

# AT330高精度超声波测厚仪

## 使 用 说 明 书

北京时代光南科技有限公司

## 前 言

亲爱的用户，感谢您购买了我公司生产的AT330高精度超声波测厚仪(以下简称“测厚仪” )，此测厚仪为便携式检测仪器，具有体积小、重量轻、便于携带等特点。在您开始使用本仪器之前，请您务必详细阅读这本“使用说明书”，它将会为您正确使用本仪器提供必要的帮助，希望能使您满意。

本系列测厚仪符合以下标准：

《超声波测厚仪校准规范》 JJF 1126-2004

《超声波测厚仪检定规程》 JJG 403-1986

# 目 录

前 言.....	1
目 录.....	2
1 概述.....	3
2 性能范围.....	8
3 测量与操作.....	11
4 测量技术.....	41
5 测量误差的预防方法.....	45
6 注意事项.....	48
7 维修.....	50
用 户 须 知.....	52

# 1 概述

## 1.1 适用范围

本测厚仪采用脉冲反射超声波测量原理，适用于超声波能以一恒定速度在其内部传播，并能从其背面得到反射的各种材料厚度的测量。此仪器可对各种板材和各种加工零件作精确测量。可广泛应用于石油、化工、冶金、造船、航空、航天等各个领域。面向不同的应用场合，本仪器分为基础型、高温型、铸铁型和精密型。

## 1.2 基本原理

超声波测量厚度的原理与光波测量原理相似。探头发射的超声波脉冲到达被测物体并在物体中传播，到达材料分界面时被反射回探头，通过精确测量超声波在材料中传播的时间来确定被测材料的厚度。

