

WT-720 기본 사용법



Worltech, Inc.

* 딜레이라인 (delay line)을 죄고 있는 나사를 풀어 탐촉자와 딜레이라인 사이에 커플런트를 발라줍니다.

* 주기적으로 딜레이라인과 탐촉자 사이에 커플런트가 마르지 않았는지 확인하시기 바랍니다.

플라스틱 재질 측정 시에는,
1. 측정모드를 PLAS 모드로 변경합니다.

2. 딜레이라인을 그래파이트 팁 (플라스틱 전용측정 팁)으로 바꾸어 줍니다.

커플런트

탐촉자

딜레이라인 (일반형)

딜레이라인 (그래이트파이트팁)

커플런트

탐촉자와 딜레이라인을 연결시키는 나사

보정시 참고사항

※ 가능한 정밀한 측정을 위해서는, 항상, 두께를 알고 있는 측정 재료의 시편을 이용하여 보정을 하는 것이 바람직합니다.

재료의 구성은 때로 재료 그 자체와 제조자에 따라 달라집니다. (따라서 음속값에도 영향을 미칩니다.) 두께를 알고 있는 측정 재료의 시편을 이용하여 보정하면, 측정하고자 하는 재료와 가능한 가장 유사한 음속값을 기기에 맞출 수 있습니다.

<측정모드선택>

화살표 키를 이용하여 측정상황에 맞는 모드를 선택합니다.

1) E-E: 얇은 두께 측정시

2) I-E: 두꺼운 두께 측정시

3) AUTO: E-E, I-E 자동 감별.
단, 코팅된 재질 측정시에는
에러발생확률이 있음

4) PLAS: 플라스틱 재질 측정시

- 장비의 현재 설정된 측정모드를 확인하고 싶으면 ON/OFF 키를 눌러줍니다.

- ON/OFF 키를 누른 후 화면에 처음 뜨는 모드가 장비에 현재 설정된 모드입니다.

1) 기기의 전원이 들어왔는지 확인

2) MODE 키를 누르면 다양한 기능 사양(알람, 차이, 스캔, 게이트, 조명, 비퍼)이 나타납니다.

3) ▼/▲키를 이용하여 GATE를 찾습니다.

4) SEND키를 이용하여 I-E, E-E, Auto, PLAS 모드 중 원하는 측정모드를 찾습니다.

5) MODE 키를 누르면, 측정모드로 다시 되돌아옵니다.



화살표 키

ON/OFF 키

<측정모드선택>

화살표 키를 이용하여 측정 상황에 맞는 모드를 선택합니다.

1) E-E: 얇은 두께 측정시

2) I-E: 두꺼운 두께 측정시

3) AUTO: E-E, I-E 자동 감별. 단, 코팅된 재질 측정시에는 에러발생확률이 있음

4) PLAS: 플라스틱 재질 측정시

- 장비의 현재 설정된 측정모드를 확인하고 싶으면 ON/OFF 키를 눌러줍니다.

- ON/OFF 키를 누른 후 화면에 처음 뜨는 모드가 장비에 현재 설정된 모드입니다.

