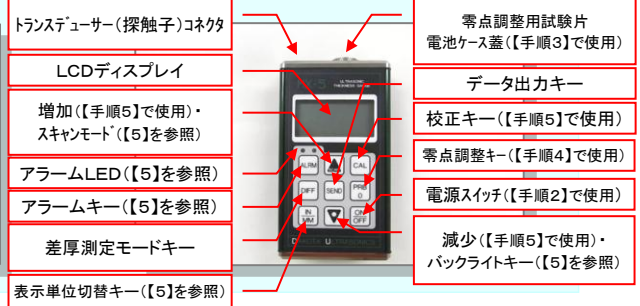
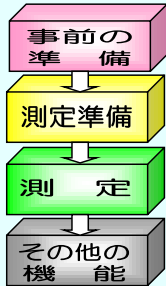


MX-5

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

1 概要



2 事前の準備



MX-5(上部コネクタ)と探触子(トランスデューサー)をケーブルで接続する。



「ON/OFF」キーを押し電源を入れる。
※何も操作しないしていると、約5分で自動的に電源が切れます。

3 測定準備 (零点調整・音速の校正) ※より正しい測定値を測る為に調整を行ってください

3 零点調整



接触媒質(カプラント)を本体上部の零点調整用試験片に少量塗布する。
※超音波が空气中を非常に伝わりにくいという性質がある為、必ず塗布してください。

MX-5

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

4



接触媒質(カプラント)を塗布した零点調整用試験片にトランスデューサーを接触させる。
バークラフが最大になっていることを確認し、「PRB0」キーを押す。この状態が零点(基準)になります。
※零点調整によりゼロが表示されるわけではありません。表示される数値に意味はありません。

5

音速の校正(キャリブレーション)

(A) 1点校正

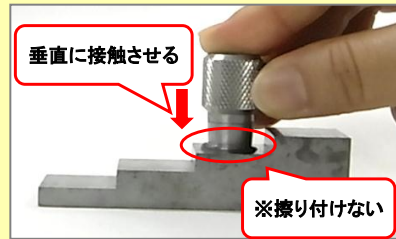
(B) 2点校正

(C) 音速直接入力

※(A)(B)(C)いずれかで校正を行って下さい

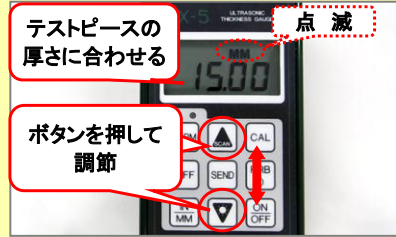
(A) 1点校正

A-1



測定物と同じ材質で厚さが既知のテストピースを準備する。
テストピースに接触媒質(カプラント)を少量塗布し、トランスデューサーを接触させる。

A-2



バークラフが最大になっていることを確認し、「CAL」キーを押す。「▲▼」キーで(既知の)テストピースの厚さに合わせる。

A-3



「CAL」キーを押して厚さを確定する。
実際の音速が表示される。
「CAL」キーを押す。

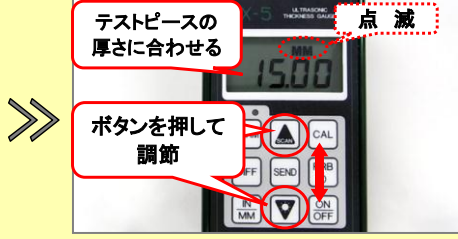
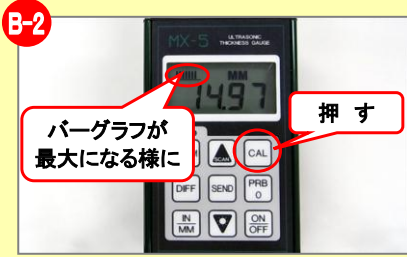
MX-5

