单轴测径仪测厚仪通用安装步骤和使用说明

关键字:单轴测径仪安装步骤,测厚仪安装步骤,测径仪使用说明,测厚仪使用说明,测径仪安装方法,测厚仪安装方法,测径仪怎么安装,测厚仪怎么安装,



■ 设备简介

测厚仪设备内置1组固定式光电测头,可对被测物一个方向的外径尺寸进行实时测量。 主要应用于 BV 线、通讯电缆、塑胶线、电力电缆、光纤、漆包线、铝塑管、钢材、纤维等 各类管材、棒材、线材的外径测量,在线检测和离线检测均可,并能实现自动反馈控制以及 与电脑的联机通讯。

■ 设备参数

| 宽度测量范围: 0.1-40mm | 测量精度:±0.01mm |
|------------------|---------------------|
| 重复精度:0.001mm | 显示频率:3次/秒 |
| 厚度测量范围: 0.1-10mm | 测量精度:±0.01mm |
| 工作方式:连续 | 工作电压:~220V±15% 50Hz |
| 环境温度:-20C°~65C° | 环境湿度:小于 85%RH |





■ 程序启动





01. 程序启动

双机程序图标

02. 程序启动

启动后的页面如图

图 02

■ 产品型号配置

(1) 点击菜单"产品参数"按钮,在下拉菜单中选择"产品型号配置"选项。



产品参数 菜单

(2) 单击"产品型号配置"出现产品型号配置界面。



产品型号配置 界面

(3) 点击左下角"+添加"按钮,弹出"产品型号配置"。 首先要选择"截面类型",如下图。

| 🕐 产品型号配置 | | | | | | ? | × |
|--------------|--------|---|------|-------|----|----|---|
| • | | | 截面类型 | 测厚+测宽 | T | | |
| - / +产品参数 | | | | | | | |
| 1 参数类别 | 厚度.标称值 | • | 参数值 | 0.00 | | 刪除 | |
| 2 参数类别 | 厚度.正公差 | | 参数值 | 0.00 | | 刪除 | |
|] 3 参数类别 | 厚度.负公差 | | 参数值 | 0.00 | | 刪除 | |
| 4 参数类别 | 宽度.标称值 | | 参数值 | 0.00 | | 刪除 | |
| 5 参数类别 | 宽度.正公差 | | 参数值 | 0.00 | | 刪除 | |
| 6 参数类别 | 宽度,负公差 | | 参数值 | 0.00 | | 刪除 | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| +产品等级 | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | 确定 | 取消 | í |

这里选择"测厚+测宽"。

(4)举例说明,如需要增加一个产品型号为"WD"的被测产品,其规格如下:
厚度标称值:40.0mm(以下不做特殊说明,所有单位默认为mm),合格范围在39.9~40.1。
宽度标称值39.0,合格范围38.9~39.1。

具体操作如下

- A. 截面类型选择"测厚+测宽"
- B. 在"类型名称"中输入测量产品的名称代号, 如 "WD"
- C. 在参数类别 "厚度. 标称值" 中输入参数值 40.0;

在参数类别"厚度.正公差"中输入参数值0.1; 在参数类别"厚度.负公差"中输入参数值0.1; 在参数类别"宽度.标称值"中输入参数值39.0; 在参数类别"宽度.正公差"中输入参数值0.1; 在参数类别"宽度.页公差"中输入参数值0.1; 如图所示:

| ľ | 😲 产品型号配置 | | | | | | ? | × |
|---|----------|--------|----|------|-------|----|----|---|
| | | 类型名称 | WD | 截面类型 | 测厚+测宽 | | | |
| ľ | +产品参数 | | | | | | | |
| Z | 1 参数类别 | 厚度.标称值 | | 参数值 | 40.00 | | 删除 | |
| ļ | 2 参数类别 | 厚度.正公差 | | 参数值 | 0.1 | | 删除 | |
| ļ | 3 参数类别 | 厚度,负公差 | | 參數值 | 0.1 | | 删除 | |
| | 4 参数类别 | 宽度.标称值 | | 参数值 | 39.00 | | 删除 | |
| | 5 参数类别 | 宽度.正公差 | | 参数值 | 0.1 | | 删除 | |
| | 6 参数类别 | 宽度,负公差 | | 参数值 | 0.1 | | 删除 | |
| ī | | | | | | | | |
| I | | | | | | | | |
| I | | | | | | | | |
| I | +产品等级 | | | | | | | |
| I | | | | | | | | |
| I | | | | | | | | |
| l | | | | | | | | |
| Ī | | | | | | 确定 | 取消 | |
| | | | | | | | | |

