

MÁY ĐO ĐỘ DÀY LỚP PHỦ KỸ THUẬT SỐ

(Loại F & NF)

Máy đo độ dày lớp phủ này có kích thước nhỏ, trọng lượng nhẹ, dễ dàng mang theo. Mặc dù phức tạp và tiên tiến, nó thuận tiện để sử dụng và vận hành. Độ chắc chắn của nó sẽ cho phép sử dụng trong nhiều năm nếu tuân thủ các kỹ thuật vận hành phù hợp. Vui lòng đọc kỹ hướng dẫn sau đây và luôn giữ hướng dẫn này cẩn thận để tham khảo.

1. TÍNH NĂNG

* Nó đáp ứng các tiêu chuẩn của cả tiêu chuẩn ISO2178 và ISO-2360 cũng như DIN, ASTM và BS. Phù hợp cho phòng thí nghiệm và sử dụng trong điều kiện hiện trường khắc nghiệt.

* Các đầu dò F đo độ dày của vật liệu không từ tính (ví dụ: sơn, nhựa, men sứ, đồng, kẽm, nhôm, crôm, v.v.) trên vật liệu từ tính (ví dụ: sắt, nickle, v.v.). thường được sử dụng để đo độ dày của lớp mạ, lớp sơn mài, lớp men sứ, lớp phốt pho, gạch đồng, gạch nhôm, một số gạch hợp kim, giấy, v.v.

* Các đầu dò N đo độ dày của lớp phủ không từ tính trên kim loại không từ tính. Nó được sử dụng trên lớp phủ a nốt hóa, véc ni, sơn, men, sơn nhựa, bột, vv áp dụng cho nhôm, đồng thau, thép không gỉ không từ tính, vv

* Tự động nhận dạng chất nền.

* Tắt thủ công hoặc tự động.

* Hai chế độ đo:

Đơn và liên tục

* Phạm vi đo rộng và độ phân giải cao.

* Chuyển đổi số liệu / hệ đo lường Anh.

* Màn hình kỹ thuật số cho phép đọc chính xác mà không cần đoán hoặc sai số.

* Có thể giao tiếp với máy tính PC để thống kê và in bằng cáp tùy chọn và phần mềm cho giao diện RS232C.

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Màn hình hiển thị: 4 chữ số, LCD 10 mm

Phạm vi: 0-1250 um / 0 ~ 50 mil

Độ phân giải: 0,1 um (0-99,9um)

1 urn (trên 100um)

Độ chính xác: $\pm 1 \sim 3\%$ n hoặc 2,5 um hoặc 0,1 mil (tùy theo giá trị nào lớn hơn)

Giao diện PC: với giao diện RS-232C

Nguồn điện: Pin 4x1,5 AAA (UM-4)

Điều kiện hoạt động: Nhiệt độ 0~50°C

Độ ẩm <80%

Kích thước: 126x65x27 mm (5,0x2,6x1,1 inch)

Trọng lượng: khoảng 90 (không bao gồm pin)

Phụ kiện:

Hộp đựng: 1 chiếc.

Hướng dẫn vận hành: 1 chiếc.

Đầu dò F: 1 chiếc.

Đầu dò N: 1 chiếc.

Phôi hiệu chuẩn: 1 bộ.

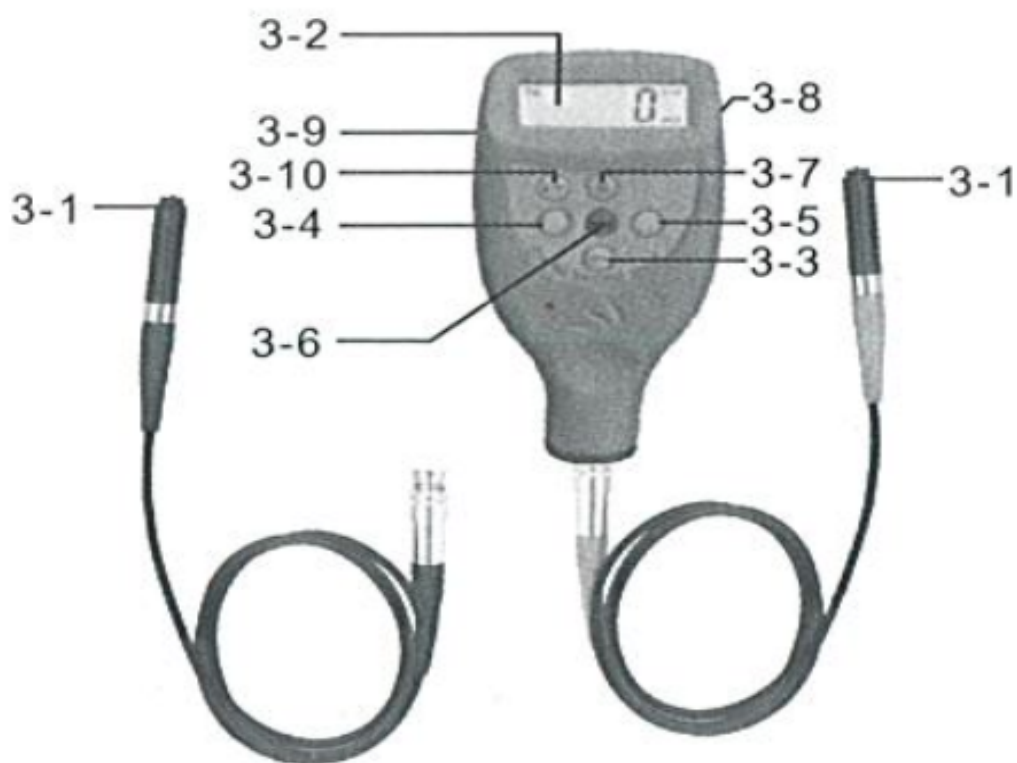
Chất nền (Sắt): 1 chiếc.

