

INSTRUKCIJA

MODELIS: ETARI MD-666

Du viename DANGOS STORIO MATAVIMO PRIETAISAS
www.etari.de



ĮVADAS

Storio matavimo prietaisas – tai nešiojamas, lengvas naudoti instrumentas, kompaktiškas skaitmeninis juodųjų ir spalvotųjų metalų dangos storio matavimo prietaisas, sukonstruotas taip, kad būtų lengva naudoti viena ranka. Prietaisas turi skystųjų kristalų šviečiantį displejų, o taip pat žibintuvėlio ir UV apšvietimo funkcijas ir automatinio išjungimo funkciją (apytiksliai po 60 sek.). Prietaisas naudojamas matuoti tik dažytų bei lakuotų dangų storiui ant srovę praleidžiančių paviršių. Naudojami ne pagal paskirtį Jūs galite padaryti buostolių, o taip pat rizikuoti dėl trumpo sujungimo, įsidedimo, sužalojimo elektros srove ir t.t.. Draudžiama kopijuoti ir perdaryti prietaiso dalis.

Techninis aptarnavimas ir remonto darbai turi būti atliekami tik specialistų tam skirtose specializuotose remonto dirbtuvėse.

Prašome įdėmiai susipažinti su saugumo technika ir instrukcija prieš pradėdant naudoti prietaisą.

DĖMESIO!

- Nenukreipkite ultravioletinio apšvietimo spindulio į akis, tai gali įtakoti akies pažeidimą.
- Nenaudokite prietaiso aplinkoje su ędžiomis bei galinčiomis sprogti dujomis. Prietaisas gali būti pažeistas.
- Prietaisas nėra skirtas naudoti darbui gamybos tikslais. Gamintojas arba tiekėjas neprisiima atsakomybės už bet kokius neteisingus parodymus arba pasekmes, kurios gali atsirasti dėl šių parodymų.
- Nelaikykite ir nenaudokite prietaiso po tiesioginiais saulės spinduliais arba esant stipriam kondensatui. Tai gali įtakoti prietaiso deformaciją, izoliacinio sluoksnio pažeidimą ir prietaiso gedimą.
- Nelaikykite prietaiso prie aukštų temperatūrų (virš 70°C) šaltinių. Tai gali įtakoti korpuso pažeidimą.
- Jeigu prietaisas buvo temperatūrų svyravimo zonoje, normaliam darbui palaikykite jį 30 minučių kambario temperatūroje.
- Jeigu prietaisas nepertraukiamai buvo naudojamas ilgiau nei minutę, tai gali įtakoti parodymų tikslumą. Bet vis dėl to, paklaidų reikšmės bus leistinų paklaidų ribose.
- Esant temperatūros svyravimams sensore gali atsirasti kondensato. Palaikykite apie 10 minučių prieš pradėdami matuoti, kad kondensatas išgaruotų.
- Prietaisas nėra drėgmės ir dulkių nepraleidžiantis. Nenaudokite jo drėgnose patalpose arba stipriai dulketose patalpose.
- Prietaisas nėra žaizlas ir jį reikia saugoti vaikams nepasiekiamoje vietoje!
- Pridedamos kalibravimo plokštelės skirtos kalibruoti patį prietaisą idealiomis sąlygomis, be to tiksliems parodymams būtina atlikti kalibravimą ant matuojamojo metalo rūšies. Metalui. Tiksliesniems parodymams pasiekti lieka kalibravimo ant kiekvieno konkretaus metalo kalibravimo būtinumas, nes skirtingi metalai skirtingai atsiliepia į elektromagnetinius ir sūkurinės srovės principams, kurių pagrindu dirba storio matavimo prietaisas.



