SYSTEME DE CONTROLE AUTOMATIQUE DES ROUES PAR COURANTS DE FOUCAULT

VEESCAN

MANUEL D'UTILISATION

VERSION A du 8/10/2019



MANUEL D'UTILISATION DU VEESCAN

Table des matières

1	Des	cripti	ion de l'équipement	1-4
2	Des	cripti	ion détaillée du pupitre de contrôle	2-5
3	Des	cripti	ion détaillée de l'armoire électrique	3-7
4	Des	cripti	ion du fonctionnement	4-7
5	Mis	e en i	route	5-8
	5.1	Inst	allation	5-8
	5.2	Insp	pection préalable	5-9
	5.3	Déb	ballage du VEESCAN	5-9
	5.4	Moi	ntage de la sonde	5-14
	5.5	Ecra	an de contrôle	5-16
	5.6	Asse	emblage final et mise sous tension	5-17
	5.7	Rac	cordement au réseau informatique	5-19
6	Utili	satio	on du VEESCAN	6-19
	6.1	Inte	erface utilisateur	6-19
	6.1.	1	Onglet « Home »	6-20
	6.1.	2	Onglet « Running »	6-21
	6.1.	3	Onglet « Wheel Profile »	6-23
	6.1.	4	Onglet « Settings »	6-26
	6.1.	5	Onglet « Eddy Current Settings »	6-26
	6.1.	6	Onglet « Inspection Report Settings »	6-27
	6.1.	7	Onglet « Wheel Measure »	6-29
	6.1.	8	Onglet « Manual Inspection »	6-31
	6.1.	9	Onglet « Diagnostics »	6-32
	6.1.	10	Onglet « Indications	6-36
7	Séq	uenc	e de fonctionnement	7-37
	7.1	Dén	narrage du Veescan	7-37
	7.2	Défi	inition d'un nouveau profil de roue à contrôler	7-41
	7.3	Rap	pel d'un profil de roue préalablement stocké	7-51
	7.4	Séq	uence de contrôle d'une roue	7-54
	7.5	Séq	uence de retour sur défaut	7-60
	7.6	Séq	uence d'arrêt du Veescan	7-62

8	U	tilisation des Pins de centrage pour les jantes8-64
	8.1	Préparation
	8.2	Utilisation
9	Μ	aintenance et dépannage9-66
	9.1	Installation du logiciel9-66
	9.2	Mise à jour du logiciel9-66
	9.3	Aperçu de la maintenance9-70
	9.4	Etalonnage / Calibration9-71
	9.5	Dépannage9-71
1(D	Spécifications
1	1	Réglage typique de l'appareil Aérocheck+11-74
1	2	Données de sécurité12-75
	12.1	Batterie de l'appareil Aérocheck+12-75
13	3	Compatibilité électromagnétique13-76

1 Description de l'équipement



Le système VEESCAN inclue les éléments suivants :

- 1 : Mini Clavier
- 2 : Souris « Track-Ball »
- 3 : PC standard utilisant Windows 7
- 4 : Pupitre de contrôle
- 5 : Ombilical pour le pupitre de contrôle
- 6 : Armoire électrique
- 7 : Appareil Courants de Foucault AEROCHECK+
- 8 : Support de sonde

- 9 : Support rotatif avec élévation pour les jantes
- 10 : Roulettes et pieds de support

2 Description détaillée du pupitre de contrôle



1 : Control Type : Ce bouton/indicateur est utilisé pour changer de mode de contrôle pour les flèches contrôlant soit le déplacement de la sonde, soit le mécanisame d'élévation de la jante. Un appui long de 5 secondes active le mouvement du support de sonde avec la mise en rotation de la jante. Le clignotement lent du bouton indique le contrôle du mouvement de support de sonde, le bouton éteint indique le contrôle du mouvement d'élévation, le clignotement rapide pour le contrôle du support de sonde avec la jante en rotation.

2 : Stop/reset : Ce bouton/indicateur est utilisé pour retourner le support de sonde à sa position de garage et stopper la rotation de la jante. Celui-ci sera utilisé dès que l'inspection de la jante sera terminée ou bien si l'investigation en cours doit être abnadonnée.

3 : Manual Control : Ce bouton/Indicateur est utilisé pour lancer une séquence d'inspection lorsque l'application indique que le système est prêt pour l'acquisition. L'indicateur clignote pour indiquer

que la jante est à sa position d'élévation programmée. Si ce n'est pas le cas, l'indicateur est allumé en continu.

4 : Initialise : Ce bouton/indicateur est utilisé pour initialiser les moteurs et les rendre opérationnels à l'issue de la phase de démarrage du système. L'indicateur clignote pour indiquer que la phase de démarrage st terminée et requiert l'appui sur le bouton. Dès que l'on a appuyé sur le bouton et que les moteurs ont été initialisés, l'indicateur est allumé en continu.

5 : Emergency stop : Arrêt d'urgence, ce bouton stoppe tous les mouvements moteur mais l'affichage du pupitre de contrôle continue à fonctionner.

6 : Flèche vers le haut : Action dépendante du bouton « Control Type ». Déplacement de la jante vers le haut ou déplacement de la sonde vers le haut.

7 : Flèche vers la gauche : Déplacement de la sonde horizontalement vers l'extérieur de la jante

8 : Flèche vers le bas : Action dépendante du bouton « Control Type ». Déplacement de la jante vers le bas ou déplacement de la sonde vers le bas

9 : Flèche vers la droite : Déplacement de la sonde horizontalement vers l'intérieur de la jante

10 : Indicateur lumineux : Lorsqu'il est allumé, il indique que le système d'élévation de la jante est à sa position de repos.

3 Description détaillée de l'armoire électrique

- 1 : Commutateur général de mise sous tension de l'installation
- 2 : Moteur Y : Indicateur de bon fonctionnement, moteur pour le mouvement horizontal
- 3 : Moteur Z : Indicateur de bon fonctionnement, moteur pour le mouvement vertical
- 4 : Moteur W : Indicateur de bon fonctionnement, moteur pour le mouvement de rotation
- 5 : Ventilateur de refroidissement de l'armoire électrique
- 6 : Verrouillages de la porte de l'armoire électrique

4 Description du fonctionnement

Cette machine a pour but d'effectuer une inspection par Courants de Foucault de la surface extérieure d'une jante (roue entière ou demi-jante) pour détecter d'éventuelles fissures ou corrosion, même au travers d'une peinture éventuelle.

La jante est tout d'abord élevée sur un axe vertical à une position prédéfinie.

Le cylindre étalon est mis en rotation à la vitesse requise

La sonde Courants de Foucault scanne le cylindre étalon qui contient une entaille de référence

La jante est mise en rotation et centrée en même temps, à la vitesse requise

La sonde est déplacée jusqu'à sa position de début d'inspection

La jante est scannée avec un pas d'avance spécifié (pas d'hélice). La vitesse et les signaux issus de l'appareil Courants de Foucault sont enregistrés.

Le cylindre étalon est de nouveau mis en rotation

La sonde Courants de Foucault scanne le cylindre étalon qui contient une entaille de référence

L'enregistrement complet permet l'archivage des résultats de l'inspection, rappel futur éventuel et vérifications.

Si une fissure est détectée, une liste de défauts est enregistrée. Chaque fissure peut être sélectionnée dans cette liste pour complément d'information, enregistrement de l'amplitude ou tout autre détail requis.

5 Mise en route

5.1 Installation

Une installation correcte permet de diminuer la maintenance et des défauts de fonctionnement éventuels.

S'assurer que le système VEESCAN est placé sur une surface de niveau, propre et sèche. S'assurer que l'accès à la machine est possible. Lors de l'utilisation de la machine en production, seul l'accès à la face avant est nécessaire.

Attention, si la machine n'est pas mise de niveau, il y a un risque de déplacement de la jante de son propre poids sur les rouleaux lorsque celle-ci n'est pas en position élevée.

L'alimentation secteur se fait sur un connecteur 3 pins IEC, voir figure 5.1. Celui-ci est situé sur l'arrière de la machine.



Figure 5.1

5.2 Inspection préalable

Avant tout déballage de l'installation, effectuer une inspection complète de l'état de la caisse. Si celle-ci présente des endommagements, signalez celui-ci au transporteur et enregistrez toutes les preuves de celui-ci. Une mauvaise manipulation au cours du transport peut avoir générer des défauts machine.

5.3 Déballage du VEESCAN

Enlever le couvercle de la plus grande caisse du VEESCAN et enlever les barres intercalaires comme indiqué à la figure 5.3.1.





Enlever tous les côtés de la caisse avec la machine VEESCAN à l'intérieur. S'assurer que la hauteur de la machine est suffisante pour pourvoir glisser les fourches d'un chariot élévateur. SI ce n'est pas le cas, la hauteur de la machine peut être réglée en utilisant une clef plate pour visser/dévisser l'écrou sur chaque pied du VEESCAN, voir figure 5.3.2.



Figure 5.3.2

Soulever la machine VEESCAN de la palette d'expédition avec un chariot élévateur et positionner la machine au plus près de sa zone d'installation finale. Des marqueurs figurent sur le devant de la machine et sur le côté droit pour symboliser le centre de gravité, voir figure 5.3.3. Lors de la manipulation avec les fourches, s'assurer que le centre de gravité de la machine se trouve bien au centre des deux fourches. Autrement un risque de basculement de la machine est possible lors de la manipulation.



Figure 5.3.3

En utilisant une clef plate, dévisser les 10 vis situées sur le panneau gauche du VEESCAN. Ce panneau dispose d'un ventilateur ainsi que d'une découpe pour laisser passer l'ombilical du pupitre de commande, voir figure 5.3.4. Démonter le panneau.

sofranci





Un deuxième panneau se trouve derrière sur la gauche. Démonter ce panneau en dévissant les vis hexagonales de manière à ouvrir complètement la machine VEESCAN, voir figure 5.3.5.



Figure 5.3.5

Enlever le couvercle de la plus petite caisse, enlever les différents calages dont les barres intercalaires, voir figure 5.3.6.



Figure 5.3.6

Sortir doucement le pupitre de contrôle en maintenant bien la colonne métallique centrale. Poser délicatement la base du pupitre sur le sol et déplier le pupitre de son support sur roues.

Enlever tous les composants de calage du pupitre de contrôle et dévisser si nécessaire le câble ombilical pour pouvoir le connecter.

Après avoir identifié le connecteur sur le pupitre, brancher l'ombilical et le relier à l'armoire électrique (sur le dessus) en prenant garde à respecter le sens et les détrompeurs, voir figure 5.3.7.





Connecter le câble USB et le câble Vidéo de l'ombilical sur l'arrière du PC, voir figure 5.3.8 et vérifier que le câble Ethernet, le deuxième câble USB et le câble d'alimentation sont correctement connectés.



Figure 5.3.8

Faire passer le câble ombilical au travers de l'emplacement prévu, voir figure 5.3.9.



Figure 5.3.9

Le câble ombilical est maintenu sur le cadre de la machine au moyen de deux vis, voir figure 5.3.10.



Figure 5.3.10

5.4 Montage de la sonde

S'assurer que le support de sonde est positionné correctement grâce aux pions de centrage 1 dans les emplacements 2, voir figure 5.4.1.



Figure 5.4.1

Lorsque celui-ci est bien positionné, connecter le câble 1 sur le support de sonde 2, voir figure 5.4.2.



Figure 5.4.2

Sélectionner la sonde que vous souhaitez utiliser et passer la sonde au travers du support de sonde comme indiqué sur la figure 5.4.3.



Figure 5.4.3

S'assurer que le câble de sonde est correctement connecté avant de positionner complètement la sonde dans le support de sonde.

Lorsque la sonde est adjacente à l'étiquette ou au repère située sur le dessus de la plaque et que celle-ci est alignée sur le repère comme indiqué sur la figure 5.4.4, serrez et fixez la sonde sur son support.



Figure 5.4.4

5.5 Ecran de contrôle

Démonter le panneau à l'arrière de l'écran de contrôle à l'aide des 4 vis hexagonales situées aux 4 coins. Pour cela utilisez une clef de 3 mm. Cela permet de connecter le clavier et la souris « Trackball ». Voir figure 5.5.1.



Figure 5.5.1

Passer les deux câbles USB au travers du passe-cloison prévu sous le panneau de contrôle, identifié par le point 1 sur la figure 5.5.2, puis connectez les sur le Hub USB identifié par le point 2 sur la figure 5.5.2.



Figure 5.5.2

Le connecteur USB situé sur le côté de l'écran de contrôle peut être utilisé pour connecter une imprimante ou un support de stockage USB.

5.6 Assemblage final et mise sous tension

Cette machine est un équipement industriel suivant IEC/EN 61000-3-2. Utiliser le connecteur IEC comme indiqué figure 5.6.1. Utiliser un câble standard IEC. L'exemple montré figure 5.6.2 correspond à un câble pour le Royaume Uni.



Figure 5.6.1



Figure 5.6.2

Passer ce câble au travers du trou prévu à cet effet, à côté de l'armoire électrique comme indiqué repère 1 sur la figure 5.6.3.

sofranc



Figure 5.6.3

Raccorder au secteur.

Remonter le panneau arrière de l'écran de contrôle à l'aide des 4 vis.

Remonter les deux panneaux latéraux.

Graissez légèrement l'adaptateur de jante à l'aide d'une graisse au disulphure de Molybdene.

Fixez les pions de centrage adaptés à la jante, ceux-ci pouvant être de 28 mm de long (sans la tête) ou bien de 60 mm de long (sans la tête).

Ajuster l'adaptateur de jante sur le plateau d'élévation de la jante en s'assurant que l'épaulement de centrage soit bien positionné dans l'adaptateur de jante.

Vérifier le raccordement à la terre du pupitre de contrôle et de la machine elle-même en utilisant un testeur approprié.

5.7 Raccordement au réseau informatique

Bien qu'une prise réseau soit présente sur le PC situé dans la machine, celui-ci n'est pas configuré. Il est de la responsabilité de l'utilisateur et de son service informatique d'effectuer ce raccordement si nécessaire et de garantir la sécurité informatique (protection contre les virus).