## 1.3 基本配置及仪器各部分名称

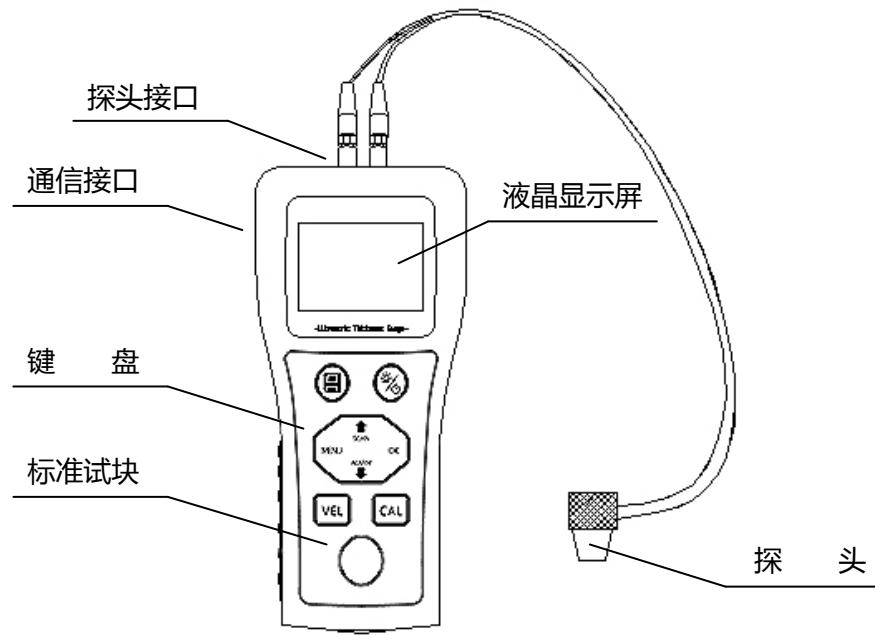
### 1.3.1 基本配置

主机	1台
G5M-P10探头	1支
普通耦合剂	1瓶
通讯电缆	1根

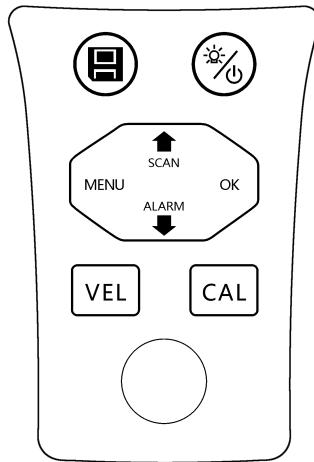
### 1.3.2 可选配置

G5M-P08微径探头，G2M-P12粗晶探头，G7M-P06微径探头，H3M-P12高温探头

### 1.3.3 仪器各部分及名称



#### 1.3.4 键盘示意图



电源 / 背光

MENU 菜单

向上

向下

存储

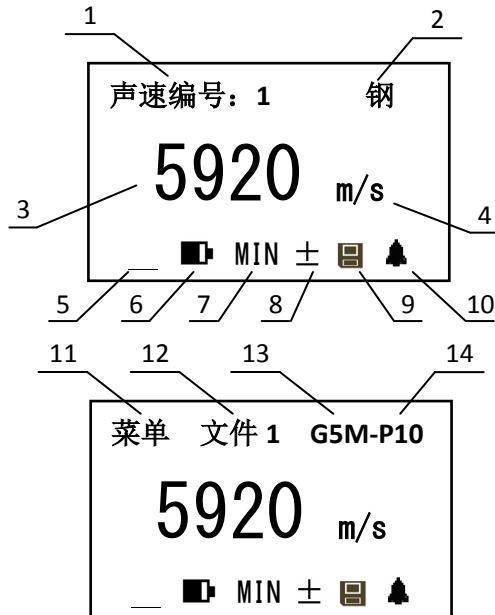
VEL 声速

确认

CAL 校准

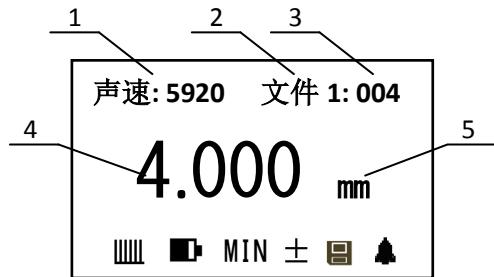
### 1.3.5 液晶显示示意图

#### 1) 声速显示界面



1. 声速编号
2. 声速材质
3. 声速值
4. 声速单位
5. 耦合状态
6. 电池电量指示
7. 扫描模式指示
8. 差值模式指示
9. 自动保存指示
10. 报警模式指示
11. 菜单按钮
12. 文件编号
13. 探头频率
14. 探头直径

## 2) 厚度显示界面



1. 声速值
2. 文件编号
3. 已保存数据数量
4. 厚度值
5. 厚度单位

## 2 性能范围

### 2.1 仪器特点

- 采用高精度计时芯片和 V-PATH 校准模型，测量范围广，测量精度高
- 可对测量信息进行完整的储存，包括厚度测量值和测量声速
- USB 接口，可与 PC 机实现数据传输，并可实现测量实时通讯
- 主机软件可进行在线升级
- 液晶显示对比度可调，且具有 LED 背光显示，可在各种光线环境下使用

### 2.2 主要功能参数

- 具有零点校准、两点校准功能，可对系统误差进行自动修正
- 已知厚度可以反测声速，以提高测量精度
- 具有单点测量、扫描测量、差值测量等多种测量模式
- 可预先设置厚度值上下限，超出范围自动蜂鸣报警
- 具有耦合状态提示功能，直观掌握测量状态
- 具有电量指示功能，可实时显示电池剩余电量

## 2.3 主要技术参数

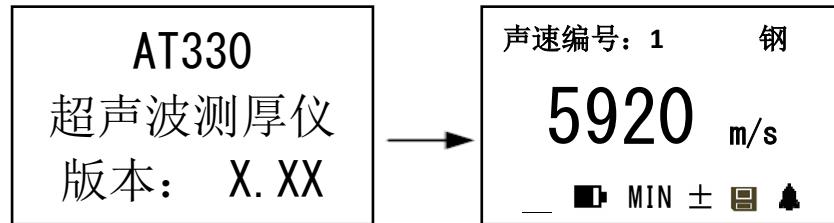
探头规格	G5M-P10	G5M-P08	G2M-P12	G7M-P06	H3M-P12
测量范围 ( 钢 )	0.8~300 mm	0.8~300 mm	2.0~400 mm	0.75~40 mm	3.0~100 mm
测量误差 <td>±0.03 mm</td> <td>±0.03 mm</td> <td>±0.03 mm</td> <td>±0.03 mm</td> <td>±0.03 mm</td>	±0.03 mm	±0.03 mm	±0.03 mm	±0.03 mm	±0.03 mm
测量误差 (≥10 mm)	±0.3%H mm	±0.3%H mm	±0.3%H mm	±0.3%H mm	±0.3%H mm
探头直径	10mm	8mm	12mm	6mm	12mm
测量频率	5MHz	5MHz	2MHz	7.5MHz	3MHz
接触温度	-10~60°C	-10~60°C	-10~60°C	-10~60°C	-10~310°C
显示精度	0.001mm				
测量周期	4 次/秒				
声速范围	1000~9999m/s				