Chất nền (nhôm): 1 chiếc

Phụ kiện tùy chọn:

Cáp & phần mềm cho RS232C

3. MÔ TẢ BẢNG ĐIỀU KHIỂN PHÍA TRƯỚC



3-1 Đầu dò	3-6 Phím nguồn
3-2 Màn hình hiển thị	3-7 Phím chuyển đổi um/mil
3-3 Phím 0	3-8 Vô/ngăn pin
3-4 Phím cộng	3-9 Kích cho giao diện RS232C
3-5 Phím trừ	3-10 Phím S/C
3-6 Phím nguồn	

4. QUY TRÌNH ĐO

4.1 Cắm đầu dò F hoặc đầu dò NF theo thân máy đo.

4.2 Nhấn Phím nguồn (3-6) để bật máy đo và “0” hiển thị trên màn hình hiển thị (3-2). Máy đo sẽ khôi phục trạng thái hoạt động cuối cùng. Máy đo có thể tự nhận ra đầu dò bằng một biểu tượng “Fe” hoặc “NFe” hiển thị trên màn hình hiển thị.

4.3 Đặt đầu dò (3-1) vào một lớp phủ cần đo. Giá trị trên màn hình hiển thị là độ dày của lớp phủ. Giá trị có thể được sửa bằng cách nhấn Phím Cộng (3- 4) hoặc Phím trừ (3-5) trong khi đầu dò cách chất nền hoặc thân đo.

4.4 Để thực hiện phép đo tiếp theo, chỉ cần nâng Đầu dò (3-1) lên hơn 1 centimet và sau đó lặp lại bước 4.3.

4.5 Nếu nghi ngờ độ chính xác của phép đo, bạn nên hiệu chỉnh máy đo trước khi thực hiện phép đo. Để biết quy trình hiệu chuẩn, vui lòng tham khảo phần hiệu chuẩn 5.

4.6 Có thể tắt máy đo bằng cách nhấn "Phím nguồn (3-6). Mặt khác, máy đo sẽ tự tắt khoảng 50 giây sau lần thao tác cuối cùng.

4.7 Để thay đổi đơn vị đo lường, um, hoặc, “mil” bằng cách

A. Nhấn phím "Phím tắt (3- 7)".

B. Nhấn phím Nguồn và không nhả nó cho đến khi "UNIT" trên màn hình hiển thị và sau đó nhấn “phím 0 (3-3)”. Khoảng 7 giây kể từ khi bắt đầu nhấn phím Nguồn.

4.8 Để thay đổi chế độ đo từ đơn sang liên tục hoặc ngược lại, chỉ bằng cách

A. Nhấn “phím SC”

B. “Phím nguồn” và không nhả phím cho đến khi “SC” trên màn hình hiển thị và sau đó nhấn “phím 0 (3- 3)”. Biểu tượng “((•))” biểu thị chế độ liên tục và biểu tượng “S” biểu thị chế độ đơn. Mất khoảng 9 giây kể từ khi bắt đầu nhấn “Phím nguồn”.

5. HIỆU CHỈNH

5.1 Điều chỉnh về 0

Nên thực hiện hiệu chỉnh về 0 (Zero) cho “Fe” và “NFe” riêng. Lấy chất nền sắt nếu "Fe" trên màn hình hiển thị và lấy chất nền nhôm nếu “NFe” trên màn hình hiển thị. Đặt đầu dò (3-

1) trên chất nền. Nhấn “Phím 0 (3-3)” và “0” sẽ ở trên Màn hình hiển thị trước khi nhấc đầu dò. Nếu nhấn phím ZERO nhưng đầu dò không được đặt trên chất nền hoặc tiêu chuẩn không phủ, thì thao tác hiệu chỉnh về 0 sẽ không hợp lệ.

5.2 Chọn một phôi hiệu chỉnh thích hợp theo phạm vi đo của bạn.

5.3 Đặt phôi tiêu chuẩn được chọn lên tiêu chuẩn không phủ.

5.4 Đặt nhẹ “Đầu dò (3-1)” vào phôi tiêu chuẩn và nâng lên. Giá trị trên màn hình là giá trị đo được. Có thể sửa giá trị được hiển thị bằng cách nhấn “Phím cộng (3- 4)” hoặc “Phím (3-5)” trong khi đầu dò cách xa chất nền hoặc thân được đo.