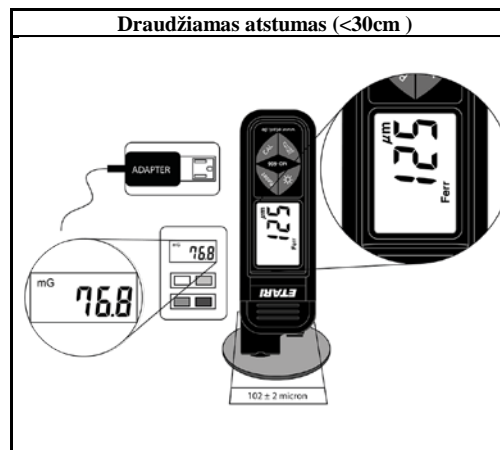
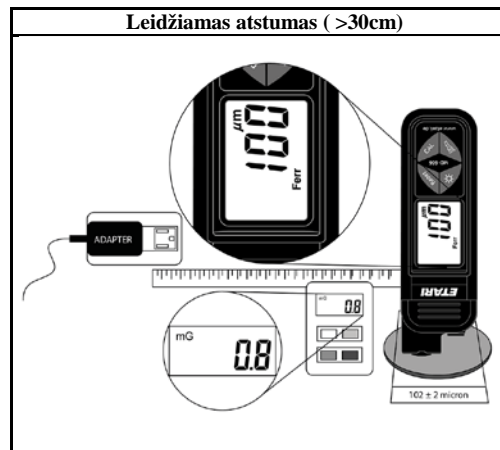
DĖMESIO!

ELEKTROMAGNETINIAI TRIKDŽIAI

Šis instrumentas dangų, kurių pagrindą sudaro geležis, storiui matuoti naudoja elektromagnetinį lauką. Jeigu prietaisas bus patalpintas aplinkoje, kurios lauko jėga bus lygi 20mG (mini Gauss) arba daugiau, tai įtakos netikslius rodmenis. Todėl, prietaisas ne turi būti naudojamas arčiau 30 cm nuo elektromagnetinio sklaidimo šaltinių. Elektromagnetinio lauko jėga (*prietaisas = mini Gauss)

Skleidimo šaltinis	0cm	30cm
Telefono pakrovimo prietaisas	50 ~ 500	< 1
Nešiojamojo kompiuterio pakrovimo prietaisas	100 ~ 1000	< 5
Skystųjų kristalų monitorius	10 ~ 100	< 1
Ventiliatorius	100 ~ 1000	< 5
Stalinė lempa	400 ~ 4000	< 10

* Turi būti atkreipiamas dėmesys į bet kokį turintį transformatorių prietaisą .



SPECIFIKACIJA

Techniniai duomenys:

Pagrindo medžiagos, kurias galima išmatuoti: Metalai, kurių sudėtyje yra geležies (geležis, plienas), ir kurių sudėtyje geležies nėra (varis, aliuminis, cinkas, bronzas, latunė ir t.t.).

Juodųjų metalų matavimo diapazonas: nuo 0 iki 2000μm.

Spalvotųjų metalų matavimo diapazonas: nuo 0 iki 1000μm.

Displėjaus raiška: 1mkm.

Tikslumas ant juodųjų metalų:

±0,4mils on 0 to 7.8mils.
±(3%+0,4mils) on 7.9mils to 80.0mils.
±10μm on 0 to 199μm.
±(3%+10μm) on 200μm to 1999μm.

Tikslumas ant spalvotųjų metalų:

±0,4mils on 0 to 7.8mils.
±(3%+0,4mils) on 7.9mils to 40mils.
±10μm on 0 to 199μm.
±(3%+10μm) on 200μm to 1000μm.

Atsiliepimo laikas: 1 sekundė.

Bendri duomenys

Darbo sąlygos: nuo -25°C iki 50°C, drėgmės lygis ne daugiau 75%.

Laikymo sąlygos: nuo -25°C iki 60°C, drėgmės lygis nuo 0 iki 80% , jei prietaisas yra be elementų.

Paklaidos temperatūros koeficientas: 0.1 x kiekvienam temperatūros laipsniui (< 18°C arba > 28°C).

Automatinis išjungimas: po 60 sekundžių.