探头校准	零点校准、两点校准，校准试块 4.0mm ( 钢 )
反测声速	支持，可对已知厚度物体反测声速
调节增益	3 档增益可调
测量模式	单点测量、扫描测量、差值测量，可设置超限报警
屏幕显示	中英文菜单可切换，FSTN LCD 显示，带冷光源照明背光
显示内容	厚度、声速、耦合状态、电量指示、工作状态等
数据存储	500 组测量结果，包括测量声速信息
工作电压	3 x 1.5 V ( 3 节 7 号电池 )
工作时间	300 小时 ( 不开背光 )
自动关机	待机超时 ( 可设置 ) 自动关机，欠压 ( 低于 3.2V ) 自动关机
环境温度	使用温度 : -10 ~ 50 °C , 存放温度 -30 ~ 60 °C
外形尺寸	150mm X 70mmX30mm
外壳材质	ABS 工程塑料 + PC 合金
整机重量	180g

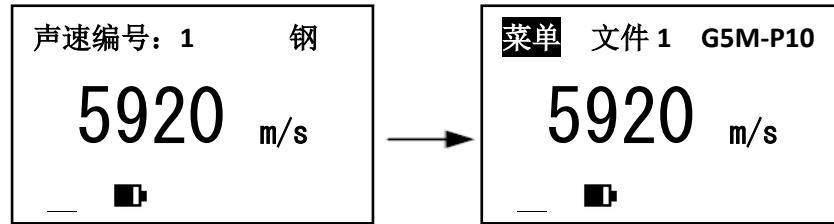
### 3 测量与操作

#### 3.1 测量准备

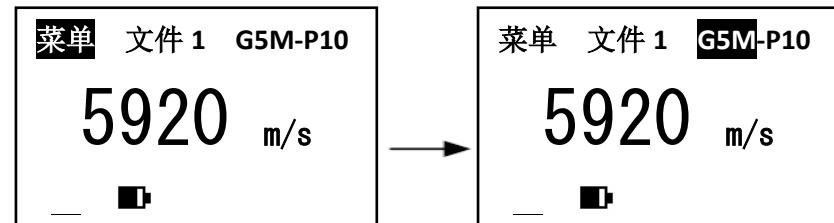
- a. 将探头插头插入主机探头插座
- b. 按 $\text{启动}$ 键，仪器启动，屏幕显示过程如下图所示：