6 Utilisation du VEESCAN

6.1 Interface utilisateur

Le logiciel a été configuré pour être opérationnel avec l'écran, la souris « trackball » et le clavier fournis avec le panneau de contrôle.

Pour l'utilisation de l'appareil AEROCHECK+ en lui-même, merci de se référer au manuel d'utilisation de l'appareil.

Dès que l'application est lancée, l'écran principal d'accueil est affiché. Il y a neuf onglets (Home, Wheel Profile, Settings, Running, Inspection Report, Wheel Measure, Manual, Diagnosctics et Indications) qui apparaissent en haut de l'écran qui permettent d'accéder directement à un groupe de paramètres.

6.1.1 Onglet « Home »

La page d'accueil « Home » est affichée lorsque l'application est lancée, voir figure 6.1.1. Depuis cette page, une inspection peut être démarrée en appuyant sur le bouton « Start Inspection ».



Figure 6.1.1

A la droite du bouton « Start Inspection » se trouve un bouton d'état du statut de la machine Veescan. Celui-ci peut être affiché en vert avec « System Ready » ou bien en rouge avec « System not ready ». L'état « System not Ready » est affiché lorsque le système est en attente d'initialisation, ou en cours d'initialisation (après avoir appuyé sur le bouton bleu). Pour toutes les autres conditions, ce bouton est normalement en vert.

La boîte de texte située à droite contient une description du statut du système. Les différents statuts sont listés ci-après :

Waiting Motor Connection Initialising System Manual Mode Manual Mode (Wheel Lift At Inspection Height) Manual Mode Probe Holder Control Manual Mode Turning Lift Off Moved To The Position Preparation For a Reference Block Inspection

Waiting Reference Block Balance Waiting Reference Block Inspection Reference Block Inspection Wheel Inspection Starting Reference Block Final Inspection Reference Block Final Inspection End Inspection, Go Origin.

Note : Dans certaines conditions, le système peut être en train d'effectuer certaines actions qui rendent impossible la visualisation de ces messages ou l'accès à l'onglet « Home ».

La dernière boîte à la droite de l'écran indique la version logiciel installée en cours d'utilisation.

6.1.2 Onglet « Running »

Cet onglet permet d'accéder à l'affichage montré à la figure 6.1.2.1. Celui-ci est l'écran présenté en cours d'acquisition



Figure 6.1.2.1

La courbe affichée en n°1 est la courbe d'amplitude Y du signal Courants de Foucault sur les dernières secondes de contrôle.

La courbe affichée en n°2 est la courbe du signal « Lift-Off » du signal Courants de Foucault sur les dernières secondes de contrôle.

La courbe affichée en n°3 montre le signal Courants de Foucault enregistré lors de la phase de vérification de la calibration préalable à l'inspection.

La courbe affichée en n°4 est la représentation en plan d'impédance des dernières secondes en cours d'inspection

La courbe affichée en n°5 indique les hauteurs de départ et de fin d'inspection, ainsi que la hauteur actuelle et un pourcentage de l'inspection en cours

Les champs numériques indiqués en n°6 affichent les valeurs courantes brutes qui servent à construire les graphes n°1, n°2 et combinées pour faire le graphe en plan d'impédance. Ces valeurs sont uniquement affichées ici pour d'éventuels diagnostics ou dépannages.

Un exemple d'affichage de cet onglet est donné à la figure 6.1.2.2 ci-dessous après vérification de l'étalonnage et avant l'inspection sur la pièce.



Figure 6.1.2.2

Au cours d'une inspection, l'affichage permet de visualiser les données en cours relatives à la détection de défauts sur le graphe n°1, les données « Lift-Off » sur le graphe n°2 ainsi que le plan d'impédance comme sur l'appareil Aérocheck. Exemple donné à la figure 6.1.2.3 ci-dessous.



Figure 6.1.2.3

Dès que l'inspection est terminée, et que la calibration est de nouveau vérifiée après l'inspection, les courbes complètes sont affichées.

sofranci





A ce moment un rapport est automatiquement généré sous forme d'un fichier PDF, figure 6.1.2.5. Les rapports sont stockés sur le disque dur à l'emplacement :

C:\Users\VeescanControl\EtherNDE\Veescan v3



Figure 6.1.2.5

Dans ce répertoire, tous les rapports sont stockés dans des sous-répertoires avec le numéro de série et le nom XXXXXXXXXX. La structure du nom des rapports est la suivante :

Année, Mois, Jour, Heure, Minute, Secondes. Par exemple 20170405081525 correspond à une inspection effectuée le 5 Avril 2017 à 8h15 et 25 secondes.

6.1.3 Onglet « Wheel Profile »

Cet onglet permet d'obtenir l'affichage suivant :

VeeScan Automatic Wheel B	nspection System	and the second division of the second divisio	the second s	
Home Wheel Profile	Settings Rur	ning Inspection Report Wheel Measu	re Manual Diagnostics Indications	
767		Wheel Specification		
Nosewheel		Wheel Type		
1/В		Wheel Half		
148		Wheel Lift Height		
544		Wheel Diameter		
16	1	First Acquisition Start Height	Save Wheel Profile	
213		First Acquisition End Height	Load Wheel Profile	
			Load Original Wheel Profile	
50		Wheel Speed	Start Inspection	
1.5		HelixRate		
TW1507		Serial Number		
W1507		PartNumber		
Test Engineer		Inspection Performed By		
ETher NDE		Customer		



Cet écran permet à l'opérateur de configurer le type de jante à inspecter. La possibilité de charger des réglages pré-enregistrés est proposée aussi bien que l'option de sauvegarder des réglages existants.

Les champs « Wheel Specification » ; « Wheel Type » et « Wheel Half » sont des champs de texte qui n'ont pas d'influence sur l'application et le contrôle.

Les champs « Wheel Lift Height » ; « Wheel Diameter»; "1st acquisition Start Height"; "1st acquisition End height" et "Helix rate" sont tous des champs numériques exprimés en millimètres.

Le champ « Wheel Speed » est donné en nombre de tours/minute (RPM).

« Wheel Lift Height » donne la valeur à laquelle la jante est élevée au-dessus du plateau avec les rouleaux convoyeurs.

« Wheel Diameter » est utilisé pour donner la largeur de la roue à inspecter. Ce paramètre est utilisé pour adapter la vitesse de déplacement de la sonde à proximité de la roue pour éviter d'endommager la roue et/ou la sonde. Ce champ peut être automatiquement capté depuis l'onglet « Wheel Measure », comme décrit au chapitre 6.1.7 de ce document.

« Acquisition start Height » est utilisé pour indiquer la hauteur à laquelle l'inspection va démarrer. Ce champ peut être automatiquement capté depuis l'onglet « Wheel Measure », comme décrit au chapitre 6.1.7 de ce document.

sofranci

« Acquisition End Height » est utilisé pour indiquer la hauteur à laquelle l'inspection s'arrête. Ce champ peut être automatiquement capté depuis l'onglet « Wheel Measure », comme décrit au chapitre 6.1.7 de ce document.

« Wheel Rotation Speed » est utilisé pour définir la vitesse de rotation de la jante au cours de l'inspection, exprimée en nombre de tours par minute.

« Helix Rate » est utilisé pour définir le mouvement vertical de la sonde au cours de l'inspection. Cette valeur est donnée en mm suivant l'axe vertical pour une révolution (un tour).

Les champs « Serial Number » et « Part Number » sont des champs de texte qui sont utilisés pour définir les répertoires de stockage des données et des rapports avec un horodatage.

Les champs « Inspection performed by » et « Customer » sont des champs texte qui n'ont pas d'influence sur l'application.

Le bouton « Save Wheel Profile » permet d'ouvrir une boite de dialogue comme montré à la figure 6.1.3.2.

Home Wheel	Profile Settings Run	ning Inspection Report Wheel Measur	e Manual Diagnostics	Indications			
767		Wheel Specification					
Nosewheel		Wheel Type					
I/B		Wheel Half					
148	6	Wheel Lift Height					
544	(A)	Wheel Dismeter					
16	(s)	First Acculation Start Malaba					
10		Prist Acquisition Start Height	Save Wheel F	Profile			
213	Save As	First Acquisition End Height	Contract Officer 1	x			
	OO IN	VerScen v3 & Wheel Pipfle *	4. County Wheel Profile	0			
60	Urganue +	New Tober	122				
1.5	Recent Place	Name	Date modified	Туре			
TW1507		A340 Main Inner	20/09/2016 10:51	XML File			
TIA11507	Cibraries	B737 Front Outer Big	20/09/2016 13:44	XML File			
1401507	Documents Music	s B767 Nose Inner	21/09/2016 07:21	XML File			
John Doe	Pictures	B777 Main Outer	22/06/2016 14:28	XML File			
ETher NDE	🖶 Videos	La Default wheel prome	24/06/2010 14:51	AN'L FIRE			
	Computer						
	Acer (C)						
	Ca DATA (D:)	* (B.					
	File nem	15		-			
	Seve as typ	WML Files (*aml)		-			
		e XML Files (*aml)					

Figure 6.1.3.2

Le bouton « Load Wheel Profile » permet d'ouvrir une boîte de dialogue comme montré à la figure 6.1.3.3.

iome Wheel Prof	le Settings	Running	Inspection Rep	ort Wheel Measur	o Manual	Diagnostics Indication	ns	
767		W	heel Specificatio	n				
Nosewheel		W	heel Type					
1/B		W	heel Half					
148		In w	heel Lift Height					
		E 14	heal Dismater					
344		· VVI	neel Diameter					
16		÷ Fin	st Acquisition St	art Height		Save Wheel Profile		
213		A Fin	st Acquisition En	nd Height		David Millional Dealities		
Open		11.00	and beautients	San Sangle	*	Part Wright Profile		
VeeSca	n v3 + Wheel P	rofile	- 49	Search Wheel Profile	F	Driginal Wheel Profil	e	
Organize - New fo	lder	-		8= •	0 0		_	
- Fermiter	Name		*	Date modified	Type	Start Inspection		
Desktop	A340 N	lain Inner		20/09/2016 10:51	XML Fil	e .		
Downloads	Apachy	a Tail Whee	1	25/07/2016 11:25	JUML FI	e		
1 Recent Places	📄 8737 Fi	ont Outer i	Big	20/09/2016 13:44	AML Fil	6		
	B767 N	ose Inner		21/09/2016 07:21	XML Fil	e		
🗊 Libraries	8777 N	lein Outer		22/06/2016 14:28	XML Fi	e		
Documents	Default	Wheel Pro	file	21/09/2016 14:35	XML Fil	c		
Music								
Videos								
VILCUS								
Computer								
Acer (C:)								
Gata (D:)	•	_	.01			•		
File	name:		-	XML Files (*aml)	-			



Le bouton « Load Original Wheel Profile » permet de charger des configurations de roues sauvegardées dans des versions précédentes de l'application Veescan.

Cet écran est également affiché lorsqu'une inspection est démarrée depuis l'écran principal en cliquant sur le bouton « Start Acquisition ». A ce moment, l'opérateur doit ré-entrer le numéro de série de la roue « Wheel Serial Number » et sa référence « Part Number » ainsi que le nom du client « Customer » et le nom de l'inspecteur, puis appuyer sur le bouton « Start Inspection » pour que celle-ci puisse démarrer.

6.1.4 Onglet « Settings »

Cet écran contient deux sous-menus : L'un consacré aux réglages Courants de Foucault « Eddy Current Settings », l'autre consacré aux réglages du rapport de contrôle « Inspection Report Settings ».

6.1.5 Onglet « Eddy Current Settings »

Cet écran se présente comme suit à la figure 6.1.5.1

Inspection Report Settings 200 KHz 12 d8 Drive 10 d8 Input Gain 2 76 degrees Phase 34 d8 Gain X 52 d8 Gain Y 8000 KHz Filter LP 2 Hz Filter HP	ma Miland D	Ala Settings Dupping Inspecting Dupped MI	had Manual Disconting Indication	-	
200 KHzFrequencyUpdate EC Settings12 dBDriveReload Default EC Settings10 dBInput GainReload Default EC Settings2Persistance76 degreesPhase34 dBGain X52 dBGain Y8000 KHzSample Rate750 HzFilter LP2 HzFilter HP	ddy Current Insp	me section Report Settings	neel Measure, Manual, Diagnostics, Indications		
10 dB Input Gain 2 Persistance 76 degrees Phase 34 dB Gain X 52 dB Gain Y 8000 KHz Sample Rate 750 Hz Filter LP 2 Hz Filter HP	200 KHz	Frequency	Update EC Settings		
2 Persistance 76 degrees Phase 34 dB Gain X 52 dB Gain V 8000 KHz Sample Rate 750 Hz Filter LP 2 Hz Filter HP	10 dB	Input Gain	Reload Default EC Settings		
76 degrees Phase 34 dB Gain X 52 dB Gain Y 8000 KHz Sample Rate 750 Hz Filter LP 2 Hz Filter HP	2	Persistance			
34 dB Gain X 52 dB Gain Y 8000 KHz Sample Rate 750 Hz Filter LP 2 Hz Filter HP	76 degrees	Phase			
S2 dB Gain Y 8000 KHz Sample Rate 750 Hz Filter LP 2 Hz Filter HP	34 dB	Gain X			
8000 KHz Sample Rate 750 Hz Filter LP 2 Hz Filter HP	52 dB	Gain Y			
750 Hz Filter LP 2 Hz Filter HP	8000 KHz	Sample Rate			
2 Hz Filter HP	750 Hz	Filter LP			
	2 Hz	Filter HP			

Figure 6.1.5.1

Cet écran montre les réglages Courants de Foucault tels qu'ils sont configurés sur l'appareil Aérocheck+. Pour faire un changement de réglages, celui-ci doit se faire directement sur l'appareil Aérocheck+. Si nécessaire, se reporter à la notice d'utilisation de l'Aérocheck lui-même.