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

(B) 2点校正 ※設定した2点間の厚みがより正確に測定できる



測定物と同じ材質で厚さが既知のテストピースを準備する。テストピースに接触媒質(カプラント)を少量塗布し、トランスデューサーを接触させる。



バーグラフが最大になっていることを確認し、「CAL」キーを押す。「▲▼」キーで(既知の)テストピースの厚さに合わせる。



「PRB 0」キーを押す。画面上に「10F2」と点減表示される。

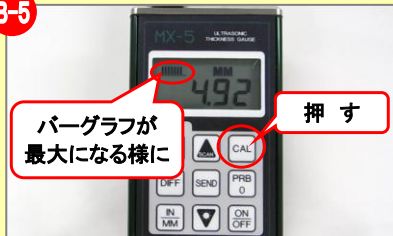


次に厚さの異なる2点目のテストピースを準備する。テストピースに接触媒質(カプラント)を少量塗布し、トランスデューサーを接触させる。

MX-5

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

B-5



バーグラフが最大になっていることを確認し、「CAL」キーを押す。「▲▼」キーで(既知の)テストピースの厚さに合わせる。

B-6



「PRB0」キーを押す。
音速が表示される。

(C) 音速直接入力 ※テストピースが無い場合はこの方法を使用

C-1



「CAL」キーを押す。
厚さが表示される。そのまま「CAL」キーを押す。(条件により音速画面が直接表示される場合もある。)

C-2



現在の音速が表示される。
「▲▼」キーで材料の音速を直接入力する。
※音速一覧表は【6】音速一覧表を参照。

MX-5

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

C-3

「CAL」キーを押し、確定する。
測定画面になる。

4 測定

8

測定物

測定物に接触媒質(カプラント)を少量塗布する。

9

垂直に接触させる

※擦り付けない

（例）測定物 厚さ：15mmの場合

バーグラフが最大になる様に

対象物の厚み

（零点調整と同様に）バーグラフが最大になる様にトランスデューサーを接触させ、測定を行う。

5 その他の機能

バックライト

押す
(押す度に切り替わる)

バックライトキーを押す度「AUTO/ON/OFF」が切り替わり、LCDディスプレイを明るくできる。作業環境によってお選び下さい。

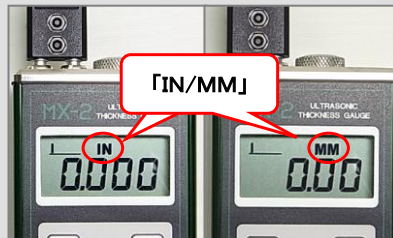
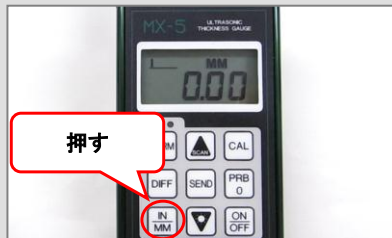
MX-5

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書



その他の機能

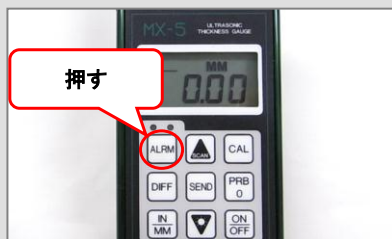
表示単位



「IN/MM」キーを押す度「IN(インチ)」と「MM(ミリ)」の単位が切り替わる。

アラーム設定

アラーム(LED):ON



【LEDでの警告】
下限値を設定しその値に満たない場合はLEDで警告。
「ALRM」キーを押す。



「▲▼」キーで
アラーム値(下限値)を設定する。
「ALRM」キーで確定します。
緑LEDが点灯しアラームが有効となる。

アラーム(LED):OFF

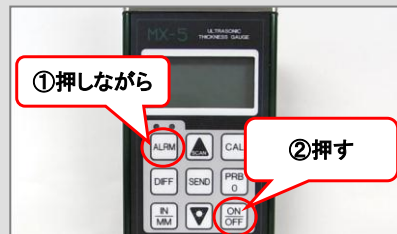


緑のLEDが点灯している状態で
「ALRM」キーを押す。
緑LEDが消灯しアラームモード
が解除される。

MX-5

製品案内 超音波厚さ計 簡易取扱説明書

アラーム(ブザー):ON/OFF



【ブザーでの警告】
電源OFFの状態①「ALRM」キーを押しながら②「ON/OFF」キーを押す。
①+②を押す度「beep(ブザー)」の「ON/OFF」が切り替わる。

□ スキャンモード □

連続測定を行って最小の厚さのみを表示したい場合は「SCAN」キーを押す。1秒間に16回更新され、トランスデューサーを離すと最小値が表示される。

□ 差厚モード □

基準となる厚さに対する差が表示される。「DIFF」キーを押す度「ON/OFF」が切り替わる。「▲▼」キーで基準とする厚さを入力する。「DIFF」キーを押して確定する。



音速一覧表

□ 各材質の音速一覧表 □

材 質	音 速
アルミニウム	6,350
鋼	5,920
ステンレス	5,664
鋳鉄	4,572
プレキシガラス	2,692
ポリ塩化ビニル	2,388
ポリスチレン	2,337
ポリウレタン	1,778