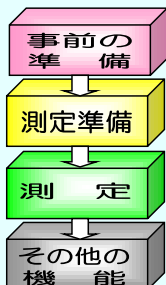


PX-7

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

1 概要



- トランスデューサー(探触子)コネクタ (手順【1】で使用)
- LCDディスプレイ
- 増加・測定モード切替 (手順【3】で使用)
- アラームLED(【5】を参照)
- アラームキー(【5】を参照)
- 校正キー(手順【4】で使用)
- 表示単位切替キー(【5】を参照)



2 事前の準備



PX-7(上部コネクタ)と探触子(トランスデューサー)をケーブルで接続する。

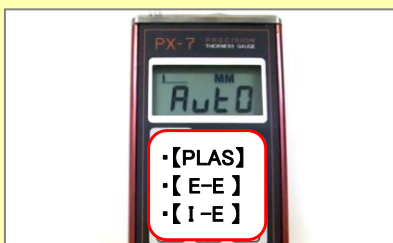


「ON/OFF」キーを押し電源を入れる。

※何も操作しないでいると、約5分で自動的に電源が切れます。

3 測定準備 (零点調整・音速の校正) ※より正しい測定値を測る為に調整を行ってください

3 測定モード設定



測定物に合わせ、測定モードを設定する。「▲」キーを押す度切り替わる。

- 【Auto】: 通常使用
- 【PLAS】: プラスチック
- 【E-E】: 薄物やコーティング上
- 【I-E】: 比較的厚いもの

PX-7

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

4 音速の校正(キャリブレーション)

(A) 1点校正

(B) 音速直接入力

※(A)(B)いずれかで校正を行って下さい

(A) 1点校正

A-1

1滴たらす



垂直に接触させる

※擦り付けない

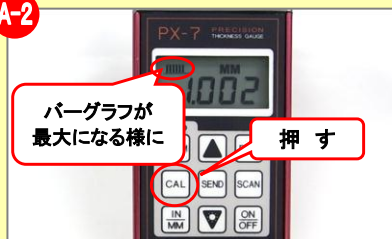


測定物と同じ材質で厚さが既知のテストピースを準備する。テストピースに接触媒質(カプラント)を少量塗布し、トランスデューサーを接触させる。

A-2

バーグラフが最大になる様に

押す



テストピースの厚さに合わせる

点減

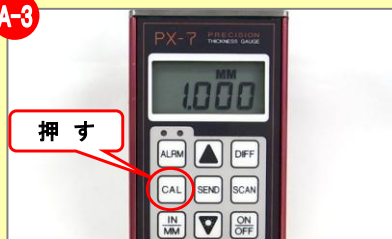
ボタンを押して調節



バーグラフが最大になっていることを確認し、「CAL」キーを押す。「▲▼」キーで(既知の)テストピースの厚さに合わせる。

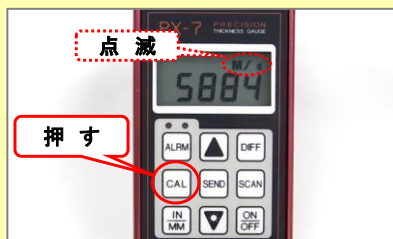
A-3

押す



点減

押す



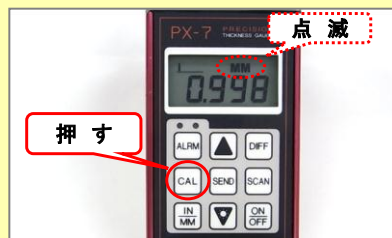
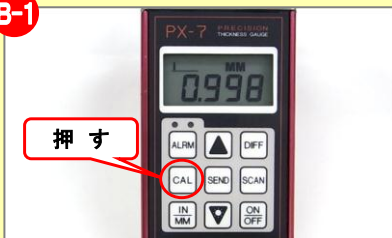
「CAL」キーを押して厚さを確定する。実際の音速が表示される。「CAL」キーを押す。

PX-7

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

(B) 音速直接入力 ※テストピースが無い場合はこの方法を使用

B-1



「CAL」キーを押す。

厚さが表示される。そのまま「CAL」キーを押す。
(条件により音速画面が直接表示される場合もある。)

B-2

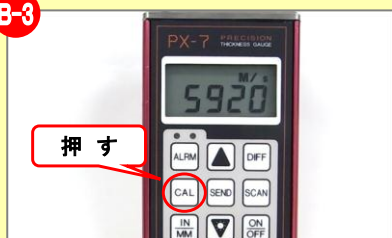


現在の音速が表示される。

「▲▼」キーで材料の音速を直接入力する。

※音速一覧表は【6】音速一覧表を参照。

B-3



「CAL」キーを押し、確定する。

測定画面になる。

PX-7

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

4

測定

5

1滴たらず



測定物



測定物に接触媒質(カプラント)を少量塗布する。

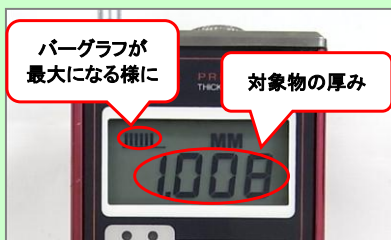
6

垂直に接触させる



(例)測定物 厚さ: 1mmの場合

※擦り付けない



バーグラフが最大になる様に

対象物の厚み

(音速の校正と同様に)バーグラフが最大になる様にトランスデューサーを接触させ、測定を行う。

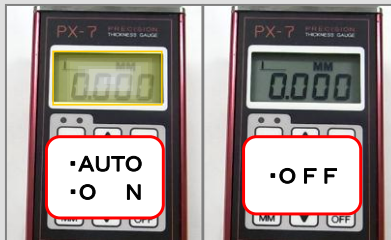
5

その他の機能

バックライト



押す
(押す度に切り替わる)

