

美国 Panametrics (泛美公司) 26MG 测厚仪 操作指南

本操作指南是根据 Panametrics (泛美) 公司生产的 26MG 超声波测厚仪的原文操作手册进行简化编制而成的, 其目的: 只要用户按本操作指南就可以掌握 26MG 测厚过程。如需更进一步的详细操作, 请参阅原文操作手册。我公司为 Panametrics (泛美) 公司的授权代理, 有关超声探伤及测厚仪等技术、销售、服务、维修、培训等事宜可直接与我公司联系。地址: 北京市菜户营东街甲 88 号, 邮编: 100054, 电话: (010) 63525125/52691250, 传真: (010) 52691250-818。

26MG 手掌式超声波测厚仪其体积小, 测厚范围大 (从 0.5mm~508mm), 精度高 (显示精度为 0.01mm), 能在同一个探头上测高达 500 度的高温试块厚度, 并且又能测定腐蚀, 是一台物超所值, 用途广泛的测厚仪, 现将其操作方法介绍如下:

一、仪器操作步骤:

1. 接上探头
2. 按一下 ON/OFF 电源开关, 此时显示板上出现 do.....
3. 按一下 ZERO 零位偏移键, 此时 do.....消失
4. 制作二块与被测材料的材质厚度相同的试块, 一块厚度大一点约 15mm (如果被测厚度是 100mm, 此时试块厚度应大于 100mm), 另一块厚度为 3mm (如果被测厚度小于 3mm, 此时试块厚度应小于 3mm)
5. 用第 4 项方法制作的试块进行调试:
 - (1) 探头加上耦合剂放在厚度大的试块上 (如 15mm) 调试过程始终与试块保持耦合
 - (2) 按下 CAL 自动调节键, 此时显示板上△指向 CAL
 - (3) 待被测数值显示稳定后 (显示的可能不是被测厚度值), 按下 VEL 声速调节键, 此时显示板上△指向 VEL
 - (4) 按↑↓调节键, 使面板显示出 15.00mm
 - (5) 让探头离开试块
 - (6) 按一下 CAL 键, 此时显示板上△指向 CAL
 - (7) 探头加上耦合剂放在薄一点的试块上 (如 3mm), 调试过程始终与试块保持耦合
 - (8) 待被测数值显示稳定后 (显示的可能不是被测厚度值), 按下 ZERO 键, 此时显示板上△指向 ZERO
 - (9) 按↑↓调节键, 使面板显示出 3.00mm
 - (10) 按一下 MEAS 键, 此时已调试完毕
 - (11) 可用探头对已调试结果进行测厚校正
 - (12) 如果正确可用进行测厚, 如果认为有误差可按第 5 项内容重新调试一次

二、按键的作用:

1. ON/OFF 开关
2. NEAS 测量键
3. CAL 自动调节键
4. VEL 声速调试键
5. ZERO 零点调节键
6. F1 模式选择键

7. ↑ 选择升
8. ↓ 选择降

三、模式选择操作:

1. 同时按下 MEAS 和 F1 键 (不要放开约 3 秒以上), 待显示板上出现 SEL 后放开
2. 按 ↓ 键, 显示出 SLO
3. 按 ↓ 键, 显示出 MM 闪烁, 公制 MM 和英制 IM 转换功能, 可按 F1 键进行选择
4. 再按 ↓ 键, 显示出 RST 功能重调
5. 再按 ↓ 键, 显示出 . , 为小数点移位功能, 可按 F1 键进行选择

注意: 在测量大于 100mm 的工件 (钢) 时, 必须将显示精度调为 0.1mm。即按 F1 选择显示 . .

6. 再按 ↓ 键, 显示出 P. RUT 或 P. ON 电源自动开关选择, P. RUT 为开机后 6 分钟不使用自动关机, P. ON 电源开机后连续使用如不使用不能自动关机。可按 F1 键选择。
7. 再按 ↓ 键, 显示出 OFF 或 ON 闪烁, 全机锁定开关功能, 按 F1 键选择。如果选择在 ON 后整机锁定只能测厚, 不能调节。
8. 再按 ↑ 键, 显示出 HOLD 或 DLN 为测厚数值显示 HOLD 数值保留或 DLN 数值不保留功能, 按 F1 键选择。
9. 再按 ↓ 键, 显示出 LT. ON 或 AUTO 为背景灯光自动关机功能, 按 F1 选择 LT. ON 为背景灯长开, 选择 AUTO 时, 背景灯光打开 5 秒钟后自动关闭。
10. 再按 ↓, 又重显示 SLO 即又回到本内容的第 2 项上, 在以上调节中按 ↑ ↓ 键可巡回选择本条款第 2 项~第 9 项的内容。
11. 以上功能选择完毕后, 按 MEAS 键, 即可按你所选择的功能进行测厚。

四、快速测量模式 (每秒钟显示 20 次测厚值):

1. 同时按下 MEAS 和 F1 键 (不要放开约 3 秒以上) 待显示板上出现 SEL 后放开
2. 按 ↓ 键, 显示出 SLO 或 F. LO 为标准方式测厚或快速最小测厚数值显示测厚 (通常在高温测厚时使用) 功能, 按 F1 键选择在 F. LO 上
3. 按 MEAS 键, 此时显示板上小数点一直在闪烁, 现在是快速测量模式
4. 当探头一接触试块立即显示出测厚值的最小厚度值, 例如测厚显示 4.01mm, 如果第二次再重测原测厚点厚度比 4.01mm 大时, 还是显示 4.01mm, 如果第二次重测原测厚点厚度为 3.99mm 时比 4.01mm 小, 则显示保留最小值 3.99mm。如果要显示现在的测厚值, 按 MEAS 键使原保留的测厚值消失。再测厚时即显示现在的测厚值。
5. 注意: 在使用快速测量模式和背景灯光模式要比标准方法测厚耗电量大 50%, 请用户选择使用, 如需要进一步了解有关技术, 请详细阅读原文操作手册或直接与我公司联系。
6. 取消快速测量模式, 按本条款第 1, 2 项内容操作, 使显示标准方式测厚 SLO 后按 MEAS 键即恢复到标准方式测厚模式。

五、本操作指南如与原文操作手册有疑议之处, 请按原文操作手册为准。