Le bouton « Reload Default EC settings » est utilisé pour remettre l'appareil Aérocheck+ dans sa configuration par défaut pour fonctionner avec la machine Veescan.

Si nécessaire, voir le chapître 11 qui indique une configuration standard pour l'appareil Aérocheck+ adaptée au contrôle des jantes avec une sonde standard 200 kHz.

Le bouton « Update Eddy Current Settings » est utilisé pour récupérer les réglages en cours sur l'Aérocheck+ et les afficher dans cet écran.

6.1.6 Onglet « Inspection Report Settings »

Cet écran se présente comme suit à la figure 6.1.6.1. Il se compose principalement de cases à cocher permettant de valider si l'information est souhaitée sur le rapport ou non.

Albool Profile Eddu	Current Inspection	Report Settings					
	Our ent	IP Address	All Connected Brinteer				
Uerect Height Of	n Neport	192,168,0.99	PDECreator				
Automatically Ac	cept Report	Port Number	Microsoft XPS Document Writer				
Signature On Rep	port	502	Fax				
🗏 Model Number 0	n Report	Lifeoff					
Serial Number O	n Report	Manual					
Automatically Pr	Int Report	Auto	Currently Selected Printer				
Print Report In Po	ortrait	Calibration Parameters	Additional Company Logo				
All Available Langu	ages	7	C:\ProgramData\ETher NDE\VeeScan v3\Config\Logos\Ether NDE VeeScan				
Currently Selected	Language	End Height 22	Logo.jpg				
English	Set Langua	ge	Select Additional Company Logo				
Wheel Position Af	ter inspection	All Available Ports	Saved Reports Location	_			
Raised		COM3 VCP	-				
D Lowered		Currently Selected Comm Port	Colors Description				
		COM3 VCP	Select Report Location				

Figure 6.1.6.1

« Defect Height on Report » permet d'afficher sur le rapport la liste des hauteurs correspondant à des indications détectées.

« Automatically Accept Report » permet de configurer si le logiciel génère directement le rapport à l'issue de l'inspection ou bien s'il affiche deux boutons « Accept » et « Reject ». Si la case est cochée, le logiciel génère automatiquement le rapport sans demander de confirmation.

« Signature On Report » permet de générer un champ signature en bas du rapport.

« Model Number on Report » permet d'afficher le modèle de la machine Veescan sur le rapport.

« Serial Number on Report » permet d'afficher le numéro de série de la machine sur le rapport.

« Automatically Print Report » permet de lancer l'impression du rapport PDF automtiquement lorsque le fichier PDF est créé. Celui-ci sera de toute façon sauvegardé sur le disque dur.

« Print Report in Portrait » permet de changer l'orientation du rapport de paysage en portrait.

« All available Languages » permet d'afficher la liste déroulante des langues disponibles.

« Currently Selected Language » affiche la langue en cours.

« Wheel Position after Inspection » permet de choisir si la jante est conservée en position haute à la fin de l'inspection ou si celle-ci est remise en position de départ, c'est-à-dire à la hauteur des rouleux de convoyage.

« IP Adress » affiche l'adresse IP du PC pour les communications réseau avec l'automate PLC

« Port NUmber » affiche le numéro du port utilisé pour communiquer avec l'automate PLC.

« Lift-Off » permet de configurer si on veut une compensation de lift-off automatique ou manuelle au démarrage de l'inspection.

« Calibration parameters » avec les deux paramètres additionnels « Start Height » et « End Height » permet de régler finement les départ et fin d'acquisition sur le bloc de calibration.

« All Available ports » est une liste déroulante qui affiche tous les ports disponibles pour le système

« Current Selected Comm Port » affiche le port de communication actuellement sélectionné

« All Connected Printers » affiche toutes les imprimantes disponibles et connectées au PC. Pour sélectionner une imprimante, effectuer un double-clic sur celle-ci, elle sera alors dans la boîte « Currently Selected Printer ».

« Currently Selected Printer » affiche l'imprimante sélectionnée. C'est celle-ci qui sera utilisée pour l'impression automatique du rapport.

« Additional Company Logo » affiche le chemin d'accès d'un fichier image qui contient le logo qui sera affiché en haut à gauche. Ceci permet de personnaliser les rapports.

« Select Additional Company Logo » permet de sélectionner l'option d'afficher un logo supplémentaire dont le chemin d'accès a été défini précédemment.

« Saved Report Location » affiche le dossier dans lequel les rapports seront sauvegardés.

« Select Report Location » permet à l'opérateur de sélectionner le chemin d'accès spécifique défini au-dessus pour la sauvegarde des rapports.

6.1.7 Onglet « Wheel Measure »

Cet onglet vous permet de déterminer facilement les hauteurs de démarrage et de fin d'inspection ainsi que la hauteur d'élévation de la jante pour l'inspection, voir figure 6.1.7.1.

eeScan Auto	matic Wheel	nspection Sy	ystem					-		
me Wh	neel Profile	Settings	Running	Inspection Report	Wheel Measure Ma	nual Diagnostics	Indications			
	Contr Ensu 5 sec Ensu	rol Type bu re lift heig ond press re Stop/Re	Itton to sw ht lifts wh when Cor set buttor	witch control between neel off rollers befor ntrol Type button no n pressed before lea	en lift height movemen re starting wheel to sp st lit controls probe he aving tab to ensure sy:	nt and probe contro in ght with wheel spi stem resets probe h	nning nolder to home position			
et Inspect	tion Start H	eight		c	Current Vertical Positio O	n	Set Wheel Dian	neter		
				0	Current Horizontal Posi	tion				
				1	0					
iet Inspec	tion End He	light		c	Current Lift Height		Set Wheel Lift H	leight	-	
				-	147					



Lorsque cette fenêtre est affichée, les positions courantes (verticale, horizontale et hauteur d'élévation) sont affichées et actualisées en temps réel et vous indiquent les positions réelles de sonde et de jante.

Les messages en haut d'écran vous indique qu'en appuyant sur le bouton blanc vous basculer entre le déplacement de sonde et le déplacement du plateau support de jante. Les flèches vous permettent de déplacer soit la sonde, soit le plateau (flèche verticale uniquement). Dans tous les cas, en appuyant sur le bouton stop/reset, la sonde retourne à sa position d'origine et la machine sort du mode manuel.

Lorsque le bouton vert « Manual Control » clignote, ceci indique que le système est en mode Manuel pour déplacer le plateau. ; lorsque le bouton blanc clignote lentement, ceci indique que le système est en mode manuel pour le déplacement de la sonde sans que le plateau ou le bloc d'étalonnage ne tourne. Lorsque le bouton vert clignote (indiquant ainsi le contrôle manuel du plateau), si vous appuyez pendant 5 secondes sur le bouton blanc, vous accédez au contrôle manuel en activant la rotation du plateau et du bloc de calibration. Ce mode est indiqué par un clignotement rapide du bouton blanc.

Le bouton « Set Wheel Diameter » permet de mémoriser la valeur actuelle de position horizontale de sonde et de la transférer dans le champ correspondant dans l'écran « Wheel Profile », voir chapitre

6.1.3. Cette méthode est très pratique pour déterminer la valeur de diamètre. Noter que le calcul de diamètre de jante est effectué automatiquement à partir de la position de la sonde.

Le bouton « Set Wheel Lift Height » permet de mémoriser la valeur actuelle de hauteur de plateau et de la transférer dans le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile », chapitre 6.1.3.

Le bouton « Set Inspection Start Height » permet de mémoriser la valeur actuelle de position verticale de sonde et de la transférer dans le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile », chapitre 6.1.3.

Le bouton « Set Inspection End Height » permet de mémoriser la valeur actuelle de position verticale de sonde et de la transférer dans le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile », chapitre 6.1.3.

6.1.8 Onglet « Manual Inspection »

Cet onglet permet d'opérer le système manuellement et de voir le signal Courants de Foucault comme affiché directement sur l'appareil Aérocheck, en mode plan d'impédance.



Figure 6.1.8.1

Les messages en haut d'écran vous indique qu'en appuyant sur le bouton blanc vous basculer entre le déplacement de sonde et le déplacement du plateau support de jante. Les flèches vous permettent de déplacer soit la sonde, soit le plateau (flèche verticale uniquement). Dans tous les cas,

en appuyant sur le bouton stop/reset, la sonde retourne à sa position d'origine et la machine sort du mode manuel.

Lorsque le bouton vert « Manual Control » clignote, ceci indique que le système est en mode Manuel pour déplacer le plateau. ; lorsque le bouton blanc clignote lentement, ceci indique que le système est en mode manuel pour le déplacement de la sonde sans que le plateau ou le bloc d'étalonnage ne tourne. Lorsque le bouton vert clignote (indiquant ainsi le contrôle manuel du plateau), si vous appuyez pendant 5 secondes sur le bouton blanc, vous accédez au contrôle manuel en activant la rotation du plateau et du bloc de calibration. Ce mode est indiqué par un clignotement rapide du bouton blanc.

6.1.9 Onglet « Diagnostics »

Cet écran montré à la figure 6.1.9.1 ci-dessous, permet d'effectuer des diagnostics sur le fonctionnement de la machine Veescan.

ome	Wheel Profile	Settings	Running	Inspection Repo	rt Wheel Measure	Manual Diagnostics Indi	cations				
Hardwa	re Status		Whe	el Rotation Status	Motor 2 Status	Motor Y Status	X:	32	0		
Inergene	cyStop		Moto	el Rotation r Communications	Probe Vertical Motor Communicatio	ns Motor Communications	Y:	-86	0		
robe Ob	struction		Good		Good	Good		Disco	nnect		
Good			Whee	al Rotation Meter	Motor Z State	Motor V State	FC	Comms			
ift Moto	Positional State		Bunn	ine Order Bacalved	Good	Good	W	latting			
bood	line Derechard		Off		Running Ordier Receiv	ed Running Order Received		wateng			
robe ho	Ker Detached		Mete	rZeroed	Of Marcal	Of Manage	PL	PLC Comms			
nspecto	o Status		Off		On	On	2.45				
Manual I	Mode		Little	over Limit Switch	Limit Switch -	Limit Switch -	5/	W Comm	s Test		
			Good		Non Contact:	Non Contact		LL - Versi	00 + 1.0.1		
Startup	Sequence		URU	pper Limit Switch	Limit Switch +	Limit Switch +		Send C	Orders		
Sood	First in	Idelisation	Life M	lotor Timeout	Non Contact:	Non Centers	0	Bit 0 Abort	tine After Existen		
Sood	Reset	Indicators	Good	Received and			8	Bit 2 Conti	nue Block Reference		
3000	Initiali	se Graphs	A.		E Beadseat Con	npensation	6	Bit 3 Go M Bit 4 Erase	e Fault Memory		
3ood	Lord S	ettings					0	Bit 5 Lift-Off Bit 6 Beep			
Bood	Initieli	se PLC Comma					0	Bit 7 Wheel Lift Bit 8 Initialising			
							0	O bit s initialising			
3000	in the second	secon	Axi	s Y Vertical Status	000000000000000000000000000000000000000	01100000000000101					
3000	Config	uration	Axis 2	Horizontal Status	0000000000000000	01100000000000101					
3ood	Initiali	se Language	Axis	W Rotation Status	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000					
			al								
Ke	initialise Hardy	ware	Clear	Hardware Faults							

Figure 6.1.9.1

Pour tous les indicateurs de statut, une couleur verte indique une condition normale d'utilisation, alors que la couleur rouge indique un état en erreur

Pour tous les capteurs fin de course, la couleur vert indique qu'il n'y a pas de contact et la couleur rouge indique le contact avec une fenêtre contextuelle donnant des explications sur l'état.

Le groupe « Hardware Status » montre les états des principaux circuits de la machine. La boîte « Inspection Status » affiche l'état actuel du système complet.

Le groupe d'indicateurs « Startup Sequence » affiche l'état des différentes routines de démarrage du système.

Le groupe « Wheel Rotation Status » donne l'état des moteurs en charge de l'élévation du plateau et de la rotation de la jante.

- « Motor Communication » indique l'état de la communication avec le moteur
- « Wheel Rotation Motor Status » indique l'état du moteur
- « Running Order Received » indique si le moteur tourne ou non
- « Motor Zeroed » indique si le moteur a été remis à zéro oou non
- « Lift Lower Llmit Switch » et « « Lift Upper Limit Switch » sont des indicateurs d'atteinte des limites de course du moteur.
- « Lift Motor Timeout » indique que le moteur met trop de temps à atteindre sa valeur de destination. Ceci se produit généralement lorsqu'il y a glissement.

Le groupe « Motor Z Status » donne l'état du moteur en charge du déplacement horizontal de la sonde.

- « Motor Communication » indique l'état de la communication avec le moteur
- « Motor State » indique le fonctionnement du moteur
- « Running Order Received » indique si le moteur tourne ou non
- « Motor Zeroed » indique si le moteur a été remis à zéro oou non
- « Lift Lower Llmit Switch » et « « Lift Upper Limit Switch » sont des indicateurs d'atteinte des limites de course du moteur.

« Motor Y status » donne l'état du moteur chargé du déplacement vertical de la sonde. Les indicateurs sont les mêmes que pour le groupe « Motor Z status ».

« Axis Y Vertical Status » donne la représentation binaire du statut du moteur Y

« Axis Z Vertical Status » donne la représentation binaire du statut du moteur Z

« Axis W Vertical Status » donne la représentation binaire du statut du moteur de rotation

« EC Comms » et « PLC Comms » donne l'état des communications avec l'Aérocheck+ et avec l'automate (PLC). Celui-c peut être en « Reading » (Lecture) ou « Waiting » (Attente).

« S/W Comm Tests » affiche l'état de la partei logiciel chargée des communications. En état normal, cette boîte indique « DLL-Version + » suivi de la version du package logiciel utilisé.

« Send Orders » est un bouton d'action pour envoyer des commandes manuellement à l'automate (PLC). La commande à envoyer est sélectionnée par l'un des boutons situés sous cette commande.

