

目 录

第一章	概论-----	2
第二章	应用方法-----	4
第三章	维护与检修-----	10
附 一	装箱单-----	10

第一章 概论

一、仪器特点

CT220 涂（镀）层测厚仪是高新技术的结晶,采用单片机技术,精度高、数字显示、示值稳定、功耗低、操作简单方便、无校正旋钮、单探头全量程测量、体积小、重量轻；且具有存储、读出、低电压指示、其性能达到当代国际同类仪器的先进水平。

二、应用范围

本仪器采用磁性测厚法,可以方便无损地测量铁磁材料上非磁性涂层的厚度,如钢铁表面上的锌、铜、铬等镀层或油漆、搪瓷、玻璃钢、喷塑、沥青等涂层的厚度。该仪器广泛应用于机械、汽车、造船、石油、化工、电镀、喷塑、搪瓷、塑料等行业。

三、工作原理

CT220 涂（镀）层测厚仪采用电磁感应法测量涂（镀）层的厚度。位于部件表面的探头产生一个闭合的磁回路,随着探头与铁磁性材料间的距离的改变,该磁回路将不同程度的改变,引起磁阻及探头线圈电感的变化。利用这一原理可以精确地测量探头与铁磁性材料间的距离,即涂（镀）层厚度。

四、技术 参数

- 1、测量范围： 10~9999um
- 2、测量误差： $\pm(3\%H+1um)$
- 3、最小示值： 1um
- 4、显示方式： 4 位液晶数字显示

5、主要功能:

- (1).测量: 单探头全量程测厚
- (2).存储: 可存入测量数据 250 个
- (3).读: 读出已存入测量数据
- (4).校正: 随机标准试片校正
- (5).打印: 选配微型打印机

6、电源: 1.5v 电池

7、功耗: 最大功耗 100mw

8、外形尺寸: 124mm*50mm*24mm

9、重量: 150g (含电池)

10、使用环境温度 0°C~+40°C 相对湿度: 不大于 90%

11、基体最小厚度: 0.2mm

12、基体最小平面: 7mm

13、最小曲率半径: 凸:1.5mm 凹:10mm

14、欠电压指示: 右上角显示 "  "

*临界厚度小: 工件铁基厚度大于 1mm 时,其涂(镀)层厚度的测量不受铁基厚度影响。

第二章 应用方法

阅读本章内容时，应结合仪器，对照附图，熟悉仪器外部结构及各部位名称。

一、开机前准备：根据电池仓盖指示的方向打开电池仓，然后按照机壳后面的正负极指示装入两节 1.5 V 电池，压好电池仓盖。

二、按键名称及作用

ON

A."OFF"键，为复合键。在关机状态时，为开机键；在关机状态时时，为关机键；仪器在自动关机后应按此键开机。

B."MENU"键,为菜单键。

C."▲"、"▼"键,为复合键。

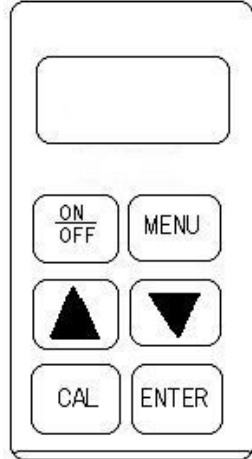
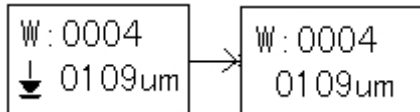
D."CAL":仅在校准样片时有效,作用为在校准样片时把测量值确认为其样片真实值。

E."ENTER":在菜单中选择某一功能状态。

三、使用方法

1.开机:先取开探头线插在仪器上，然后按动"ONOFF"键，听到蜂鸣声后仪器进入测量状态，（探头与铁基或磁场的距离保持 10cm 以上），可以直接进行测量。如果测量数据偏差较大，可以进行校准后再测量。

测量时要注意测量指示,箭头消失后才能再测量(如图)



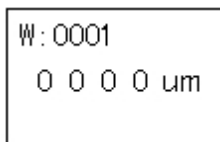
2.校准:仪器在出厂前已经经过技术人员系统校准,为保证精确度最好在工作现场进行二次系统校准。

系统校准方法:

在关机状态下同时按住"ON/OFF"键和"MENU"键,先放开"ON/OFF"键然后放开"MENU"键即可进入系统校准模式。

本系统校准共需要校准五个标准样片,进入系统后首先显示"铁基"界面,此时要把探头放到被测件的裸露基体上进行测量。测量**两次**后如果测量没有错误操作,伴随着两声蜂鸣便进入第一个样片的测量。屏幕显示出厂时提供的第一个样片值。如果显示的样片值和真实值不符,可以通过"▲▼"键来进行加1或减1操作。按住"▲"或"▼"键不动可以连续加或减,直到调整到显示值和真实值相同为止。调整完样片值之后即可对第一个样片进行测量,测量**两次**无误后,伴随着**两声**蜂鸣,仪器进入下一个样片的校准。若测量两次后仍无两声蜂鸣,说明操作有误,重新测量一次即可。接下来四个样片的调整方法同上。

当第五个样片校准完成后屏幕显示"0000",进入开机界面如图A,仪器此时即完成了系统校准过程。以后就可以对被测件直接进行测量。



图A

注意: 样片校准时要按照由小到大的顺序进行。

如果操作不当造成系统校准紊乱时,可以通过系统初始化设置进行重新校准。

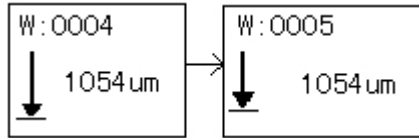
系统校准初始化设置:

在关机状态下,同时按住“▲▼”键不动,然后按一下开

机键，直到屏幕显示“OK”。松开“▲▼”键，初始化设置即可完成。此时仪器显示“铁基”，仪器进入系统校准状态，校准完毕即可正常测量。

3.在测量状态下存储

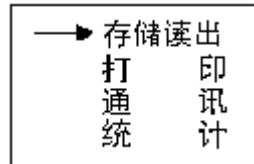
在测量状态下屏幕显示为最新测量值，如需存储按动仪器上面的“ENTER”键，存储地址自动加 1。例如当前地址为 0004，测量厚度值为 1054um，存储后地址变为 0005，显示界面如图所示。



屏显结果只能被存储一次，如需另外存储可重新测量。如果要从初始地址重新开始存储可以在存储读出菜单下**长按**"ENTER"键，储存序列号就会回归至初始地址 0001，即可开始重新储存。

4.设置使用：

无论在什么状态下按住 " MENU " 键,仪器四种功能循环显示，循环方式为：存储读出-----打印-----通讯-----统计，按 "▲/▼"选择。(如图)例如要设 " 打印 " 状态，在箭头指向"打印"标志时再按 "ENTER"键,仪器进入打印状态。



(1)、存储读出

本仪器可以连续存入 250 个测量数据，在进入存储读出菜单后即可看到原来存储的数据。通过"▲▼"键可以把不同存储单元中的内容显示出来。

(2)、打印

首先把打印机准备好，把打印机插好连线，装入打印纸，

接上电源，此时红灯绿灯都亮，若是绿灯没有亮，则按动打印机上的"SEL"键，绿灯亮起说明打印机已准备好。把打印机联线另一头三针插头根据套红管插针插入仪器带红点一侧的方向，插入仪器，仪器在"打印"状态时按"▲"键，仪器开始打印，长按"▼"键结束打印。

(3)、通讯

打开通讯软件，把软件上的"打开串口"打开，其它设置都是默认设置。仪器在"通讯"状态时按"▲"键，仪器开始通讯；长按"▼"键结束通讯。

(4)、统计

为了有效的处理分析测量数据，本仪器带有数据统计功能。进入统计菜单后，会显示测量数据的最大值、最小值和平均值。在测量状态下屏幕显示为最新测量值，仪器对测量值进行自动存储。屏幕上方"S"后面显示的数字是进入统计的数据个数，为保证统计数据的有效性，在测量少于8次时不显示平均值，超过8次只统计最后测量的8个数据。

在测量过程当中，如果发现有个别数据的偏差明显较大，可以拿开探头在**非测量状态**下按住"CAL"键来删除，以免该数据进入数据统计运算。此时屏幕出现“0000 μm ”，即可重新测量数据。在统计状态下直接测量数据就能返回到测量状态。

