

DUALSCOPE® MP0

简易操作手册



Fischer®

打开仪器

- 按 最右侧 按键开机。

请注意!

如果仪器放在非铁磁性或不导电材料上，显示屏会显示错误信息“Er6”及“- - - -”

不要通过手指压迫传感器来开启仪器！这样可能会导致错误的测量结果。

关闭仪器 / 自动关闭

1、校正

按下，屏幕“校正”位置相对应的按钮。

请注意需要使用未镀过的底材，而且底材的形状和材质必须和被测量的工件一致。

(1) 正常化(仪器归零) → 按 OK 键进入 → 按屏幕提示测量底材(基材) 3-5 次 → 按 OK 键确认 → 屏幕显示“正常完成成功”，再次按 OK 键完成。

(2) 校正 → 按屏幕提示测量底材(基材) 3-5 次，不建议按屏幕中的“跳过”键跳过 → 按 OK 键确认 → 把标准片放在前面的基材上，测量标准片 3-5 次 → 按“设置”键 → 进入设置界面后按↑↓键调整数值直到和标准片相同 → 按“OK”键确定 → 以上步骤确认无误后再按“OK”键至第二片标准片 → 校正步骤同第一片 → 按“OK”确认。

(仪器只附带一片标准片,第二片时可以直接跳过,如客户有多块标准片,校正时请按从薄到厚的顺序进行校正。)

(3) 简易校准 → 在基材上测量 200um 以上的标准片 3-5 次左右，并设置相应数值 → 按“OK”键完成。(此功能只适合 200um 以上的涂镀层使用)

(4) 删除校正

2. 测量

测量涂镀层厚度

2.1 仪器开启后，把仪器放在要测量工件上，等待仪器发出测量声响。

2.2 把仪器提离工件。

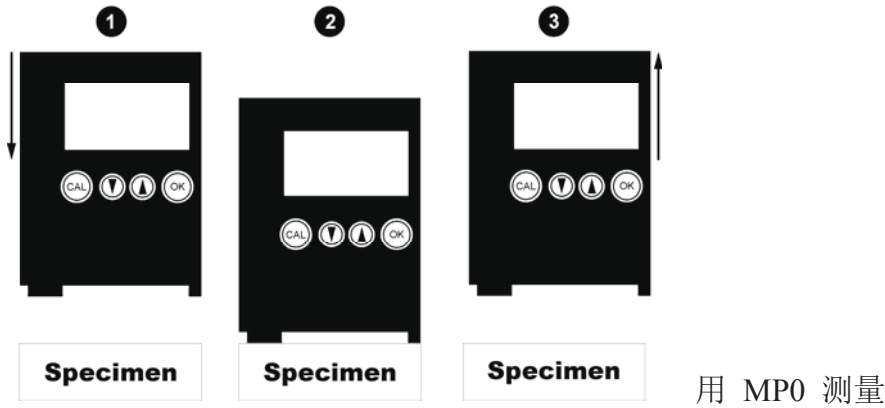
测量声响后显示读数。

请注意!

若太早提起仪器(未有声响前)，错误信息 “Er6” 会出现。重复步骤 1。

两次测量间隔不少于 2 秒钟。

在测量前后，仪器应与样品保持一定距离，不应在样品上徘徊，提起的最小距离为 5mm (200mils)。



请注意：探头触点必须和被测面垂直！

3、统计

按下，屏幕“统计”位置相对应的按钮，进入统计评估界面。

- (1) 按“OK”进入统计，即可看到当前测量 N 个数据后的具体统计值（最大值、最小值、平均值等）
- (2) 选择“单个测量数据”即可看到测试 N 次后的每个数值。

4、删除

按下，屏幕“统计”位置相对应的按钮，进入删除界面。

删除界面中有“删除最后读数”和“删除全部数据”，客户可根据自己情况，按↑↓键选择。

5、蓝单

按下，屏幕“蓝单”位置相对应的按钮，进入删除界面。

- (1) 显示统计值

选择“显示 S”，即测量界面，屏幕下方会显示平均值及标准偏差 S。

选择“显示 N”，即测量界面，屏幕下方会显示平均值及测试次数 N。

选择“无”，即测量界面，屏幕下方不会显示任何数据。

(2) 设置 settings

“储存读数”，此处打勾为储存数据，否则不储存。

“连续显示模式”，此处打勾为进入连续测量模式。

“两用”，此处可设置磁感应、电涡流及两用模式。

“声音信号”，测量时将会有响声。

“显示精度”，有低、中、高选择，即测量时的显示精度。

“单位”，可选择公制、英制。

“n 秒后”，设置仪器屏幕亮、暗。

“对比”，设置仪器对比度。

“语言”，设置使用语言。

“自动关机时间”，设置仪器在多久不使用时自动关机（有 1 分钟和 5 分钟，两档选择）

(3) 监督者

需要密码进入，用来维修及主校准等，不建议客户自行进入。

(4) 信息

仪器序列号、软件版本号、探头编号。

技术资料

仪器型号	DUALSCOPE® MP0	
订货号	509-485	
可测量的涂镀层系统 (测量方法)	NF, Iso/Fe 磁性钢铁基材上非磁性镀层和非导电涂层的厚度(磁感应方法) 和 Iso/NF 非磁性金属 基材上非导电涂层的厚度 (电涡流方法)	
测量范围	NF,Iso/Fe 0 - 2000 μm (0 - 78 mils) Iso/NF 0 - 2000 μm (0 - 78 mils)	
测量误差 以 Fischer 标准片为准	For applications NF, Iso/Fe 0 ... 75 μm (0 - 3 mils) ± 1.5 μm 75 ... 1000 μm (3 - 39 mils) ± 2 %的测量结果 1000 ... 2000 μm (39 - 78 mils) ≤ 3 %的测量结果	