« Reinitialise Hardware » est utilisé pour remettre à zéro des conditions qui auraient pu causer un arrêt machine. Par exemple, si une interférence s'est produite au niveau de la sonde, l'automate va

provoquer un arrêt. Pour redémarrer la machine, la condition doit être effacée. Ceci peut être fait par un redémarrage complet de la machine ou bien en appuyant sur ce bouton.

« X : » et « Y : » contiennent les valeurs courantes des données transmises par l'Aérocheck lorsque l'appareil communique avec le système. Ces valeurs sont mises à jour en continu. Le bouton situé en dessous des boîtes X et Y affiche « Disconnect » lorsque l'appareil Aérocheck communique avec le logiciel et « Connect » si ce n'est pas le cas.

Dans certaines conditions d'erreurs, le logiciel peut automatiquement basculer sur cette fenêtre et rester sur cet onglet tant que la condition d'erreur n'a pas été effacée.

ome	wheel Florine	securigs	Kaniming	inspection kepc	it wheel Measure	Manual	one indica	nons		1		
Hardwar	re Status		Whe	el Rotation Status	Motor 2 Status	M	otor Y Status	X:	32	0		
lan	ystep		Moto	Communications	Motor Communication	ns Me	otor Communications	Y:	-86	0		
Probe Obs	struction		Good		Good	Ge	iad		Disco	nnect		
Good			Good	Retation Meter	Motor Z State		otor Y State	EC	Comms			
Lift Motor	PositionalState		Bunni	ing Order Received	Bunglon Out as Receive	-1 E	Running Order Received	W	aiting			
Probe Hok	der Detsched		Off		Off	07	r	PLC Comms				
Good			Mete	rZeroed	Motor Zeroed	M	otor Zeroed		- continues			
inspection	n Status		Off		On	Or	1	5.01		* .		
WaitingN	Aator Connection		LifeLo	wer Limit Switch	Limit Switch -	Lir	nit Switch -	5/1	V Comme	on + 1.0.1		
			Lines	and Links Surjech	Non Contact:	No	n Contact					
Startup	Sequence		Enot	pper cirrit switch	Limit Switch +	Lin	nit Switch +		Send C	Orders		
Bood	First Init	dalisation	URM	otorTimeout	Non Contact	No	m Contect	00	Bit 0 Abort Bit 1 Cont	: nue After Balance		
5000	Reset In	dicators	Good						Bit 2 Conti	nue Block Referenc		
3000	Inidalise	eGraphs	1		🖾 Beadseat Com	npensatio	n	6	Bit 4 Erase	Fault Memory		
Good	Lord Set	Load Settings						00	Bit 5 Beep			
Good	Initializa	e PLC Comma								el Lift lising		
Bood	Initialias	tion										
	0.00		Axis	s Y Vertica i Status	00000000000000001110000000000101 0000000							
0000	Conngur	abon	Axis Z	Horizontal Status								
Bood	Initialize	e Language	Axis	N Rotation Status 000000000000000000000000000000000000								
Det	atabalta a Mandar		Class	Handaran Caralte								
. Nei	indanse narow.	012	Cient	naruware rauns	· · · · · ·							

La figure 6.1.9.2 montre un exemple de cet écran après un arrêt d'urgence.

Figure 6.1.9.2

La figure 6.1.9.3 montre un exemple de cet écran après que la sonde soit arrivée en butée sur son ressort (effort trop important sur la sonde)

3197/19-OC

sofranel

Hardware Status	ome	Wheel Prof	le Settings	Running	Inspection Repo	rt Wheel Measure Ma	nual Diagnostics Indicat	tions				
Image model Wheel Rotation Probe Vertical Probe Vertical Probe Vertical Motor Communications Good Motor Communications Good Disconnect Bad State State Motor Zaraed Good Disconnect Bad Orf Orf Orf Orf Waiting PLC Comms State Motor Zaraed Orf Orf Orf Disconnect Waiting Motor Commonications Motor Zaraed Orf Orf Orf Waiting Motor Connection Orf Orf Orf Orf Status Uit Lowar Limit Switch Limit Switch Limit Switch Limit Switch Status Org Orf Orf Status Seed Status Cood Caraet Notor Zaraed Or Status Status Dit Upper Limit Switch Limit Switch + Limit Switch + Limit Switch + Status Ord Limit Switch Rardonastion Stat Continue Block Reference Status Sood Irisialise draphs Ord Bit A Soot Bit A Soot Sood Irisialise for Sons Ord Ord Bit A Soot Bit A Soot Sood Irisialise for Sons Ord<	lardwa	re Status		Whe	el Rotation Status	Motor Z Status	Motor Y Status	X:	38	0		
Good Whadl Rotation Woter Whadl Rotation Woter Whadl Rotation Woter Whadl Rotation Woter Whadl Rotation Woter Stood Numing Order Received Bood Off Probe Holder Detached Off Motor Zeroed Off Uft Lower Limit Switch Motor Zeroed Uft Lower Limit Switch Off Uft Upper Limit Switch Motor Connect Startup Sequence Uft Upper Limit Switch Stood First Initialisation Stood Initialisation Stood	mergeno	cyStop		When	el Rotation r Communications	Probe Vertical Motor Communications	Probe Horizontal Motor Communications	Y:	-85	0		
Bad Whad Rotation Motor Macor 2 State Motor Y State EC Comms Bood Running Order Received Bood Running Order Received Running Order Received Bood Bood Probe Holder Deteched Off Off Off PLC Comms Bood Off Off On SAW Comms Test DLC Comms Weiting Motor Connection Lift Lower Limit Switch Limit Switch Limit Switch DLL - Version + 1.0.1 Startup Sequence Driver Limit Switch Limit Switch Limit Switch Bit 0 Abort Startup Sequence God If Motor Timeout Diff Motor Timeout Bit 1 Contnue Received Sood Initialise Graphs Axis Y Vertical Status 000000000000000000000000000000000000	Probe Ob:	struction		Good	4	Good	Good		Discor	nect		
Lifk Notor Positional State Numing Order Received Off Numing Order Received Numing Order Received	Jad			What	al Rotation Motor	Motor Z State	Motor V State	EC	Comms			
Social Off Off Off PLC Commis Probe Holder Detached Off Off Off PLC Commis Social Off Off Off Off PLC Commis Waiting Mater Connection Uft Lower Limit Switch Off On SXM Commis Test Startup Sequence Uft Upper Limit Switch Unit Switch - Hist Switch + Iunit Switch + Social Uft Upper Limit Switch Send Off Send Orders Social Uft Upper Limit Switch Iunit Switch + Iunit Switch + Iunit Switch + Social Uft Motor Timeout Send Orders Send Orders Send Orders Social Ivitialise Graphs Initialise FLC Commis Bit 8 Abort Bit 3 Contract Bit 3 Contract Status Social Ivitialise FLC Commis Axis Y Vertical Status 000000000000000000000000000000000000	Lift Motor	Positional State		Bunn	ine Order Received	Good	6000	W	aiting			
Motor Zeroed Motor Zeroed Motor Zeroed Motor Zeroed S/W Comms Test Waiting Motor Connection Utit Lower Limit Switch Motor Zeroed On S/W Comms Test Startup Sequence Utit Uper Limit Switch Motor Teroed On S/W Comms Test Startup Sequence Utit Uper Limit Switch Motor Teroed Motor Teroed S/W Comms Test Stood First Initialisation Socid Motor Timeout Motor Contact Hist Kontact Socid First Initialise Graphs Socid Beadseat Compensation Bit 8 John Bit 8 Strite Bit 10000 Socid Initialise PLC Comms Axis Y Vertical Status 000000000000000000000000000000000000	300d	kies Detached		Off		Running Order Received	Running Order Received	DI	C Comme			
Inspection Status Off Weising Motor Connection It Lower Limit Switch Startup Sequence Uff. Upper Limit Switch Stood First Initialisation Sood Reset Indicators Sood Initialise Graphs Sood Initialise PLC Comma Axis Y Vertical Status 000000000000000000000000000000000000	Bood	ider betäches		Moto	rZeroed	Morer Zerned	MotorZemed	FAS	C COMMIS	1		
Weising Motor Connection Lift Lower Limit Switch Limit Switch - Limit Switch - DLL - Version + 1.0.1 Startup Sequence Uff. Uper Limit Switch Limit Switch + Limit Switch + Limit Switch + DLL - Version + 1.0.1 Sood First initialisation Uff. Motor Timeout Sood Limit Switch + Mon Contact Limit Switch + Bit 0 Abort Bit 1 Continue Bick Reference Sood Initialise Graphs Sood Is a Go Manual Position Bit 2 Continue Bick Reference Bit 3 Go Manual Position Sood Leed Settings O000000000000000111000000000000101 Bit 6 Breep Bit 7 Wheel Lift Sood Initialise PLC Comma Axis Y Vertical Status 000000000000000000000000000000000000	inspector	o Status		Off		On	On	-	NCom	Test		
Startup Sequence Non Contact: Hon Contact: Sood First initialisation Uff. Upper Limit Switch Sood First initialisation Sood Reset Indicators Sood Initialise Graphs Sood Initialise PLC Commo Sood Initialise PLC Commo Sood Initialise PLC Commo Sood Initialise PLC Commo Sood Initialise time Sood Axis Y Vertical Status Sood Configuration Axis Z Horizontal Status 000000000000000000000000000000000000	Waiting#	Motor Connection		LifeLo	ower Limit Switch	Limit Switch -	Limit Switch -	5/	LL - Versie	on + 1.0.1		
Startup Sequence Send Orders Bood First inidalisation Limit Switch + Bood Reset Indicators Uit Motor Timeout Bood Initialise Graphs Bood Initialise PLC Commo Bood Initialise Initialisation Axis Y Vertical Status 000000000000000000000000000000000000		-		070	nner Limit Switch	Non Contact:	Non Contact	-				
Socid First initialisation Lift Motor Timeout Mon Contact First initialisation Socid Reset Indikators Ecod Bit 2 Continue Block Reference Socid Initialise Graphs Ecod Bit 2 Continue Block Reference Socid Lord Settings Bit 3 Go Manual Position Socid Lord Settings Socid Initialise PLC Commo Socid Initialisation Socid Axis Y Vertical Status Socid Configuration Axis Z Horizontal Status 000000000000000000000000000000000000	Startup	Sequence		Good		Limit Switch +	Limit Switch +		Send G	Inders		
Socid Reset Indicators Bit 2 Continue Block Reference Bood Initialise Graphs Image: Bit 3 Communal Position Socid Leed Settings Socid Initialise PLC Common Socid Initialisation Socid Axis Y Vertical Status Socid Initialise Language Axis Z Horizontal Status 000000000000000000000000000000000000	Good	Firs	initielisetion	Uft	lotor Timeout	Non Contact	Non Contact	6	Bit 0 Abort Bit 1 Contr	nue After Balance		
Bood Initialise Graphs Bood Leed Settings Bood Leed Settings Bood Initialise FLC Comma Configuration Axis Y Vertical Status Bood Initialise Language Axis Z Horizontal Status 000000000000000000000000000000000000	Good	Res	et indicators	Good				0	Bit 2 Contin Bit 3 Go M	nue Block Referenci anual Position		
Bit B Brep Bit B B	6000	Init	alise Graphs			Beadseat Compe	nsation	00	Bit 4 Erase	Fault Memory		
Bood Initialize PLC Commo Bood Initialize flic Commo Bood Configuration Bood Configuration Bood Axis Z Horizontal Status Bood Axis Z Horizontal Status Bood Axis W Rotation Status	Good	Los	dSettings					0	Bit 6 Beep Bit 7 Wheel Lift Bit 8 Initialising			
Bood Initialisation Axis Y Vertical Status 0000000000000111000000000000000000000	Good	lniti	elise PLC Commo					0				
Bood Configuration Axis Z Horizontal Status 0000000000000111000000000000101 Bood Initialise Language Axis X W Rotation Status 000000000000000000000000000000000000	Good	Initi	elisation		Aver & Vertex Status 0000000000000001110000000000101							
Jood Initialise Language Axis Z Horizontal Status 0000000000000001110000000000101 Axis W Rotation Status 000000000000000000000000000000000000	Good	Configuration		Axi	s Y Vertical Status	000000000000011	1000000000101					
Akis W Rotation Status 000000000000000000000000000000000000	Good	Initi	Axis Z Hor		Horizontal Status	000000000000000011						
				Axis	W Rotation Status	000000000000000000000000000000000000000						
	Rei	initialise Har	dware	Clear	Hardware Faults							
Reinitialise Hardware Clear Hardware Faults												
Reinitialise Hardware Clear Hardware Faults												
Reinitialise Hardware Clear Hardware Faults												
Reinitialise Hardware Clear Hardware Faults												

Figure 6.1.9.3

La figure 6.1.9.4 montre un exemple de cet écran après une erreur sur le support de sonde

3197/19-OC

sofranel

me	Wheel Profile	Settings Running	Inspection Repo	rt Wheel Measure Mar	nual Diagnostics Indicat	tions			
Hardwar	re Status	W	eel Rotation Status	Motor Z Status	Motor Y Status	×:	160	0	
Imergenc	yStop	Mo	eel Rotation for Communications	Probe Vertical Motor Communications	Probe Horizontal Motor Communications	Y:	-73	0	
robe Obs	struction	Ga	od	Good	Good		Disco	nnect	
Good		008	aal Rotation Meter	Motor Z Statia	Motor V State	EC	,		
Lift Motor Sond	PositionalState	Rur	ning Order Received	Scool Bunning Order Bereized	5000 Buttolog Order Becelved	Waiting			
Probe Hol	der Detsched	Off		Off	Off	PLC Comms			
kađ:		Mo	tor Zeroed	Mocor Zeroed	Motor Zeroed				
Inspection	Status	Off	I nuas Limit Switch	On	On	sA	N Comm	Test	
Weiningh	nator Connection	Go	d Constantin	Limit Switch -	Limit Switch -	DI	LL - Versi	on + 1.0.1	
Startup	Sequence	Uit	Upper Limit Switch	Non Contact:	Non Contact		Send C	Inders	
Bood	First Initle	Go	bd	Non Contact:	Non Contect	100 E	Bit 0 Abort	1	
300d	ResetInd	Lift icators	Motor Timeout			0	Bit 1 Cont Bit 2 Conti	nue After Balance nue Block Referenc	
Bood	Initialise (Braphs		Beadseat Compen	sation	0	Bit 3 Go M Bit 4 Frase	anual Position Fault Memory	
Bacel	Lord Setti			in season of company	when he have a	0	Bit 5 Lift O	#	
Rand	feitiallas I	NCC-mm			Bit 7 Wheel Lift				
	a state of the	Lo commo				O bite initialising			
3000	Initialized	A	kis Y Vertical Status	000000000000000111	000000000101				
Good	Configura	don Axis	Z Horizontal Status	000000000000000111	000000000101				
Good	Initialize I	Initialize Language Axis W Rotation Status		000000000000000000000000000000000000000					
Rei	nitialise Hardwa	re Clea	r Hardware Faults						

Figure 6.1.9.4

6.1.10 Onglet « Indications

Cet écran permet de visualiser la liste des indications (défauts) avec la position en altitude de la sonde correspondante et l'amplitude du signal Courants de Foucault, figure 6.1.10.1
🔛 VeeScar	n Automatic Wheel Inspection System	-	×
Home	Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications		
	Control Type button to switch control between lift height movement and probe control Ensure lift height lifts wheel off rollers before starting wheel to spin 5 second press when Control Type button not lit controls probe height with wheel spinning Ensure Stop/Reset button pressed before leaving tab to ensure system resets probe holder to home position defect height (mm) at screen height (%)		
	Go To Error Height		

Figure 6.1.10.1

Le tableau montre la liste des défauts avec leur position et l'amplitude correspondante.