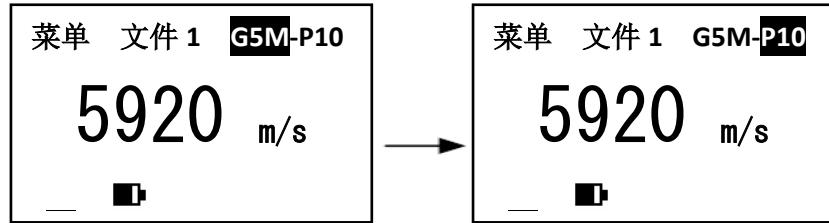
- c. 设定探头频率：按下 MENU 键进入菜单栏



再次按下 MENU 键，移动光标至下图位置，按 键或 键改变设定值。



- d. 设定探头直径：再次按下 MENU 键，移动光标至下图位置，按 键或 键改变设定值

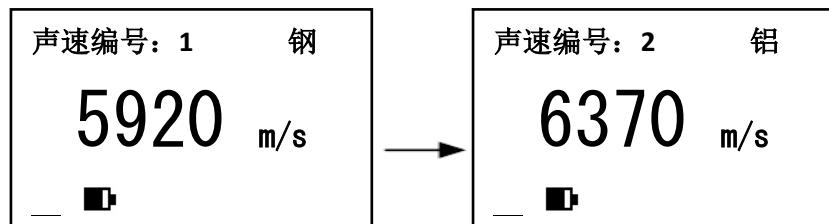


注意：探头频率和探头直径设置与所用探头规格必须一致，否则无法得到正确的测量结果。

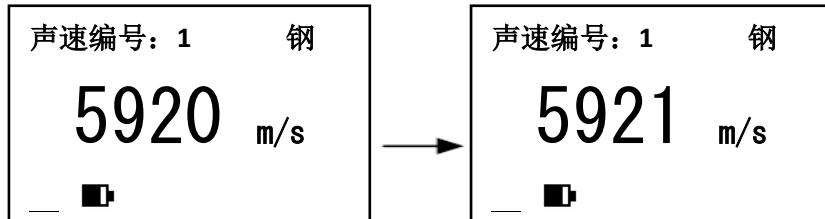
### 3.2 声速调整

按 **VEL** 键进入声速显示界面，屏幕将显示当前声速。

仪器可保存 8 组声速，按 **VEL** 键可在八组声速间切换，如下图所示：



每组声速都可以单独设置，按  键或  键将声速调整到期望值即可，如下图所示：

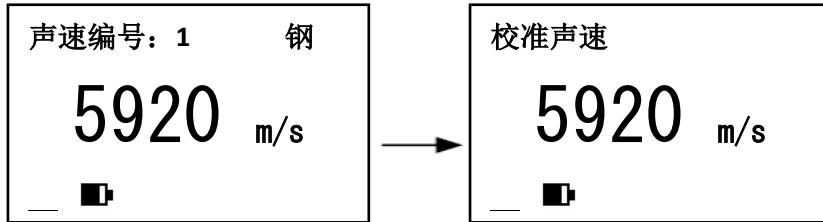


由于测量精度较高，声速的微小变动直接影响测量结果，特别是对于较厚被测物，所以精确测量要求输入精确的声速值。如果对被测物声速不确定，也可以采用“反测声速”章节中的方法取一个相同材质的已知厚度试块来测量声速。另外声速会随温度变化而变化，测量中应注意随温度变化更新声速值。

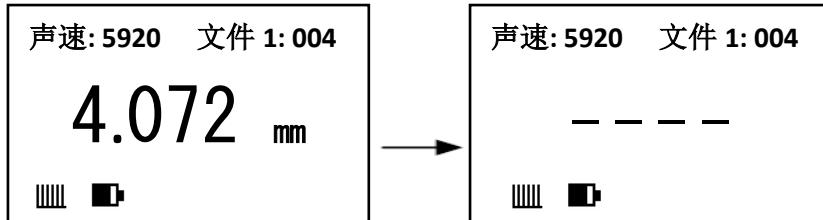
### 3.3 零点校准

在更换探头或环境温度发生改变后需要对仪器进行零点校准才能进行测量，步骤如下：

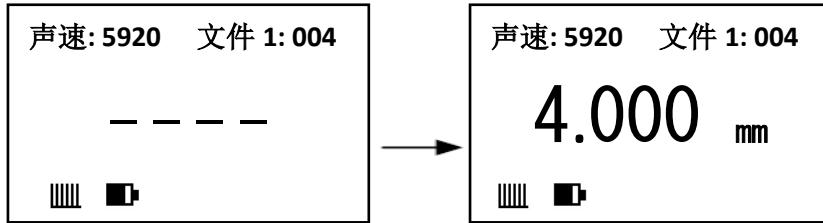
- a. 在未测量时按下  键将声速切换为校准声速，此时屏幕中央显示校准声速，其右侧显示“校准”标识



