нажатии второй верхней клавиши в левом вертикальном ряду, подключенный к ПЭВМ принтер, распечатывает протокол результатов контроля. Далее оператор обрабатывает следующий файл результатов контроля.