La boîte à droite de l'écran indique les détails du défaut sélectionné.

Le bouton « Go To Error Height » permet de déplacer la sonde sur la position verticale sélectionnée.

7 Séquence de fonctionnement

7.1 Démarrage du Veescan

La machine est démarrée à l'aide du sectionneur situé sur la face avant de l'armoire électrique, figure 7.1.1.





Dès que l'alimentation est mise en marche, vous pouvez démarrer l'appareil Aérocheck en appuyant et en maintenant appuyé le bouton vert situé en face avant de l'Aérochack, figure 7.1.2



Figure 7.1.2

Durant la séquence de démarrage, la machine émet un bip pour indiquer qu'elle est en cours de test.

Durant cette phase, les voyants verts d'état moteur clignotent puis restent allumés en continu à la fin de la séquence pour indiquer que ceux-ci sont prêts à fonctionner, figure 7.1.3.

Figure 7.1.3

Dès que cette séquence est terminée, le bouton bleu sur le pupitre de commande clignote indiquant que les moteurs sont prêts à être initialisés. Appuyer sur le bouton bleu pour initialiser les moteurs, figure 7.1.4.

Figure 7.1.4

Dès que Windows a terminé de démarrer, l'application Veescan peut être lancée en effectuant un double-clic sur l'icône, figure 7.1.5.

Figure 7.1.5

7.2 Définition d'un nouveau profil de roue à contrôler

Terminer la procédure de démarrage de la machine comme indiqué au paragraphe 7.1.

Sélectionner l'onglet « Wheel Measure » comme indiqué à la figure 7.2.1 ci-dessous. Noter l'affichage des valeurs « Current Vertical Position » ; « Current Lift Height » ; « Current Horizontal Position ». Ces valeurs sont affichées en temps réel et peuvent être différentes des valeurs de la figure 7.2.1.

sofranel

VeeScar	Automatic Wheel	inspection Sy	/stem					-		
me	Wheel Profile	Settings	Running	Inspection Rep	or Wheel Measure	Manual Diagnostic	cs Indications			
	Contr Ensur 5 sec Ensur	rol Type bu re lift heig rond press re Stop/Re	utton to sw ht lifts wh when Cor set buttor	vitch control bet wel off rollers be strol Type button s pressed before	ween lift height move fore starting wheel to not lit controls probe leaving tab to ensure	ment and probe cont o spin height with wheel s system resets probe	trol pinning e holder to home position			
et in	spection Start H	eight			Current Vertical Pos	Position	Set Wheel Dian	neter		
					0				_	
					c					
set in	spection End He	alght			147		Set Wheel Lift H	leight		
					A					



Conformément au message indiqué à l'écran, en appuyant sur le bouton blanc comme indiqué sur la figure 7.2.2, vous modifiez le pilotage des axes avec les flèches, en basculant du pilotage de l'axe vertical du plateau porte roue au pilotage des axes du porte-sonde.

Figure 7.2.2

Lorsque le bouton blanc est éteint, les flèches verticales pilotent le déplacement de l'axe vertical du plateau porte-roue, flèche vers le haut pour monter le plateau, flèche vers le bas pour descendre le plateau.

Bien s'assurer que les pins du plateau tournant permettent un centrage correct de la roue, comme expliqué au paragraphe 8.1.1.

Tourner le plateau tournant de manière à ce que les pins de centrage soient en position centrale, comme indiqué à la figure 7.2.3. Plusieurs dimensions de pins existent suivant les dimensions de roues. La machine Veescan est fournie en standard avec trois jeux de pins de hauteur différents.



Figure 7.2.3

Placer la roue à inspecter sur le plateau tournant et l'aligner approximativement avec les pins de centrage comme indiqué à la figure 7.2.4.



Figure 7.2.4

sofranel

Appuyer sur le bouton blanc de manière à ce qu'il ne soit pas allumé pour que l'utilisation des flèches verticales contrôle bien le plateau porte-roue.

Utiliser la flèche verticale montante pour soulever la jante d'environ 3 cm au-dessus des rouleaux, comme indiqué à la figure 7.2.5.



Figure 7.2.5

Appuyer sur le bouton « Set Wheel Lift Height » comme montré sur la figure 7.2.6. La valeur affichée dans la boîte « Current Lift Height » sera copiée dans la boîte au-dessus du bouton ainsi que dans le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile ».

sofranel

me Whe	eel Profile S Control Ensure	Settings	Running	Inspection Report	Wheel Measure	Manual	-					
	Contro	Type but				manoar	Diagnostics	Indication	5			
	5 seco Ensure	nd press v Stop/Res	ton to sw it lifts whe when Con set button	itch control betwe eel off rollers befor trol Type button no pressed before lea	en lift height mover re starting wheel to it lit controls probe aving tab to ensure	ment and spin height w system r	l probe contro rith wheel spi resets probe l	nning holder to ho	me position			
et Inspecti	ion Start Hei	eht			Current Vertical Pos 0	ition			iet Wheel Diam	neter		
				c	Current Horizontal P	osition					_	
					0							
et Inspect	ton End Heig	ght		c	Current Lift Height			s	et Wheel Lift H	eight		
				[147			-				



Appuyer maintenant sur le bouton blanc de manière à ce qu'il clignote pour que les flèches agissent maintenant sur les moteurs déplaçant la sonde.

Utiliser les flèches pour déplacer la sonde à la position souhaitée pour démarrer le contrôle, à proximité ou au contact de la roue. Noter que les champs « Current Vertical Position » et « Current Horizontal Position » montrent les valeurs de position en temps réel.

Appuyer sur le bouton « Set Inspection Start Height » comme montré à la figure 7.2.7. Ceci permet de copier la valeur courante dans la boîte au-dessus du bouton ainsi que dans le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile ».

sofranel

VeeScan Automatic Wheel Inspection System		-	
ome Wheel Profile Settings Runnin	ng Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Ind	dications	
Control Type button to Ensure lift height lifts 5 second press when (Ensure Stop/Reset but	switch control between lift height movement and probe control wheel off rollers before starting wheel to spin Control Type button not lit controls probe height with wheel spinnin ton pressed before leaving tab to ensure system resets probe hold	ig er to home position	
	Current Vertical Position		
	0		
Set Inspection Start Height		Set Wheel Diameter	
	Current Horizontal Position		
	0		
Set Inspection End Height	Current Lift Height	Set Wheel Lift Height	
	147		



Si la position actuelle de la sonde représente le plus grand diamètre de la jante à contrôler, appuyer sur le bouton « Set Wheel Diameter », comme indiqué à la figure 7.2.8. La valeur indiquée dans la boîte « Current Horizontal Position » sera alors copiée dans le champ situé au-dessus du bouton ainsi que dans le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile ».

sofranel

me	Wheel Profile	Settings	Running	Inspection Report	Wheel Measure M	anual	Diagnostics	Indications			
	Contr Ensu 5 sec Ensu	rol Type bu re lift heig ond press re Stop/Re	utton to sw ht lifts wh when Cor set buttor	vitch control betwee eel off rollers befor trol Type button no pressed before lea	en lift height moverne e starting wheel to sp t lit controls probe he aving tab to ensure sy	nt and ain Ight w Istem i	l probe contro vith wheel spi resets probe i	nning holder to home p	position		
				c	urrent Vertical Positio	XT]				_	
					0						
et insp	pection Start H	eight						Set W	heel Diameter		
				c	urrent Horizontal Posi	ition		-			
					0						
et Ins	pection End He	light			urrent Lift Height			Set W	heel Lift Height	1	
					14/						



Utiliser les flèches pour déplacer la sonde à la position verticale correspondant à la hauteur de fin de contrôle. Bien qu'il ne soit pas nécessaire d'ajuster la position horizontale de la sonde, il est conseillé de se mettre au contact de la jante pour bien aligner la sonde sur la position souhaitée.

Appuyer sur le bouton « Set Inspection End Height » comme indiqué à la figure 7.2.9. La valeur courante de position verticale sera alors copiée dans le champ situé au-dessus du bouton ainsi que le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile ».

sofranci

	tomatic Wheel In	spection Sy	ystem				-	>
ome V	Vheel Profile	Settings	Running	Inspection Re	port Wheel Measure Manual	Diagnostics Indications		
	Contro Ensure 5 seco Ensure	ol Type bu e lift heig ond press e Stop/Re	utton to sv ht lifts wh when Cor set buttor	ritch control be eel off rollers t trol Type butto pressed befor	tween lift height movement and p efore starting wheel to spin in not lit controls probe height wit e leaving tab to ensure system re	probe control th wheel spinning sets probe holder to home	e position	
					Current Vertical Position			
					0			
Set Inspe	ection Start He	ight			0	Set	Wheel Diameter	
Set Inspe	ection Start He	ight			0 Current Horizontal Position	Set	Wheel Diameter	
set Inspe	ection Start He	ight			0 Current Horizontal Position 0	Set	Wheel Diameter	
Set Inspe	ection Start He	ight ight			0 Current Horizontal Position 0 Current Lift Height	Set	Wheel Diameter	



Si le diamètre de roue n'a pas encore été réglé et que la position horizontale de la sonde représente le diamètre le plus large à contrôler, appuyer sur le bouton « Set Wheel Diameter », figure 7.2.10. La valeur indiquée dans la boîte « Current Horizontal Position » sera alors copiée dans le champ situé au-dessus du bouton ainsi que dans le champ correspondant dans l'onglet « Wheel Profile ».

sofranel

/eeScan	Automatic Wheel	inspection Sy	stem							-		
me	Wheel Profile	Settings	Running	Inspection Report	Wheel Measure	Manual	Diagnostics	Indications				
	Cont Ensu 5 sec Ensu	rol Type bu re lift heig cond press re Stop/Re	itton to sw ht lifts wh when Con set button	vitch control betwe wel off rollers befor htrol Type button no h pressed before lea	en lift height move re starting wheel to at lit controls probe aving tab to ensure	ment and spin height wi system re	probe contro th wheel spin esets probe h	l nning nolder to home	position			
				c	Current Vertical Pos	ition						
	an antiana (tan at U	alaba			0				Wheel Diamet			
et ms	spection start n	eignu		c	Current Horizontal F	osition		Set	wheel Drame	lei		
				[0						-	
et In	spection End He	aight		c	urrent Lift Height			Set	Wheel Lift Hei	aht		
		0			147							



Dès que tous les champs ont été complétés, appuyer sur le bouton noir « Stop/Reset » pour ramener la sonde à sa position d'origine. Cliquez sur l'onglet « Wheel Profile » pour revenir aux paramètres d'inspection et notez que les champs de position ont été actualisés. Attention au paramètre « Rim up » ou « Rim Down » qui influe sur l'angulation de la sonde pour éviter de toucher le boudin de la roue. Ce paramètre influe sur les hauteurs de départ et de fin d'inspection également. Vous devez cochez la position correspondant à la position physique du boudin de la roue.

sofranel

None Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications 767 Wheel Specification Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half 148 Wheel Diameter 15 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Second Acquisition End Height 15 Wheel Speed 15 HelixRate 15 Anti-Acquisition End Height 15 HelixRate 15 Acquisition End Height 15 Acquisition End Height </th <th>Concerning and the second second second</th> <th>And an an</th> <th>1-101</th>	Concerning and the second second second	And an	1-101
767 Wheel Specification Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half V48 Wheel Lift Height V44 Wheel Diameter V6 First Acquisition Start Height V13 First Acquisition End Height V0 Second Acquisition Start Height V6 Vel Speed V1507 Serial Number	e Wheel Profile Settings R	nning Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics	Indications
Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half L48 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Wheel Speed 1.5 HelixRate TW1507 Serial Number		Wheel Specification	
VB Wheel Half L48 Wheel Lift Height S44 Wheel Diameter L6 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height Second Acquisition Start Height Second Acquisition End Height Second Acquisition	swheel	Wheel Type	
148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Wheel Speed 1.5 HelixRate TW1507 Serial Number		Wheel Half	
544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 1.5 HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber		Wheel Lift Height	
16 Image: First Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 First Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Wheel Speed Start Inspection 1.5 HelixRate Secial Number TW1507 PartNumber		Wheel Diameter	
213 First Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Second Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 00 Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Wheel Speed Start Inspection 1.5 HelixRate Secial Number TW1507 PartNumber		First Acquisition Start Height Save Whee	d Profile
D Second Acquisition Start Height D C Second Acquisition End Height End Second Acquisition End Height Meel Speed Start Inspection Secial Number TW1507 PartNumber		First Acquisition End Height Load Whee	i Profile
0 second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Wheel Speed Start Inspection 1.5 HelixRate Start Inspection TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber		Second Acquisition Start Height	
60 * Wheel Speed Start Inspection 1.5 * HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber		Second Acquisition End Height	Vheel Profile
1.5 A HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber		Wheel Speed Start Insp	ection
TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber		HelixRate	
TW1507 PartNumber	507	Serial Number	
	507	PartNumber	
Test Engineer Inspection Performed By	Engineer	Inspection Performed By	
ETher NDE Customer	ar NDE	Customer	

Figure 7.2.11

7.3 Rappel d'un profil de roue préalablement stocké

Terminer la procédure de démarrage comme indiqué dans le paragraphe 7.1.