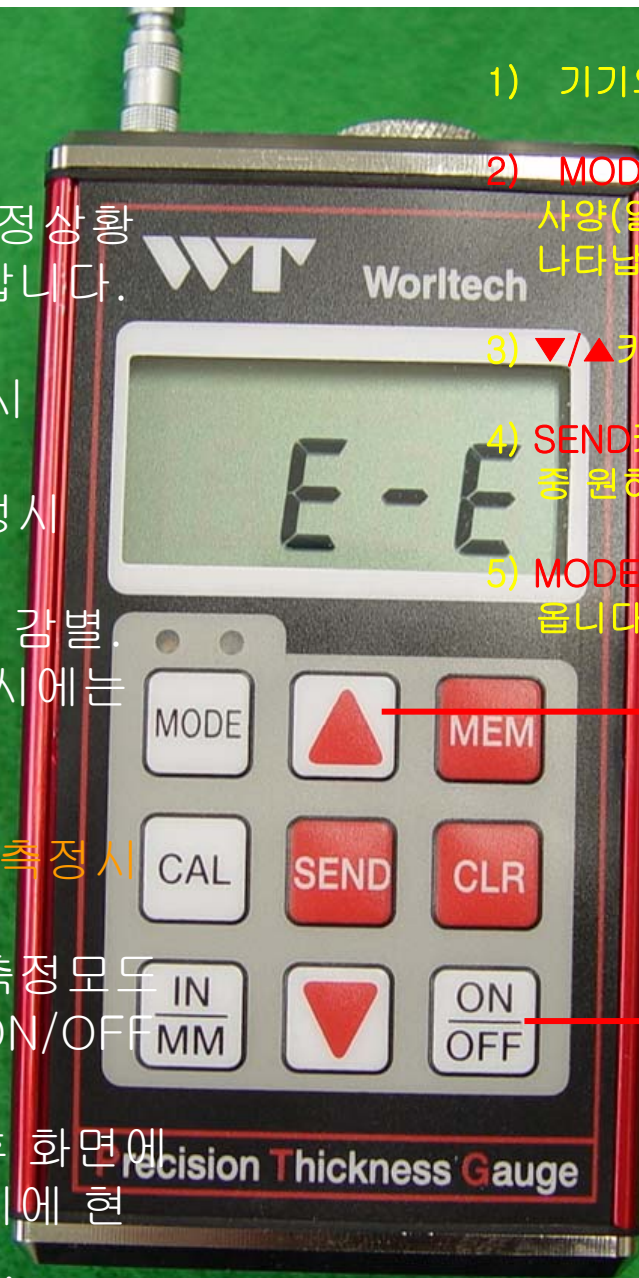
1) 기기의 전원이 들어왔는지 확인

2) MODE 키를 누르면 다양한 기능 사양(알람, 차이, 스캔, 게이트, 조명, 비퍼)이 나타납니다.

3) ▼/▲키를 이용하여 GAIE를 찾습니다.

4) SEND키를 이용하여 I-E, E-E, Auto, PLAS 모드 중 원하는 측정모드를 찾습니다.

5) MODE 키를 누르면, 측정모드로 다시 되돌아옵니다.



화살표 키

ON/OFF 키

<두께를 이용한 보정 (Calibration)>



철판의 실제 두께는 1.00 mm 입니다.

장비를 보정하기 전, 철판을 측정하니 1.004mm로 측정이 됩니다.

※ 측정하고자 하는 재질의 음속값과 기기의 입력되어진 음속값이 차이가 많을 경우 두께 차이가 많이 납니다. 그렇기 때문에 정확한 보정을 하여 장비를 사용하시는 것이 바람직합니다.

<보정 (Calibration)>

<두께를 알고 있을 경우 보정 하는 법>

- 1) CAL 키 누름
- 2) 화살표를 이용, 측정재질의 실제 두께 값 (이 경우, 1.000 mm) 으로 두께 값 (▲/▼ 키로) 화면에 디스플레이 된 두께 값을 시편의 두께와 일치하도록 변경
- 3) CAL 키를 다시 누르면 이전 과정에서 입력된 두께 값을 기본으로 하여 음속 값이 화면에 디스플레이 됩니다.
- 4) CAL키를 다시 한번 누름으로써, 보정을 마칩니다. 측정을 수행하면 됩니다.

보정 시에는 mm 표시가 깜박여, 현재 장비는 보정 중에 있음을 보여줍니다.

<음속 값을 알고 있을 경우 보정 (Calibration)>



CAL 키



<음속 값을 알고 있을 경우 보정하는 법>

- 1) 기기의 전원 켭니다.
- 2) CAL키를 눌러 보정모드를 시작합니다. 만약 MM 표시가 깜박이면, CAL키를 눌러 M/s표시가 깜박이게 합니다.
- 3) ▼/▲ 키를 이용하여 화면에 디스플레이 된 음속값을 측정재질의 음속값과 일치 시킵니다.
(예: 스틸(5930m/s).유리(5640m/s))
- 4) CAL키를 다시 한번 누름으로써 보정을 마칩니다. 이제 측정을 수행하시면 됩니다.

(주)월텍 제품에 관심을 가져주셔서 감사합니다.

Worltech, Inc.