- b. 然后将耦合剂涂于随机试块上，将探头与随机试块耦合即可测量，待屏幕显示耦合良好后，按 **CAL** 键开始进行零点校准，屏幕上显示校准进度条



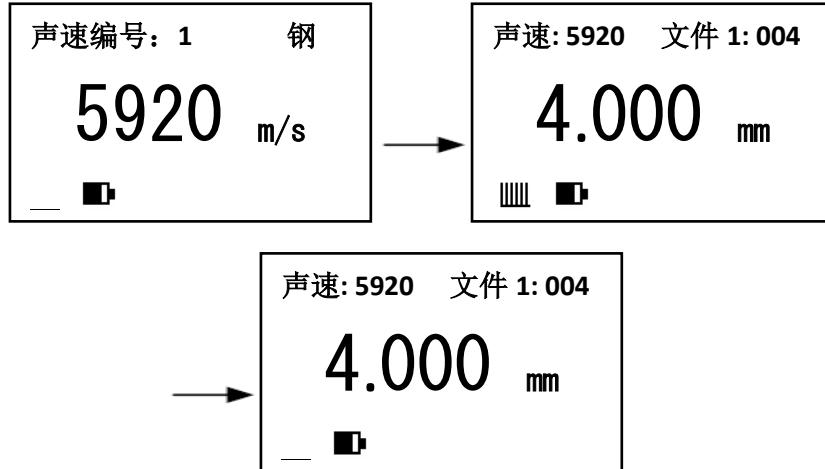
- c. 待校准进度条显示完毕后，屏幕上显示“4.000mm”表示校准成功；屏幕上显示“× × × ×”表示校准失败，说明校准过程中耦合的不好，需要重新进行校准



**注：如果校准成功后屏幕显示的数值不是4.000，请检查当前设置的声速是不是校准声速。**

### 3.4 厚度测量

先设置好声速，然后将耦合剂涂于被测处，将探头与被测材料耦合即可测量（耦合状态指示条数量越多，表示耦合效果越好），探头耦合后屏幕显示将自动切换到厚度显示界面，屏幕将显示被测材料厚度，拿开探头后，厚度值保持，耦合标志消失。如下图所示：



当探头与被测材料耦合时，显示耦合标志。如果耦合状态指示条少于5个说明耦合不好。

注意：1、探头离开被测试件时，可能会测到“耦合变化值”，一个错误值停留在显示屏上。因此若要记录测量值，最好在探头抬起前，按H键冻结数值。2、耦合时如果出现测量值与真实值偏差较大的情况说明仪器对于被测物产生错误判定，请抬起探头重新进行测

量，直至出现正确数值。

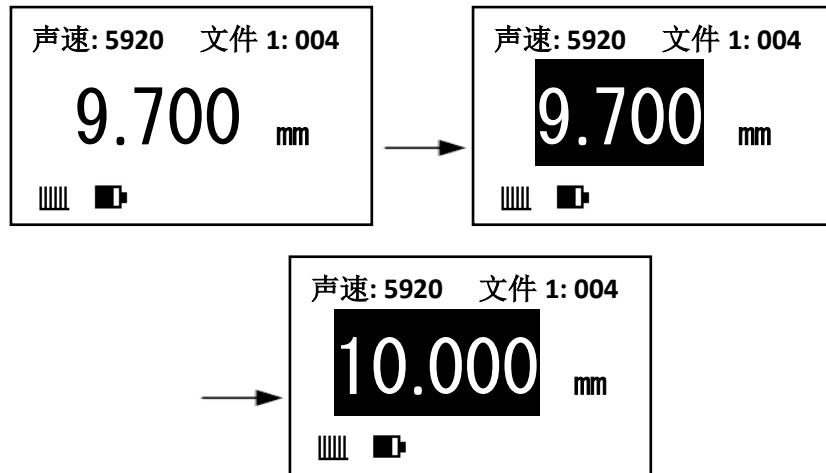
### 3.5 反测声速

如果希望测量某种材料的声速，可利用已知厚度试块测量声速。先用游标卡尺或千分尺测量试块，准确读取厚度值。将探头与已知厚度试块耦合，直到显示出稳定厚度值，按  键冻结厚度显示值（厚度值被选中高亮），拿开探头后，按  键或  键将显示值调整到实际厚度值，然后按  键即可进行反算声速，屏幕出现反算声速进度条，反算声速成功后将显示出被测声速，同时该声速被存入当前声速编号，声速测量必须选择足够厚度的测试块，推荐最小壁厚为4.0mm，进行声速测量时应关闭差值模式功能。如果反算声速进度条结束后显示“XXXX”则表示反算声速失败，当前声速不会被改变。导致反算声速失败的原因可能是：1) 没有在耦合的时候进行冻结；2) 反算声速超限。