Sélectionnez l'onglet « Wheel Profile » comme indiqué à la figure 7.3.1.

tome Wheel 767 Nosewheel 78 48 44 6 113	Profile Settings Runn	Ving Inspection Report Wheel Measure Wheel Specification Wheel Type Wheel Half Wheel Lift Height Wheel Diameter First Acquisition Start Height	e Manual Diagnostics Indications	
767 Nosewheel /8 44 44 45 44		Wheel Specification Wheel Type Wheel Half Wheel Lift Height Wheel Diameter First Acquisition Start Height		
Nosewheel VB 148 544 16 213		Wheel Type Wheel Half Wheel Lift Height Wheel Diameter First Acquisition Start Height		
VB 148 544 16 213	4 F 4 F 4 F	Wheel Half Wheel Lift Height Wheel Diameter First Acquisition Start Height		
148 544 16 213		Wheel Lift Height Wheel Diameter First Acquisition Start Height		
544 16 213		Wheel Diameter First Acquisition Start Height		
16 213	A	First Acquisition Start Height		
213			Save Wheel Profile	
3	(<u>*</u>	First Acquisition End Height	Load Wheel Profile	
	(m)	Second Acquisition Start Height	La Contra data and a	
0	a N	Second Acquisition End Height	Load Original Wheel Profile	
60	(A. (K.	Wheel Speed	Start Inspection	
1.5	(<u>A</u>) (<u>U</u>)	HelixRate		
TW1507		Serial Number		
TW1507		PartNumber		
Test Engineer		Inspection Performed By		
ETher NDE		Customer		

Figure 7.3.1

Si le profil de roue a été créé avec la version 1.* du logiciel du Veescan, cliquez sur le bouton « Load Original Wheel Profile », comme indiqué à la figure 7.3.2.

fome	Wheel Profile Settings	Runni	ing Inspection Report Wheel Measure	Manual Diagnostics Indications	
767			Wheel Specification		
Nosewł	heel		Wheel Type		
VВ			Wheel Half		
148		4.4	Wheel Lift Height		
544		(A) (*)	Wheel Diameter		
16		A.	First Acquisition Start Height	Save Wheel Profile	
213		*	First Acquisition End Height	Load Wheel Profile	
0			Second Acquisition Start Height	Land Original Wheel D. R.	
D		(A)	Second Acquisition End Height	Load Original Wheel Profile	
60		4	Wheel Speed	Start Inspection	
1.5		4	HelixRate		
TW1507	7		Serial Number		
TW1507	7		PartNumber		
Test Eng	gineer		Inspection Performed By		
ETher N	IDE		Customer		



Si l'utilisateur n'est pas sûr de la version de logiciel avec laquelle le profil de roue a été créé, vous pouvez vérifier ce point en regardant l'extension du fichier de profil de roue. S'il s'agit d'un fichier avec une extension « .XML », ce fichier a été créé avec une version 2.* et postérieure. S'il s'agit d'un fichier avec une extension « .TXT », ce fichier a été créé avec une ancienne version de logiciel 1.* et doit être chargé avec l'option « Load Original Wheel Profile ».

Si le profil de roue a été créé avec une version 2.* et ultérieure, utilisez le bouton « Load Wheel Profile » pour charger le profil de roue.

Quelle que soit l'option de chargement choisie, une fenêtre de dialogue apparaît comme indiqué à la figure 7.3.3. Sélectionner le profil de roue à charger et cliquez sur « Open ». Bien prendre soin de vérifier tous les champs de paramètrage de hauteur, diamètre et de position du boudin de la roue.

e Wheel Profile Settle	ngs Running	Inspection Report	t Wheel Measure	Manual E	Nagnostics Indications	R
	W	heel Specification				
ewheel	W	heel Type				
	w	heel Half				
		hoal 10th Mainht				
	(m) 444	neer care resigne				
	i wi	heel Diameter				
	ê Fir	st Acquisition Star	t Height		Save Wheel Profile	
	a Fie	st Acquisition End	Height			5
n	1.1				bed Wheel Profile	
🔵 🕌 🕊 VeeScan v3 🖡 W	heel Profile	+ 49	Search Wheel Profile	P	Driginal Wheel Profile	
nite * New folder		and the second sec	311 •	0 17		
A blam		2	Data modified	Turne	Start Inspection	
Favorites				1.754		÷
Dewelowis Da	osta Normatia		20/029/2010 19/01	XML FRE		
Recent Places	737 Front Outer I	- Rig	20/09/2016 13:44	XML File		
De	767 Nose Inner		21/09/2016 07:21	XML File		
Libraries 👘 🔝 8	777 Main Outer		22/06/2016 14:28	XML File		
Documents 00	efault Wheel Pro	file	21,09/2016 14:39	XML Film		
Munie						
Pictures						
summers						
Computer						
Acer (C)						
DATA (D:) * 4				. *		
			A			

Figure 7.3.3

7.4 Séquence de contrôle d'une roue

Terminer la procédure de démarrage comme indiqué dans le paragraphe 7.1.

Pour démarrer une inspection, appuyer sur le bouton « Start Inspection » sur la page d'accueil, comme indiqué en figure 7.4.1.



Figure 7.4.1

Le logiciel passe alors sur la page « Wheel Profile », comme indiqué à la figure 7.4.2.

Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications 767 Wheel Specification Wheel Type Vision Vision </th <th>Home Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications 767 Wheel Specification Wheel Specification Wheel Type Viel Type Viel Type V18 Viel Lift Height Wheel Diameter Viel Diameter 16 Prist Acquisition Start Height Save Wheel Profile 10 Prist Acquisition Start Height Load Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition Start Height Save Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 15 Prist Acquisition End Height Customer 15 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile <</th> <th>Mone Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications 767 Wheel Specification Wheel Specification Wheel Type Vince Vince</th> <th>Veescan</th> <th>Automatic Wheel In</th> <th>spection by</th> <th>stem</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>1.000</th> <th></th> <th></th>	Home Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications 767 Wheel Specification Wheel Specification Wheel Type Viel Type Viel Type V18 Viel Lift Height Wheel Diameter Viel Diameter 16 Prist Acquisition Start Height Save Wheel Profile 10 Prist Acquisition Start Height Load Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition Start Height Save Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 15 Prist Acquisition End Height Customer 15 Prist Acquisition End Height Load Original Wheel Profile <	Mone Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications 767 Wheel Specification Wheel Specification Wheel Type Vince	Veescan	Automatic Wheel In	spection by	stem				1.000		
767 Wheel Specification Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Second Acquisition End Height 0 Second Acquisition End Height 1.5 Wheel Speed 1.5 HelisRate TW1507 Sarial Number TW1507 PartNumber Tw1507 PartNumber Tw1507 PartNumber	767 Wheel Specification Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diamater 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 1.5 Wheel Speed 1.5 Setal Number 115 Setal Number 11507 Setal Number 11507 Setal Number 11507 Inspection Performed By 11507 Customer	767 Wheel Specification Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 15 HelixRate 115 Serial Number 11507 Serial Number 11507 PartNumber 11507 PartNumber 11507 Customer 1160 Firor NDE	Home	Wheel Profile	Settings	Runni	ng Inspection Report	Wheel Measure	Manual	Diagnostics	Indications	
Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Second Acquisition End Height 0 Wheel Speed 15 Wheel Speed 15 HelixRate TW1507 Serial Number Tw1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By	Nosewheel Wheel Type V/8 Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Second Acquisition End Height 0 Wheel Speed 1.5 Wheel Speed 111507 Serial Number 111507 PartNumber 111507 Inspection Performed By 111507 Customer	Nosewheel Wheel Type VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Pirxt Acquisition Start Height 213 Firxt Acquisition End Height 0 Second Acquisition Start Height 1.5 HelisRate TW1507 Serial Number Tw1507 PartNumber Text Engineer Inspection Performed By Ether NDE Customer	767				Wheel Specification					
VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Wheel Speed 1.5 HelikRate TW1507 Serial Number Tw1507 PartNumber Tw1507 Serial Number Test Engineer Inspection Performed By	VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 213 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 0 Second Acquisition End Height 0 Second Acquisition End Height 1.5 HelixRate TW1507 Serial Number Tw1507 PartNumber Tw1507 Section Performed By Ther NDE Customer	VB Wheel Half 148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition Start Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 1.5 Wheel Speed 11.5 Setial Number 11.5 First Acquisition Parformed By 11.5 Inspection Parformed By 11.5 Customer	Nosew	heel			Wheel Type					
148 Image: Content of the second Acquisition Start Height Save Wheel Profile 16 Image: First Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 Image: First Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Start Inspection 1.5 Image: First Acquisition End Height Start In	148 Image: Wheel Lift Height 544 Image: Wheel Diameter 16 Image: First Acquisition Start Height 213 Image: First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 0 Image: Second Acquisition Start Height 0 Image: Second Acquisition End Height 148 Image: Second Acquisition End Height 149 Image: Second Acquisition End Height 15 Image: Second Acquisition End Height 15 Image: Second Acquisition End Height 149 Image: Second Acquisition End Height 15 Image: Second Acquisition End Height 149 Image: Second Acquisition End Height 15 Image: Second Acquisition End Height 140 Image: Second Acquisition End Height 15 Image: Second Acquisition End Height 141 Image: Second Acquisition End Height 15 Image: Second Acqu	148 Wheel Lift Height 544 Wheel Diameter 16 First Acquisition Start Height 213 First Acquisition End Height 0 Second Acquisition Start Height 0 Second Acquisition End Height 1.5 Wheel Speed 115 HelixRate 115/107 Serial Number 115/107 Serial Number 115/107 PartNumber 115/107 Customer	V⁄B				Wheel Half					
544 Image: Save Wheel Profile 16 Image: First Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 Image: First Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 15 Image: First Acquisition End Height Start Inspection 1	544 Image: Wheel Diameter 16 Image: First Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 Image: First Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Image: First Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: First Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 15 Image: First Acquisition End Height Start Inspection 15 Image: First Acquisition End Height Image: First Acquisition End Height 15 Image: First Acquisition End Height Image: First End Height	544 Image: Save Wheel Profile 16 Image: First Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 Image: First Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 1.5 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 <t< td=""><td>148</td><td></td><td></td><td>6.8</td><td>Wheel Lift Height</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></t<>	148			6.8	Wheel Lift Height					
16 Pirst Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 Pirst Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Second Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Wheel Speed Start Inspection 1.5 HelixRate Secial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By	16 Pirst Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 Pirst Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Second Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Wheel Speed Start Inspection 1.5 HelisRate Secial Number TW1507 PartNumber Tw1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Ether NDE Customer	16 Pirst Acquisition Start Height Save Wheel Profile 213 Pirst Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Second Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Wheel Speed Start Inspection 1.5 HelixRate Start Inspection TW1507 Serial Number FartNumber Tw1507 Inspection Performed By Customer	544			(A) (F)	Wheel Diameter					
213 Image: Second Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 1.5 Image: Second Acquisition End Height Start Inspection 1.5 Image: Second Acquisition End Height Start Inspection </td <td>213 Image: Second Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Heig</td> <td>213 Instruction End Height Load Wheel Profile 0 Instruction End Height Load Original Wheel Profile 0 Instruction End Height Load Original Wheel Profile 60 Instruction End Height Instruction 1.5 Instruction Performed By Instruction Performed By TWINDE Customer</td> <td>16</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>First Acquisition Start H</td> <td>Height</td> <td></td> <td>Save Wheel</td> <td>Profile</td> <td></td>	213 Image: Second Acquisition End Height Load Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition Start Height Load Original Wheel Profile 0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 60 Image: Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Height 7 Second Acquisition End Height Second Acquisition End Heig	213 Instruction End Height Load Wheel Profile 0 Instruction End Height Load Original Wheel Profile 0 Instruction End Height Load Original Wheel Profile 60 Instruction End Height Instruction 1.5 Instruction Performed By Instruction Performed By TWINDE Customer	16				First Acquisition Start H	Height		Save Wheel	Profile	
D n Second Acquisition Start Height D n Second Acquisition End Height D n Second Acquisition End Height E0 n Wheel Speed Multiple Wheel Speed Start Inspection 1.5 n HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By The spector Custemer	D Image: Second Acquisition Start Height D Image: Second Acquisition End Height 60 Image: Wheel Speed 1.5 Image: HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Tw1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Ether NDE Customer	D Image: Second Acquisition Start Height D Image: Second Acquisition End Height 60 Image: Wheel Speed 1.5 Image: HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Ether NDE Customer	213			1	First Acquisition End H	leight		Load Wheel	Profile	
0 a Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 a Wheel Speed Start Inspection 1.5 a HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By	0 Image: Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 Image: Wheel Speed Start Inspection 1.5 Image: Wheel Speed Start Inspection 1.5 Image: Secial Number Start Inspection TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	0 index Second Acquisition End Height Load Original Wheel Profile 60 index Wheel Speed Start Inspection 1.5 index Serial Number Serial Number TW1507 PartNumber Inspection Performed By Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	D			(m) (m)	Second Acquisition Sta	rt Height				
60 Wheel Speed Start Inspection 1.5 HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Customer	60 Image: Wheel Speed Start Inspection 1.5 Image: HelixRate Start Inspection TW1507 Serial Number FartNumber TW1507 PartNumber Inspection Performed By Ether NDE Customer	60 Image: Second Start Inspection 1.5 Image: Second Start Inspection TW1507 Second Start Inspection TW1507 PartNumber Tw1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	0			8. ¥	Second Acquisition End	d Height	Los	ad Original W	heel Profile	
1.5 A TNV1507 Serial Number TNV1507 PartNumber Tast Engineer Inspection Performed By	1.5 HelixRate TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	1.5 A TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Ether NDE Customer	60			(A) (B)	Wheel Speed		-	Start Inspe	ction	
TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Contemp	TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	TW1507 Serial Number TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Ether NDE Customer	1.5			-	HelixRate		-			
TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By Contempo	TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	TW1507 PartNumber Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	TW150	7			Serial Number					
Test Engineer Inspection Performed By	Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	Test Engineer Inspection Performed By ETher NDE Customer	TW150	7			PartNumber					
Conternar Conternar	ETher NDE Customer	ETher NDE Customer	Test Er	gineer			Inspection Performed I	By				
Ether NDE Customer			ETher I	NDE			Customer					

Figure 7.4.2

Vérifier que les paramètres sont appropriés à la jante à inspecter. Si ce n'est pas le cas, charger le profil de jante adaptée comme décrit au paragraphe 7.3.