5.5 Lặp lại bước 5.4 cho đến khi kết quả đúng.

6. THAY PIN

6.1 Khi cần thay pin, biểu tượng pin  sẽ xuất hiện trên Màn hình hiển thị.

6.2 Trượt “Nắp pin (3-8)” ra khỏi thiết bị và tháo pin.

6.3 Lắp đúng pin (4x1,5v AAA / UM-4) vào hộp.

6.4 Nếu không sử dụng thiết bị trong thời gian dài, phải tháo pin ra.

7. CÁC VẤN ĐỀ CẦN XEM XÉT

7.1 Để làm suy yếu ảnh hưởng của vật liệu đo đến độ chính xác của phép đo, nên thực hiện hiệu chuẩn trên vật liệu không phủ cần đo.

7.2 Đầu dò sẽ bị mài mòn. Tuổi thọ của đầu dò sẽ phụ thuộc vào số lượng phép đo được thực hiện và độ mài mòn của lớp phủ. Chỉ những người có trình độ mới có thể thay đầu dò.

8. KHÔI PHỤC CÀI ĐẶT BAN ĐẦU

8.1 Khi nào cần khôi phục?

Nên khôi phục cài đặt ban đầu trong một trong các trường hợp sau.

A. Máy đo không đo được nữa.

B. Độ chính xác đo bị suy giảm do các đầu dò bị mài mòn hoặc do các điều kiện môi trường thay đổi lớn.

C. Thay thế một đầu dò mới.

8.2 Cách để khôi phục?

Khôi phục cài đặt ban đầu bao gồm cài đặt “Fe” và cài đặt “NFe”. Bạn có thể khôi phục một trong số chúng hoặc cả hai. Vui lòng làm theo các quy trình dưới đây để khôi phục cài đặt ban đầu.

8.2.1 Xin lưu ý rằng biểu tượng trên màn hình hiển thị là “Fe” hoặc “NFe”. Nếu “Fe” trên màn hình hiển thị, thì thao tác bên dưới đang khôi phục cài đặt ban đầu cho loại 'Fe' và nếu “NFe” trên màn hình hiển thị, thì thao tác bên dưới đang khôi phục cài đặt ban đầu cho loại “NFe”.

8.2.2 Bấm phím nguồn và không nhả phím cho đến khi "CAL" xuất hiện trên màn hình hiển thị. Mất khoảng 5 giây kể từ khi bắt đầu nhấn phím Nguồn.

8.2.3 Khi F: H hoặc NF: H hiển thị trên màn hình, nâng đầu dò lên hơn 5 cm. Sau đó nhấn phím 0 một lần nữa và máy đo trở về trạng thái đo. Các cài đặt ban đầu được khôi phục. Hãy nhớ rằng, việc khôi phục cài đặt ban đầu phải được thực hiện trong vòng 6 giây mỗi giai đoạn. Hoặc máy đo sẽ tự thoát và việc phục hồi không có hiệu lực.

9. Chú ý

9.1 Cài đặt bao gồm khôi phục cài đặt ban đầu, cài đặt đơn vị, cài đặt S /C, nên được thực hiện trong vòng 6 giây ở mọi giai đoạn hoặc máy đo sẽ tự thoát và giữ trạng thái trước đó.

9.2 Khuyến cáo không nên thay đổi giá trị của Ln (được điều khiển bằng phím nguồn, mất khoảng 11 giây kể từ khi bắt đầu ấn phím Nguồn. Giá trị của nó có thể được thay đổi bằng phím cộng / trừ sau khi hiển thị Ln và giải phóng phím nguồn. Lưu trữ giá trị của nó và thoát bằng cách nhấn phím 0.) sẽ ảnh hưởng nghiêm trọng đến độ chính xác. Giá trị của nó có thể được điều chỉnh bởi những người chuyên nghiệp chỉ trong các trường hợp thay thế một đầu dò mới hoặc làm cho máy đo chính xác hơn. Nhìn chung, giá trị của Ln càng lớn, giá trị càng nhỏ trên cùng một độ dày. Một chút thay đổi giá trị của Ln sẽ gây ra sự thay đổi lớn trong giá trị ở mức cao (ví dụ: ở mức 500 um / 20 mil). Các quy tắc để điều chỉnh giá trị của Ln như sau:

- A. Giá trị ở mức thấp có thể được điều chỉnh theo giá trị chính xác bằng phím cộng hoặc trừ.
- B. Để phóng to Ln nếu giá trị ở mức thấp (ví dụ: ở mức 51) thì không sao nhưng giá trị ở mức cao (ví dụ: tại 432um) là quá lớn. Ngược lại, để giảm Ln nếu giá trị ở mức thấp (ví dụ: ở mức 51) thì không sao nhưng giá trị ở mức cao (ví dụ: ở 432um) thì quá nhỏ.
- C. Lặp lại các quy trình từ A đến B, cho đến khi giá trị trên mỗi phôi tiêu chuẩn đáp ứng được độ chính xác.

Mọi thắc mắc xin liên hệ :

|| Nguyễn Thanh Tùng / Trưởng Phòng Kinh Doanh

|| Mobile: 0983.838.165 - 0965.230.666