四、注意事项：

(1) 测量曲面及圆柱体，曲率半径较小时，应在未涂覆的工件上校准，以保证测量精度。

(2) 在曲率半径较小的凹面内测量时，应重新校正。

五、影响测量的若干因素

1、基体金属磁化

磁性法测量受基体金属磁性变化的影响（在实际应用中，低碳钢磁性的变化可以认为是轻微的）。为了避免热处理、冷加工等因素的影响，应使用与镀件金属具有相同性质的铁基片上对仪器进行校对。

2、基体金属厚度

每一种仪器都有一个基体金属的临界厚度，大于这个厚度测量就不受基体厚度的影响。

3、边缘效应

本仪器对试片表面形状的陡变敏感，因此在靠近试片边缘或内转角处进行测量是不可靠的。

4、曲率

试件的曲率对测量有影响，这种影响是随着曲率半径减小明显增大。因此不应在试件超过允许的曲率半径的弯曲面上测量。

5、表面粗糙度

基体金属和表面粗糙度对测量有影响。粗糙度增大，影响增大。粗糙表面会引起系统误差和偶然误差。每次测量时，在不同位置上增加测量的次数，克服这种偶然误差。

如果基体金属粗糙还必须在未涂覆的粗糙相类似的基体金属试件上取几个位置校对仪器的零点；或用没有腐蚀性的溶液除去在基体金属覆盖层，再校对仪器零点。

6、磁场

周围各种电气设备所产生的强磁场，会严重地干扰磁性测

量厚度的工作。

7、附着物质

本仪器对那些妨碍探头与覆盖层表面紧密接触的附着物质敏感。因此必须**清除附着物质**，以保证探头与覆盖层表面直接接触。

8、探头的放置

探头的放置方式对测量有影响，在测量中使探头与试样表面保持**垂直**。

9、试片的变形

探头使软覆盖层试件变形，因此在这些试件上会出现不太可靠的数据。

10、读数次数

通常仪器的每次读数并不完全相同。因此必须在每一测量面积内取几个测量值，覆盖层厚度的局部差异，也要求在给定的面积内进行测量，表面粗糙时更应如此。

第三章 维护与检修

1. 仪器应防止潮湿、过热和接触腐蚀性气体和液体。
2. 不可晃动或揪扯探头线。
3. 仪器应保持清洁
4. 仪器长期不用时,应取出电池
5. 测量不正常时应作下述处理:
 - A: 查电压是否正常; 电池正负极是否接触良好。
 - B: 测量方法是否得当。
 - C: 重大故障送厂或厂维修部修理。
 - D: 每次使用必须先插上探头然后再开机,否则仪器不自检。

附一 装箱单

一、CT220 涂(镀)层测厚仪主机	一台
二、1.5v 电池	二节
三、F10 探头	一支
四、标准样片	一套
五、手提箱	一个
六、说明书、合格证、保修卡等随机文件	一套

选配件:

微型打印机, 数据线, 操作软件, 内防腐探头

用户须知

一、用户购买本公司产品后，请认真保护《保修登记卡》或购货发票（复印件也可）；否则，在保修期内只维修不予保修。

二、本公司产品从用户购置之日起，一年内出现质量故障（非保修件除外），请凭“保修卡”或购机发票复印件与本公司联系，可免费维修。保修期内，不出示《保修卡》或购机发票复印件，本公司按出厂日期计算保修期，保修期限为一年。

三、超过保修期（一年）的本公司产品出现故障，需要维修产品的，但须按本公司规定收取维修费。

凡因用户自行拆装本公司产品、因运输、保管不当或未按《产品说明书》正确操作造成产品损坏，以及私自涂改《保修卡》，无购货凭证，本公司均不予保修。

非保修件清单

视窗 电池 探头 键膜 试块 机壳

（注：由于用户使用不当造成的损坏不在保修范围内）

尊敬的用户：

感谢您对北京时代创合科技有限公司产品的支持！如果您对我们在产品、服务或其它工作中有更好的建议，请详细填写如下表单传真或邮寄给我们，以便我们能够及时改进和完善我们的产品和服务。您的支持将有助于我们改善并提高服务的水平和质量！请联系我公司销售部或售后服务部：

全国统一服务热线：400-600-1410

电话：010-62958310 传真：010-62951890

地址：北京市海淀区悦秀路99号1号楼（100085）

北京时代创合科技有限公司

网址：<http://www.jz17.com>

我们将尽快为您解决。

公司名称			
公司地址			
姓 名		电 话	
产品型号		购机日期	
传 真		电子邮件	
存在问题			
产品意见			