Vérifier et modifier si besoin les champs « Serial Number, Part Number, Inspection Performed by et Customer » pour les adapter à la jante en cours d'inspection. Dès que les champs sont corrects, appuyer sur la flèche vers le haut pour soulever la jante des rouleaux de la machine. Vérifier que les pins de centrage du plateau sont bien positionnés à l'intérieur de la jante comme indiqué à la figure 7.4.3.



Figure 7.4.3

Dès que la jante est correctement centrée et alignée, appuyer sur le bouton « Start Inspection » comme indiqué à la figure 7.4.4.

ome	Wheel Profile 5	ettings	Running	Inspection Report W	lool Measure	Manual	Diagnostics	Indications	1
67	(<u>)</u>		w	heel Specification					
losewi	veel		w	heel Type					
/8			W	/heel Half					
48			0 W	heel Lift Height					
44			÷ w	heel Diameter					
6			a Fi	irst Acquisition Start Heig	ht		Save Wheel	Profile	
13			D Fi	irst Acquisition End Heigh	nt.		Load Wheel	Profile	
)			÷ 54	acond Acquisition Start H	eight				
)			* Se	econd Acquisition End He	ight	Los	d Original W	heel Profile	
50			÷ W	/heel Speed			Start Inspe	ction	
1.5			H H	elixRate		-			
W150	7		54	erial Number					
W150	7		P,	artNumber					
lest En	gineer		In	spection Performed By					
ETher N	IDE		Ci	ustomer					

sofranci

A ce stade, le système envoie ses paramètres de réglage à l'automate. Ceci inclue la position verticale du plateau tournant. Si celui-ci est déjà à la bonne position, le bouton vert sur le pupitre de commande clignote. Si ce n'est pas le cas, le bouton vert reste allumé, le moteur met en position verticale le plateau tournant jusqu'à atteindre la bonne position. Dès que la position correcte est atteinte, le logiciel bascule sur la page suivante, voir figure 7.4.5.



Figure 7.4.5

Lorsque cette page est affichée, vérifier que le signal Courants de Foucault est bien présent sur la page. Ceci se fait en vérifiant la présence de deux lignes rouge sur le graphe Défaut et sur graphe Lift-Off, également en vérifiant la présence de valeurs dans les boîtes X1, X2, Y1 et Y2 comme sur la figure 7.4.6.



Figure 7.4.6

Si les données Courants de Foucault ne sont pas présentes, voir le chapitre 9.5 pour le dépannage. Autrement, appuyer sur le bouton vert pour démarrer l'inspection.

A ce moment, la sonde se déplace sur le bloc de calibration et effectue une première vérification de calibration.

Dès que l'inspection sur la jante est terminée et que la deuxième vérification d'étalonnage est effectuée sur le bloc, la sonde retourne à sa position de garage.

Si le bouton « Wheel Position After Inspection » est réglé sur « Haute », la roue reste en position à la fin de l'inspection. Sinon, le plateau redescend à la fin de l'inspection pour redéposer la jante sur les rouleaux de manutention.

Dès que l'inspection et les mouvements verticaux de jante sont terminés et dans le cas où l'option « Automatically Accept Report » n'a pas été cochée, la page contenant le rapport est affichée avec deux boutons d'acceptation/rejet du rapport, voir figure 7.4.7.

sofrane





Cet écran affiche deux boutons « Accept Inspection » et « Reject Inspection ». La décision relève des procédures en vigueur dans l'entreprise en fonction de la présence ou non d'indications sur la jante.

En appuyant sur le bouton « Accept » ou sur le bouton « Reject » , le rapport PDF sera généré et éventuellement automatiquement imprimé si l'option « Automatically Print Report » a été cochée dans l'onglet « Inspection Report Settings ».

Le logiciel retourne à l'onglet « Wheel Profile » pour l'inspection suivante.

Si l'option « Automatically Accept Report » a été cochée, le logiciel accepte automatiquement le rapport et l'imprime automatiquement si l'option « Automatically Print Report » a été cochée et retourne automatiquement à l'onglet « Wheel Profile ».

7.5 Séquence de retour sur défaut

Lorsque le contrôle détecte une indication, la séquence suivante devrait être suivie pour replacer la sonde à la hauteur correspondante à l'indication.

Lorsque l'inspection est terminée et que des indications ont été détectées, l'onglet « Indications » peut être utilisé pour confirmer et investiguer la nature des indications, figure 7.5.1.

Home Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure Manual Diagnostics Indications Control Type button to switch control between lift height movement and probe control Ensure lift height lifts wheel off rollers before starting wheel to spin Second press when Control Type button not lit controls probe height with wheel spinning Ensure Stop/Reset button pressed before leaving tab to ensure system resets probe holder to home position defect height (mm) at screen height (%)
Control Type button to switch control between lift height movement and probe control Ensure lift height lifts wheel off rollers before starting wheel to spin 5 second press when Control Type button not lit controls probe height with wheel spinning Ensure Stop/Reset button pressed before leaving tab to ensure system resets probe holder to home position defect height (mm) at screen height (%) Go To Error Height



Avant de retourner en position sur les indications, vous devez vous assurer que la jante est en position pour être mise en rotation. Si le paramètre « Wheel Position After Inspection » a été réglé sur « Raised » ou « Elevée » alors la jante est déjà en position correcte. Dans le cas contraire, utilisez la flèche verticale pour monter la jante et la décoller des rouleaux de manutention.

Avec le bouton blanc éteint, appuyer et maintenir le bouton blanc pendant 5 secondes de manière à lancer la rotation de la jante et du bloc de calibration.

Effectuer un double-clic sur l'indication dans la liste sur laquelle vous souhaitez revenir, cette position sera alors transférée dans la boîte à droite de la liste comme indiqué à la figure 7.5.2.

sofranci

😴 VeeScan Automatic Wheel Inspection System	- D X
Home Wheel Profile Settings Running Inspection Report Wheel Measure	Manual Diagnostics Indications
BLUE button to switch control between lift height mo With BLUE button not flashing, hold BLUE button do Ensure BLACK button pressed before leaving tab to e Double click the Error height, selected item will appr	overment and probe control wn until wheel starts spinning before pressing button below ensure system resets probe holder to home position ear above the button, then press the button
126 at 30.6%	126 at 30.6%
128 at 25.33% 128 at 26.6%	
	Ga To Error Height



Quand l'indication choisie est sélectionnée, appuyer sur le bouton « Go To Error Height ». La sonde se déplace alors jusqu'à cette hauteur et vient au contact de la jante. La sonde reste à cette position dans l'attente d'une autre instruction.

ATTENTION : En laissant la sonde trop longtemps dans cette position avec la jante en rotation, vous risquez d'usez prématurément la bande adhésive protectrice et donc d'user la sonde en elle-même.

En sélectionnant une autre hauteur et en appuyant de nouveau sur « Go To Error Height », la sonde se déplace à la nouvelle hauteur sélectionnée.

Pour terminer cette séquence, appuyer sur le bouton noir « Stop/reset ». Ceci stoppe la rotation de la jante et du bloc et renvoie la sonde à sa position de repos.

7.6 Séquence d'arrêt du Veescan

Si vous souhaitez arrêter la machine, vous devez commencer par arrêter l'application en cliquant sur la « X » en haut à droite de la fenêtre, figure 7.6.1



Figure 7.6.1

Lorsque l'application est complètement fermée, cliquez sur l'icône Windows en bas à gauche de l'écran, puis sélectionnez « Shutdown » et suivre les instructions éventuelles.

Lorsque le PC est éteint, vous pouvez couper l'alimentation du Veescan en tournant le sectionneur, voir figure 7.6.2.

Figure 7.6.2

ATTENTION : Si cette procédure d'extinction du VEESCAN n'est pas correctement suivie, il est possible de corrompre définitivement le système d'exploitation du PC.

8 Utilisation des Pins de centrage pour les jantes

Avant de démarrer toute inspection, l'opérateur doit être familier avec l'utilisation des pins de centrage et doit vérifier que ceux-ci sont correctement installés.



Figure 8.1

8.1 Préparation

- Avant de monter le plateau de centrage, graisser très légèrement le cône avec une graisse au disulfure de molybdène. Un excès de graisse peut provoquer un glissement du plateau sur le cône.
- Le plateau de centrage est fourni avec au moins deux jeux de pins de centrage : les plus petits ne dépassent pas du niveau donné par les rouleaux de manutention lorsque le plateau est en position basse, alors que les plus grands dépassent d'environ 60 mm.
- S'assurer que la surface supérieure du plateau est propre et sans matière abrasive ou copeaux, ce qui userait prématurément les trois disques de centrage et la surface du plateau et qui risquerait de gêner un centrage correct de la jante.

8.2 Utilisation

Centre grossièrement la jante à inspecter sur le plateau. Le diamètre minimum de l'alésage de la jante est de 48 mm.

Le diamètre intérieur de la jante ne doit pas excéder 235 mm pour être correctement fixée et entraînée sur le plateau. Si cette valeur est approchée, une plus grande attention doit être apportée au centrage initial de la jante sur le plateau.

La face de la jante reposant sur le plateau doit être idéalement une surface propre et usinée. SI la surface d'appui est une surface brute de moulage ou de forgeage, ceci peut engendrer un faux-rond.

9 Maintenance et dépannage

Le système Veescan est un système fiable conçu pour être facilement dépanné. Il utilise des modules pouvant facilement être remplacés en cas de besoin.

9.1 Installation du logiciel

Le logiciel est déjà installé sur la machine. S'il est nécessaire de le réinstaller, procéder comme suit (il est supposé que l'opérateur est familier avec l'utilisation de Windows 7) :

- Introduisez la clé USB sur le côté du pupitre de contrôle
- Naviguez dans la clef USB pour afficher le contenu
- Double-clic sur l'icône « Setup.exe » pour démarrer la routine d'installation...
- Suivre les instructions à l'écran

9.2 Mise à jour du logiciel

Localiser et ouvrir « Computer » sur le bureau du PC, voir figure 9.2.1





Ouvrir le dossier « Program Files (x86) », voir figure 9.2.2

Computer	Acer (C:)	▼ 4 ₂	Search Acer (C:)				
Organize 👻 Share with	Burn New folder)EE	•	-	
🔆 Favorites	Name	Date modified	Туре	5	iize		
E Desktop	Intel	07/02/2015 09:00	File folder				
🔈 Downloads	J. OEM	01/11/2016 12:58	File folder				
🔛 Recent Places	📕 PerfLogs	14/07/2009 04:20	File folder				
	🍌 Program Files	01/11/2016 14:00	File folder				
Cibraries	Program Files (x86)	30/01/2017 11:21	File folder				
Documents	🧼 ProgramData	30/01/2017 11:24	File folder				
Music	🎍 Users	01/11/2016 12:57	File folder				
Pictures	Ja Windows	01/11/2016 14:00	File folder				
Computer		\backslash					
DATA (D:)							
DVD RW Drive (E:) H	Select and open the file folder 'Program Files (x86)'						
Removable Disk (F:)			-0		,		
🙀 Network							

Figure 9.2.2

Ouvrir le dossier « Ether NDE » comme indiqué à la figure 9.2.3

rganize 🔹 🛛 🍞 Open	Include in library	Burn New folder		• =	
E Desktop	Name	Date modified	Туре	Size	
😹 Downloads 🚽	Adobe	18/07/2016 13:07	File folder		
Recent Places	BEI	20/11/2015 16:04	File folder		
	Common Files	18/07/2016 13:12	File folder		
Libraries	ETher NDE	30/01/2018 15:51	File folder		
Documents	InstallShield Installation Information	21/07/2015 11:16	File folder		
J Music	Intel	21/07/2015 15:41	File folder		
Pictures =	Internet Explorer	01/07/2017 03:15	File folder		
Videos	iSkysoft	11/08/2015 09:23	File folder		
	IVI Foundation	27/07/2015 09:37	File folder		
Computer	J Microsoft Silverlight	20/11/2015 11:28	File folder		
Local Disk (C:)	Microsoft.NET	03/09/2015 16:26	File folder		
Scode Project M	MSBuild	14/07/2009 06:32	File folder		
Jintel	National Instruments	20/11/2015 11:30	File folder		
Packages	J PDFCreator	27/07/2015 09:43	File folder		
PerfLogs	📕 Realtek	21/07/2015 11:16	File folder		
Program Files	Reference Assemblies	14/07/2009 06:32	File folder		
Program Files (StarTech.com-ICUSB232PROX	27/07/2015 09:07	File folder		
ProgramData -	STMicroelectronics	26/08/2015 13:47	File folder		



Sélectionner le dossier « Veescan v3 », voir figure 9.2.4 puis effectuer un clic droit sur ce dossier et sélectionner « Copy ». Effectuer un clic droit n'importe où dans cette fenêtre et sélectionnez « Paste ». Le contenu du répertoire montré ci-dessous peut être différent de celui de votre machine, dès l'instant que le dossier « Veescan v3 » est présent, c'est la seule nécessité.

rganize 👻 Include in	library 🔻 Share with 🔻 Burn New	r folder		· ·	
Desktop Downloads Recent Places Libraries Documents Music Pictures Videos Computer Code Project N Intel	Name Ancilliary Installers Release VeeScan VeeScan v3 VeeScan v3 - 30-01-2018 VeeScan v3 2-0-0-1 VeeScan v3 Reduced Screen Resolution VeeScan v3 rev 8 VeeScan Home Page	Date modified 27/07/2015 09:38 06/09/2016 09:41 28/10/2015 10:40 07/02/2018 16:01 30/01/2018 15:51 05/10/2016 15:57 10/10/2017 11:25 12/08/2016 14:00 17/04/2015 17:00	Type File folder File folder File folder File folder File folder File folder File folder File folder JPEG image	Size 278 K	B
 Packages PerfLogs Program Files Program Files (ProgramData 					



Vous devez voir maintenant un nouveau dossier apparaître, clic droit sur ce dossier et choisissez « Rename » pour lui donner un nouveau nom « Veescan v3 Backup + la date du jour » de manière à pouvoir revenir à cette version en cas de problème.