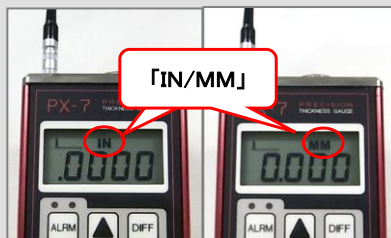


バックライトキーを押す度「AUTO/ON/OFF」が切り替わり、LCDディスプレイを明るくできる。作業環境によってお選び下さい。

表示単位



押す



「IN/MM」

「IN/MM」キーを押す度「IN(インチ)」と「MM(ミリ)」の単位が切り替わる。

PX-7

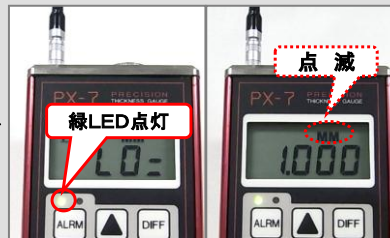
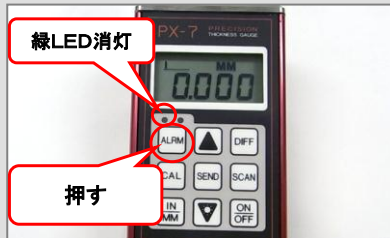
製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書



5 その他の機能

□ アラーム設定 □

アラーム(LED):ON



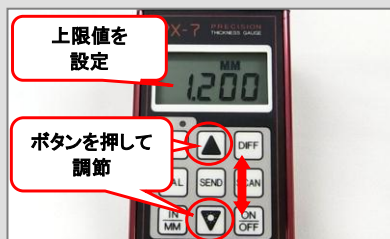
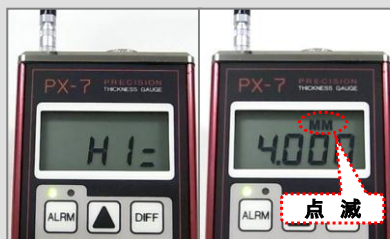
【LEDでの警告】
下限値と上限値を設定しその範囲を離脱した場合、LED(赤)で警告。

「ALRM」キーを押す。緑LED点灯。

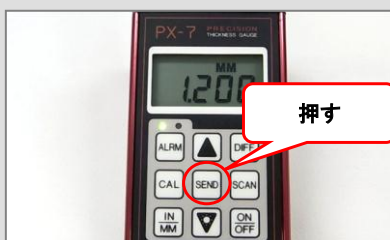


「▲▼」キーで
下限値を設定する。

「SEND」キーで確定する。



次に「▲▼」キーで
上限値を設定する。



「SEND」キーで確定する。

測定画面になる。

PX-7

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

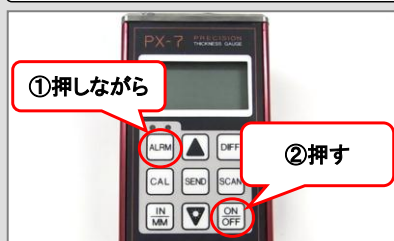
アラーム(LED):OFF



【LEDでの警告解除】
緑のLEDが点灯している状態で「ALARM」キーを押す。

緑LEDが消灯しアラームモードが解除される。

アラーム(ブザー):ON/OFF



【ブザーでの警告】
電源OFFの状態①「ALARM」キーを押しながら②「ON/OFF」キーを押す。
①+②を押す度「beep(ブザー)」の「ON/OFF」が切り替わる。

□ スキャンモード □

連続測定を行って最小の厚さのみを表示したい場合は「SCAN」キーを押す。
1秒間に8回更新され、トランスデューサーを離すと最小値が表示される。

□ 差分測定 □

基準値を設定し、測定値とその基準値との差を表示します。
ON:「DIFF」キーを押し「▲▼」キーで基準となる厚さを入力する。
「SEND」キーを押して確定する。基準値との差が「+/-」記号と共に表示される。
OFF:「DIFF」キーを押す。「+/-」記号が消え、差分測定モードが解除される。

□ 各材質の音速一覧表 □

材 質	音 速
アルミニウム	6,350
鋼	5,920
ステンレス	5,664
鋳鉄	4,572
プレキシガラス	2,692
ポリ塩化ビニル	2,388
ポリスチレン	2,337
ポリウレタン	1,778