

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,



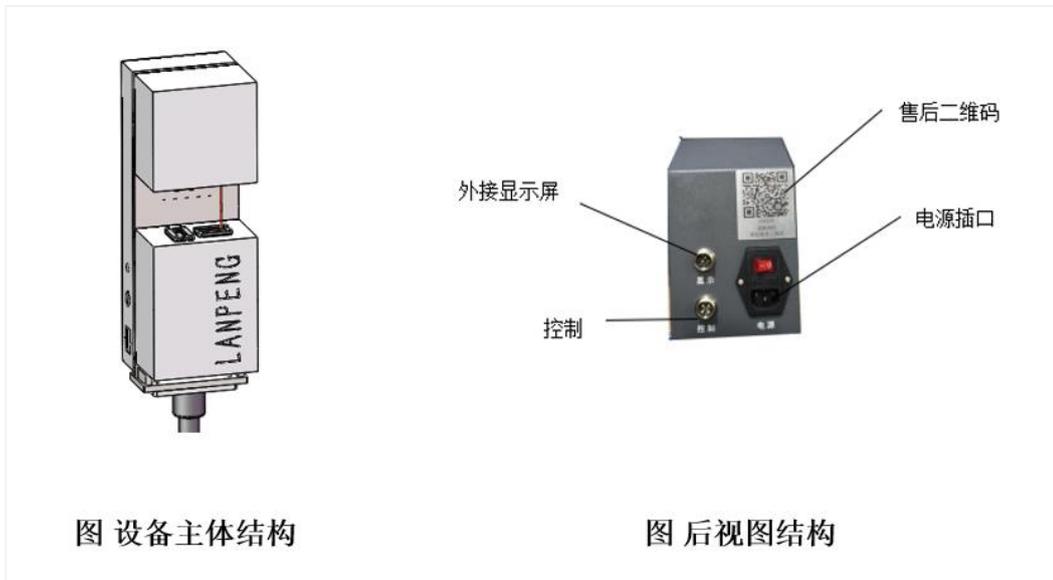
■ 设备简介

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: $\pm 0.01\text{mm}$
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: $\pm 0.01\text{mm}$
工作方式: 连续	工作电压: $\sim 220\text{V} \pm 15\%$ 50Hz
环境温度: $-20\text{C}^{\circ} \sim 65\text{C}^{\circ}$	环境湿度: 小于 85%RH

■ 设备结构



■ 程序启动



图 01

01. 程序启动

双机程序图标



图 02

02. 程序启动

启动后的页面如图

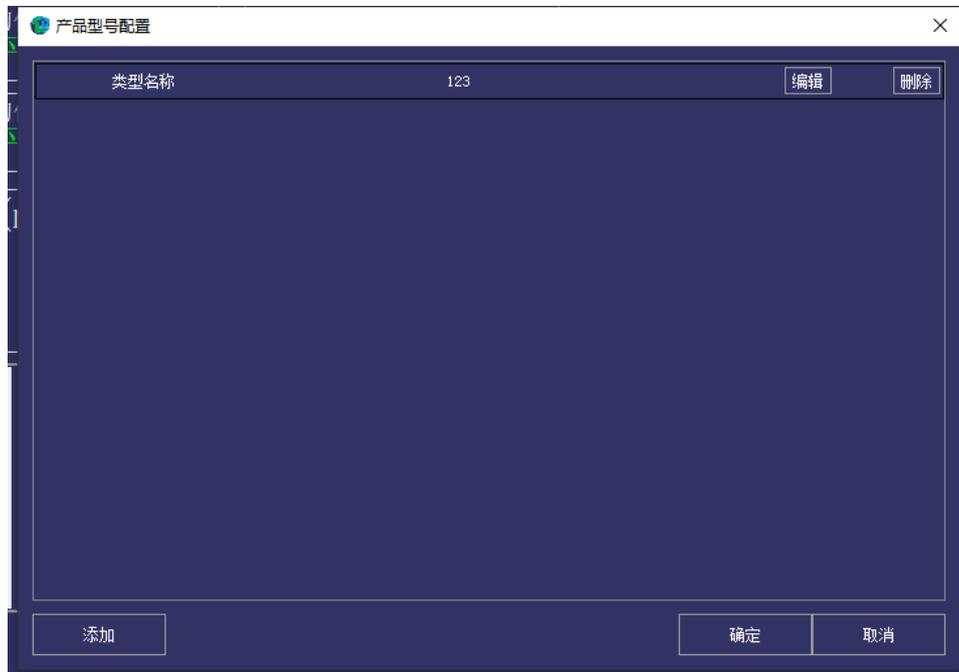
■ 产品型号配置

- (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。



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. 负公差”中输入参数值 0.1。

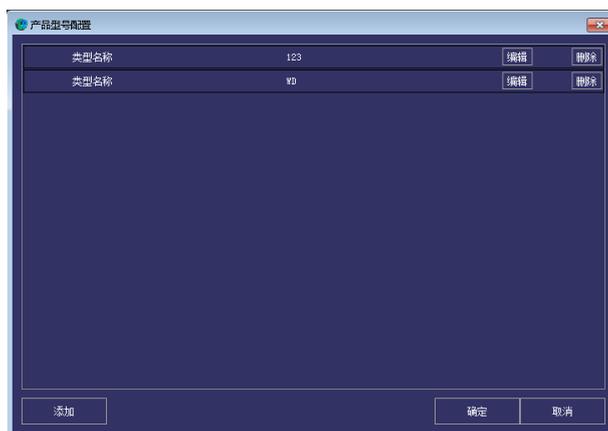
如图所示：



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。

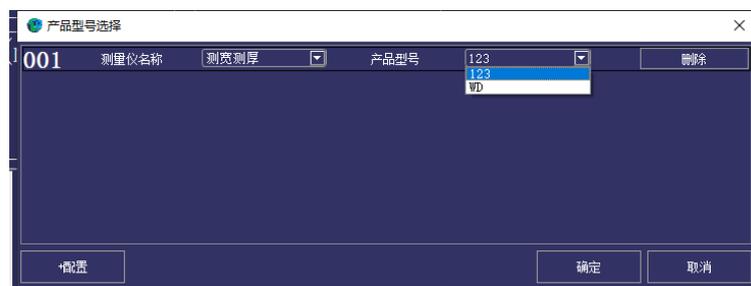
“确定”保存操作并退出

■ 产品型号选择

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。



点击“选择产品型号”后，界面如图



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”



■ 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”



2) 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。

■ 数据校准

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。