Pour pouvoir procéder à la mise à jour de logiciel, vous avez dû recevoir un fichier ZIP. Ouvrir ce fichier compressé, ici nommé Veescan v3.1.

Copier le contenu de ce dossier compressé. Le contenu peut être similaire à ce qui est montré figure 9.2.5, mais avec quelques différences suivant les modifications qui ont été faites sur la nouvelle version.

Organize + Extract all fi	les					10 -	- 63	
Favorites	Name	Туре	Compressed size	Password	Size	Ratio		Date m
E Desktop	🕌 de	File folder						31/01/
Downloads	🚵 fr	File folder						31/01/
1 Recent Places	🗼 fr-FR	File folder						31/01/
	Class_Library.dll	Application extension	17 KB	No	49 KB	67%		31/01/
Libraries	Class_Library.pdb	PDB File	20 KB	No	74 KB	74%		31/01/
Documents	ETherCheckDataAcq.dll	Application extension	9 KB	No	22 KB	62%		07/07/
J Music	ModbusTCP	XML Document	2 KB	No	19 KB	91%		11/04/
Fictures	ModbusTCP.dll	Application extension	5 KB	No	12 KB	61%		11/04/
Videos	ModbusTCP.pdb	PDS File	6 KB	No	28 KB	79%		11/04/
	PdfFileWriter	XML Document	36 KB	No	301 KB	89%		16/03/
Computer	S PdfFileWriter.dll	Application extension	87 KB	No	211 KB	60%		16/03/
Ker (C:)	PdfFileWriter.pdb	PDB File	111 KB	No	386 KB	72%		16/03/
Ca DATA (D:)	PDFGenerator.dll	Application extension	9 KB	No	22 KB	64%		31/01/
DVD RW Drive (E:) H	DPDFGenerator.pdb	PDB File	6 KB	No	24 KB	77%		31/01/0
Removable Disk (F:)	VeeScanController	Application	1,338 KB	No	2,094 KB	37%		31/01/
🎍 Files & Stuff	VeeScanController.exe.config	CONFIG File	1.68	No	1 KB	25%		12/08/3
HP Printer 7700 Se	VeeScanController.pdb	PDS File	43 KB	140	150 KB	69%		31/01/
J HPSCANS	VeeScanController.vshost	Application	14 KB	No	24 KB	43%		31/01/
My Documents	VeeScanController.vshost.exe.config	CONFIG File	1 KB	No	1 KB	25%		12/08/
🗼 SanDisk SecureAcc	VeeScanController.vshost.exe.mani	MANIFEST File	1 KB	No	1 KB	47%		16/07/
🇼 Veescan Software								
🍶 Veescan User Guid								
Network								

Figure 9.2.5

Retourner en arrière et sélectionnez le dossier original « Veescan v3 » que vous avez dupliqué précédemment. Une fois ce dossier ouvert, faire un clic droit dans la fenêtre et sélectionnez « Paste ». Vous allez avoir une fenêtre vous demandant confirmation de l'écrasement des fichiers contenus dans ce dossier, confirmer et finir de copier l'ensemble du dossier.

Fermer la fenêtre en cours. L'application Veescan peut maintenant être relancée et doit être dans la nouvelle version.

9.3 Aperçu de la maintenance

Le Veescan est conçu pour nécessiter très peu de maintenance. Il est conçu sous forme modulaire pour faciliter les changements éventuels.

Le guide de maintenance, document 40709 donne tous les détails des actions à faire.

Quelques actions préventives peuvent améliorer la fiabilité de la machine. Parmi celles-ci, installer la machine loin de toute source de chaleur (four, étuve), dans une atmosphère non poussiéreuse et loin de zones de manutention lourde qui pourrait générer des chocs ou impacts.

La plus grande attention doit être apportée lorsque les panneaux latéraux du Veescan sont enlevés car des pièces peuvent être en mouvement et l'alimentation de puissance est accessible. Pour toute maintenance, il est hautement conseillé de couper l'alimentation de la machine.

sofranci

9.4 Etalonnage / Calibration

Le Veescan est une machine basée sur des technologies numériques qui ne présentent pas de risque de dérives à long terme dues à des variations de composants. De plus, le Veescan comporte une procédure de calibration sur un bloc comportant un défaut avant chaque inspection et après chaque inspection. Cette procédure s'effectue en dynamique sur un bloc comportant une entaille électroérodée. Ceci permet de garantir que le réglage de l'appareil Courants de Foucault et la sensibilité de la sonde sont correctement réglés pour détecter des fissures de dimensions équivalentes.

Le seul équipement qui nécessite une vérification/calibration annuelle est l'appareil Aérocheck+ selon les procédures en vigueur dans votre pays/entreprise.

9.5 Dépannage

Pas d'affichage sur le pupitre de contrôle	Vérifier que le PC est alimenté
	Vérifier que le cable de laision entre le pupitre et
	le PC est connecté
	Vérifier que le câble de l'écran du pupitre n'est
	pas endommagé
	Vérifier que le Veescan est alimenté et sous
	tension.
Le plateau porte-jante ne décolle pas du niveau	Est-ce que le bouton vert clignote ? Si c'est le
des rouleaux de manutention en appuyant sur le	cas, alors le plateau est déjà à sa hauteur
bouton « Start Inspection » dans l'onglet	programmée, vérifier que la hauteur est
« Wheel Profile »	suffisante pour décoller la roue du niveau des
	rouleaux de manutention.
	Vérifier que le câble entre le PC et l'armoire
	électrique est correctement connecté.
Pas de trace visible lorsque l'inspection est	Vérfier le câble USB entre l'Aérocheck+ et le PC.
démarrée	Vérifier que l'appareil fonctionne en mode
	Manuel.
	Dans l'onglet « Diagnostics », vérifier que les
	valeurs X et Y dans le coin en haut à droite sont
	vivantes. Si ce n'est pas le cas, appuyer sur le
	bouton « Connect » sous les deux boîtes pour
	réinitialiser la communication.
Le déplacement de la sonde s'arrête	Vérifier que rien n'empêche le déplacement de
	la sonde. Si il y a empêchement, vérifier que la
	sonde retourne bien à sa position d'origine.
	Vérifier qu'il n'y a pas de code erreur sur l'onglet
	« Diagnostic »
La séquence d'inspection finit prématurément	Vérifier que les valeurs « Start Inspection
	Height » et « Stop Inspection Height » sont les
	valeurs correctes et que celles-ci n'ont pas été
	modifiées.
La sonde ne décélère pas avant d'entrer en	Vérifier si le diamètre de roue entré dans le
contact avec la roue.	champ « Wheel Diameter » est correct. Ce
	champ pilote la distance de décélération avant le
	contact avec la roue.
Bruit excessif sur la trace Courants de Foucault	Vérifier toutes les connections entre la sonde et
	l'appareil.
	Un signal bruit caractéristique peut être créé

	occasionnellement par des pièces associées aux fixations de freins qui se sont magnétisées. Dans ce cas, démagnétiser les pièces ferromagnétiques par une méthode appropriée, par exemple, en utilisant un électro-aimant de magnétoscopie. Vérifier les réglages de filtres passe-haut.
Le plateau porte-jante ne monte pas guand on	Vérifier que les paramètres de hauteur plateau
appuie sur le bouton « Start Inspection »	sont corrects (il est conseillé d'avoir réglé une hauteur de plateau au-dessus de la valeur 100) ou bien que ces paramètres n'ont pas été modifiés. Vérifier que le moteur pour le mouvement
	vertical du plateau n'est pas en défaut.
Aucune lumière sur les boutons du pupitre de contrôle	Vérifier que le bouton coup de poing arrêt d'urgence a bien été réarmé.
Certaines valeurs de paramètres sont sur « Not	Le fichier de configuration a été corrompu.
Found » à la place d'une valeur numérique	Suivre la procédure de restauration indiquée en 1.7.2 dans le guide de maintenance et réparation.
L'appareil Courants de Foucault ne communique pas	Vérifier que la configuration désigne bien un port COM. Si ce n'est pas le cas, le fichier de configuration a été corrompu. Suivre la procédure de restauration indiquée en 1.7.2 dans le guide de maintenance et réparation.
Il n'y a pas d'étalonnage effectué avant l'inspection	Vérifier sur l'onglet « Inspection Report Settings » que les paramètres « Calibration Start Height » et « Calibration End Height » ne sont pas tous les deux à 0.

10 Spécifications

	VEESCAN H				
Dimensions machine Veescan	Hauteur 948 mm (du haut des rouleaux de				
	manutention jusqu'au sol)				
	Largeur 950 mm				
	Profondeur 1212 mm (1232 en incluant				
	l'armoire électrique)				
	Poids				
Dimensions Pupitre de contrôle	Hauteur : 1447 mm (réglable)				
	Largeur 460 mm (avec les poignées)				
	Profondeur 460 mm				
	Poids 20 kg				
Caisse Bois machine Veescan	Hauteur 1325 mm				
	Largeur 1190 mm				
	Profondeur 1530 mm				
	Poids 240 kg (uniquement la caisse)				
Caisse Bois Pupitre de contrôle	Hauteur 655 mm				
	Largeur 590 mm				
	Longueur 1590 mm				
	Poids 75 kg (caisse unqiuement)				
Appareil	AEROCHECK+				
---	---	--	--	--	--
Sonde	Sonde absolue connectée en mode différentiel				
	(balance intégrée), bobinage circulaire.				
	Fréquence recommandée 200 kHz. En option				
	100 kHz ; 500 kHz et 2 MHz. Diamètre				
	recommandé 6 mm (autre diamètre disponible				
	ainsi qu'un corps de sonde aminci pour certains				
	profils de roues)				
Diamètre maximum de roue	900 mm				
Pas d'hélice	1 mm à 3 mm, réglable				
Position de sonde	Suivi du contour de la roue auto-adaptatif en				
	utilisant un capteur de pression à deux axes				
Hauteur maximum de roue	400 mm				
Alimentation	110-240V / 50-60 Hz				
	Ampérage maximum : 16 A				
	Ampérage nominal : 10 A				
Charge maximum (poids maximum de la roue)	150 kg				
Alimentation pneumatique	Aucune, élévation de la jante par un moteur				
	électrique ; course maximum 250 mm				
Alarmes	Visuelle et sonore				
Vitesse de rotation	15 à 120 tours/minute via une vitesse				
	circonférentielle de 250 mm/seconde				
Bâti machine	Aluminium				
Position de la roue	La roue est soulevée au dessus du niveau des				
	rouleaux de manutention via un moteur				
	électrique de 250 mm de course, puis est				
	maintenue sous son propre poids par un				
	mécanisme automatique				
Enregistrement des données	Oui				
Calibration automatique	Oui au moyen d'un étalonnage en dynamique				
Retour sur défaut	Oui				
Plateau tournant	Facilement ajustable avec système de centrage				
	automatique et auto-adaptatif au diamètre				
	intérieur de la jante.				
Pupitre de contrôle	Pupitre extérieur, déplaçable. Hauteur				
	ajustable, écran de 10 pouces.				
Modes opératoires	Automatique, Stop sur défaut, Manuel.				

11 Réglage typique de l'appareil Aérocheck+

	Summary						
< I	- Cł	11 -	de trade de 🖡	lix -		- Pr	obe -
	Freq 20	00 kHz	Phase	0.0	C	Drive:	10 dB
	Phase	76.0 0	Gain X	0.0	dE	Туре	Bridge
	Gain X	18.0 dE	Gain Y	0.0	dE	Load	8.2 µH
	Gain Y	18.0 dE	- AI	arm -		- Pa	anes -
	Input gair	1: 12 dB	Source	1st		Pane 1	XY
	High Pase	S DC	Action	Â		Source	Ch 2
	Low Past	s 750	Stretch	500	ms	Source	Ch 1
		42 .	Type	Box			
	Eron 20		Top	100%			
	Phage	760 0	Bottom	20%			
	Coin Y	34 0dE	Loft	-110/0			
	Gain A	54.00E	Diaht	100%			
	Gain f	52.00E					
-	input gair			1581 -			
	High Pass	5 2	PIXY	39,-25	70		
	Low Pass	s 750	P2 XY	0,-25	%		

sofranci

12 Données de sécurité

12.1 Batterie de l'appareil Aérocheck+

sofranel

13 Compatibilité électromagnétique

sofranel