Elementai: 1.5V (rūšis AAA) x 2 vnt.

Elemento resursas: apytiksliai 17 valandų (nepertraukiamai, su įjungtu displėjaus apšvietimu).

Mažo elemento pakrovimo indikatorius: ženklukas "E" reiškia, kad įtampa žemesnė darbinio lygio.

Matmenys: 120mm (B) x 40.4mm(III) x 29.2mm(T).

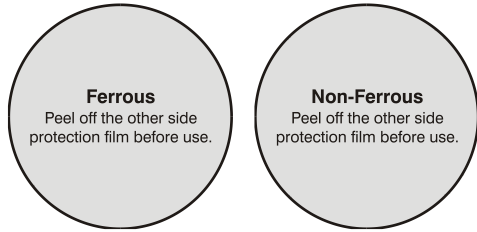
Svoris: apie 100g. (su elementais).

APRAŠYMAS

Etaloninė kalibravimo veržlė

Geležinė tai plienas

Ne geležinė (aliuminis)

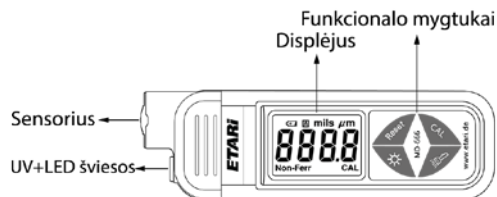
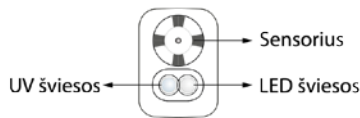


※ Pirmą kartą naudojant nuo etaloninės veržlės nuimkite baltą matinę apsauginę plėvelę

Standartinė kalibravimo

102 μm +/- 2 μm

Standard Thickness:
4.0 ± 0.1 mils
102 ± 2 micron



FUNKCINIAI MYGTUKAI

“☐”

Paspauskite “☐” mygtuką apšvietimui įjungti, žibintuvėlio perjungimas į UV apšvietimą ir išjungimas vyksta pagal algoritmą: **Apšvietimas → UV apšvietimas → IŠJUNG..** Veikia ir kai prietaisas įjungtas, ir kai prietaisas išjungtas.

“☀”

Mygtuką “☀” naudokite displejaus apšvietimui įjungti ir išjungti.

Mils / Micron:

Paspauskite ir palaikykite ☀ ekrane rodoma "mils" arba "μm"
(1 mln = 25,4 mkm)

“CAL”

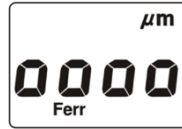
Kai maitinimas įjungtas, paspauskite “CAL” mygtuką. Ir laikykite ilgiau **3-ju sekundžių**, kalibravimui pradėti.

“Reset” savęs kalibravimas

1. Įjunkite įrenginį paspausdami jutiklį.

Mygtuko „Reset“ pagalba yra prieinamas savarankiškas prietaiso kalibravimas atstatant gamyklinius nustatymus.

2. Tam, kad tai padaryti, paspauskite mygtuką „Reset“, ekrane pasirodys keturi maži nuliai 0000.



Kalibravimo atstatant gamyklinius nustatymus **pilnai pakanka** tam, kad tiksliai nustatyti dažų storio skirtumus automobilyje.

Instrukcija

Maitinimo įjungimas ir išjungimas:

Prieš jungiant laikykite sensoro daviklį toliau nuo bet kokių paviršių ir magnetinių laukų šaltinių.

Prietaisas įsijungia automatiškai, kai sensorius prispaudžia prie matuojamo paviršiaus. Išsijungia automatiškai praėjus 60 sekundžių po paskutinio paspaudimo ant bet kurio mygtuko.

Matavimas: Matavimo sensorių prispauskite prie matuojamo paviršiaus. Sulaukite, kol matavimas bus atliktas ir ekrane pasirodys storio reikšmė ir metalo rūšis (garsinis signalas).