- 注: 正负公差值都是正数。 合格范围内最大值是:标称值+正公差 合格范围内最小值是:标称值-负公差 厚度、宽度设置方法相同。 注:"删除"是删除该项对应的参数类别。
- D. 操作完成后,点击右下角"确定"按钮,即可保存本型号的设置、并退出。重 新返回到产品型号配置界面。



配置的型号已经显示在"产品型号配置"框内。

"删除"按钮,删除已有的对应行的产品型号。 "编辑"按钮,可以对已有的型号进行修改。 "+添加"按钮,继续增加产品型号。 "确定"保存操作并退出



主界面点击 "产品参数"按钮,在下拉菜单中选择"选择产品型号"选项。



| 🕐 产品型 | 产品型号选择 × | | | | | |
|------------------|------------------------------|----------|-----|-----------------------|----|----|
| ¹ 001 | 测量仪名称 | <u> </u> | ▼ ≠ | ·品型号 12: 12: WD | 3 | |
| | 5 | | | | 确定 | 取消 |

刚才配置的型号已经出现在选项里(新增型号时,点击"+配置"钮,使其刷新显现)。 点击"产品型号"下拉箭头,选中要测量的型号,点击确定即可选中该规格的产品型号。 然后可以通过"开始测量"使用。

■ 测量启停

点击的"菜单栏"中的"采集开始"按钮,开始进行测量,测量数据显示在数据展示区域;同时,"采集开始"按钮变更为"采集停止"。



注:开始测量后,除了"关闭声音"、"关闭灯光",其他按钮不可用。

■ 历史查询

主界面点击 "测量数据"按钮,在下拉菜单中选择"历史记录回放"或"历史查询" 选项。



点击"历史记录回放"后,出现"历史记录回放窗口"

| II j | 5史回放 | | × |
|----------------|------------|---|---|
| ۲ ^å | ACH筛选· | | |
| E | 日期选择 | 2021/1/25 💌 规格 💽 编号 💽 查询 | |
| гß | 万史回放· | | |
| J Ŧ | ∓始时间: - | : 2020-10-11 12:12:0 结束时间: 2020-10-11 12:12:2 当前播放时间: 2020-10-11 12:12:1 回放 | |
| |] | | 2 |

■ 查询方式1:

1) 点击"历史记录回放"后,出现"历史记录回放窗口"

| 🖪 历史回放 | | X |
|-------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| ┌条件筛选 | | |
| 日期选择 2021/1/25 ▼ 规格 | 编号 | |
| | | |
| 开始时间: 2020-10-11 12∶12∶0 结束时间 | : 2020-10-11 12:12:2 当前播放时间: 2 | 020-10-11 12:12:1 回放 |
| | | |

- 输入产品规格:这里输入的是在"产品型号配置"时所写的"类型名称"。
 点击查找日期,会查询出这一日期测量的所有数据。
- 3) 而后输入目标根号,点击查询,再点击回放,进行数据回放。

■ 查询方式2:

- 1) 点击"历史查询"后,出现"历史记录查询窗口"。
- 2)选择日期、规格和根号后,点击查询,所有数据列表展示。

■ 报警开关

如果测量值不在该产品型号配置范围内,则声光报警,提示产品超差。上超差,红灯亮;下超差黄灯亮。



当产生报警信号时,可以通过点击"告警静音"按键关闭声音报警,但不会影响报警 灯指示。



设备在出厂时,已经根据机械结构、框架特点以及光路进行了最优化配置。

但是长时间运行一些年后, 难免出现由于结构形变、器件老化等原因, 导致测量数据的 偏差, 在出现测量偏差情况下, 请放置标准棒, 对测量数据进行校准。



校准入口

校准主窗口

程序支持两种校准方式:自动、手动。

自动校准: 程序自动采集每个通道的测量数据,并根据设定的标准值,自动计算标准 差,填入到标准差窗口,确定后程序生效。

手动校准:手动校准模式下,用户也可以通过每个通道后面的"采样"按钮,采集计算 出标准差,不同点是,用户可以手动在标准差窗口输入标准差,确定后用这个标准差进行校 准。