Jeigu nieko neatsirado, tai reiškia, kad arba dangos storis **didesnis nei 2000μm ant juodojo metalo arba daugiau a 1000μm nt spalvotojo metalo**, arba paviršius nėra metalinis (plastikas, medis ir t.t.).

Jeigu storis viršija matavimo diapazoną, ekrane atsiras užrašas "----".

KALIBRAVIMAS

※ kalibravimo metu, automatinio išjungimo funkcija yra neaktyvus.

※ Visų pirma, paimkite vieną iš dviejų kalibravimo poveržlių, pavyzdžiui poveržlę iš juodo metalo.

Prieš kalibravimą nuimkite nuo kalibravimo poveržlės **baltą apsauginę plėvelę ir paruoškite kalibravimo plokštę.**

1. Įjunkite prietaisą paspausdami jutiklį.

2. Paspauskite ir laikykite paspaudę mygtuką “CAL“ kol neišgirsite garso signalo, ekrane pasirodys „2 - 1“ ir pradės mirksėti simbolis “CAL“.



3. Prispauskite prietaiso jutiklį lygiai link nepadengto šono metalo kalibravimo poveržlės.

Laukite, kol neišgirsite dviejų garso signalų ir ekrane pasirodys „2 - 2“, **paskui** nuimkite prietaisą nuo poveržlės. (Tuo tarpu prietaisas automatiškai atliks kalibravimą į paviršių be padengimo).



4. Padėkite standartinio 102 Mikronų storio plastikinę kalibravimo plokštę ant nepadengto šono metalo kalibravimo poveržlės.

5. Prispauskite prietaiso jutiklį lygiai prie kalibravimo plokštės, palaukite, kol išgirsite du garso signalus ir ekrane pasirodys „102 Mikronai“.

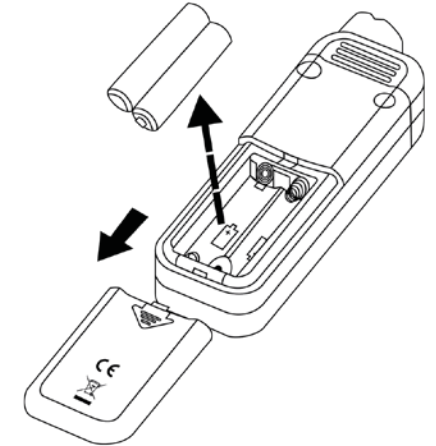
Paskui, nuimkite prietaisą nuo plokštės. (Tuo tarpu prietaisas **automatiškai** atliks kalibravimą standartiniam storiumi „102 Mikronai“ ir **paliko** kalibravimo režimą.)

*Pakartokite šią kalibravimo procedūrą **taip pat** ir su kita poveržle iš spalvoto **metal**o - **Non-Ferrous**.

Po to, prietaisas bus pilnai kalibruotas.

APTARNAVIMAS

Elementų diegimas ir keitimas



1. Prietaisas maitinamas elementais 1.5V (rūšis AAA) 2 vnt..
2. Jeigu ant SK displejaus dega ženkliukas “☀”, reiškia, kad elementą reikia pakeisti.
3. Atidarykite elemento lizdo dangtelį atsargiai slystančiu judesiu, kaip parodyta ant paveiksluko.
4. Pašalinkite iš lizdo elementus.
5. Pakeiskite dviem naujais AAA rūšies elementais, atsižvelgdami į polių, nurodytus elementų lizde.
6. Uždarykite lizdo dangtelį.

DĖMESIO : Kai prietaisas ilgai nenaudojamas, išimkite elementus ir laikykite juos atskirai nuo prietaiso. Nelaikyti šalia aukštų temperatūrų šaltinių ir padidintos drėgmės vietose.

Valymas

Periodiškai nuvalykite prietaiso korpusą truputį plovimo skystyje suvilginta servetėle, nenaudokite abrazyvinių medžiagų ir skiediklius prietaisui valyti.