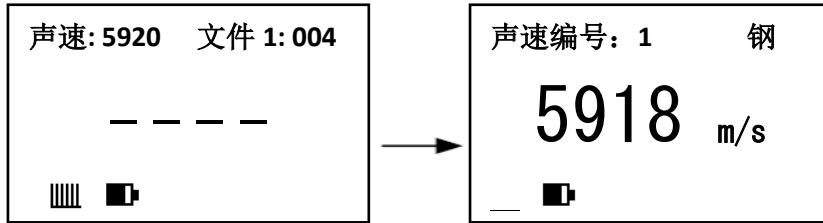
例：若测量厚度为10.0mm材料的声速，操作如下：

- a. 任选一个声速测量，测出某一厚度值，耦合良好、数值稳定的情况下，按  键冻结厚度显示值，测量厚度值被选中高亮，按  键或  键将显示值调整到

10.00mm , 如下图所示 :



b. 按 **VEL** 键显示出被测声速,显示如下图所示 :

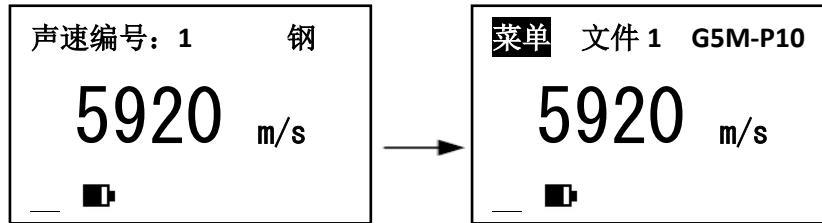


要得到精准的声速，已知厚度试块的厚度必须精确，最好采用较厚试块进行测量。

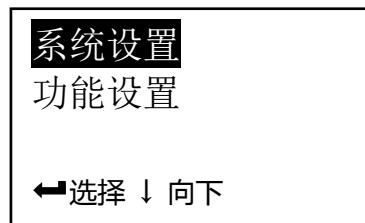
### 3.6 报警功能设置

本测厚仪具有测量值超限报警功能，当测量值低于报警下限或高于报警上限时，蜂鸣器鸣响。报警限界设置如下：

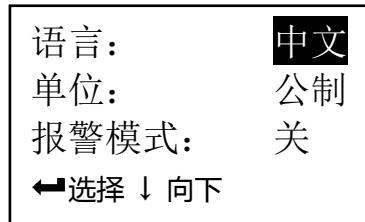
- a. 在声速显示界面或厚度显示界面下，按 MENU 键进入菜单选择界面，如下图所示：



b. 按 OK 键进入主菜单，如下图所示：



c. 按 键或 键选中“系统设置”菜单项，按 OK 键进入，如下图所示：



d. 按  键或  键选中报警模式，按 OK 键进入下限设置菜单，如下图所示：



按  键或  键便可调整下限。

e. 按 OK 键进入下一步设置上限菜单（若不需要设置上限值，则按 MENU 键返回），  
如下图所示：



按 键或 键便可调整上限。

f. 按 MENU 键确认设置并返回主界面

注：设置报警上限时，设置的数值不允许小于报警下限的数值。

如果要关闭报警功能，则在系统设置界面中选择报警模式项，按 OK 键关闭该功能即可。

当打开报警功能时，退出设置后显示屏上有 指示。

### 3.7 差值模式设置

该功能设置步骤如下：

a. 按3.6节a~d所述，进入目标值设置界面，如下图所示：



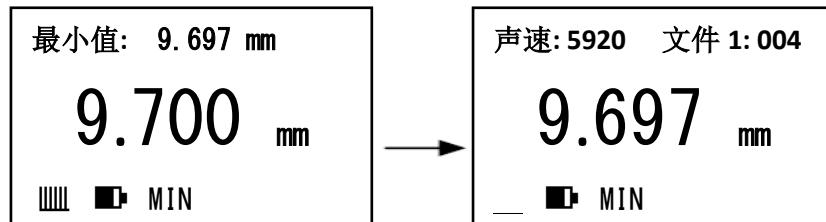
- b. 按 键或 键设置目标值，设置完成后按 OK 键返回
- c. 按 MENU 键确认设置并返回主界面

如果要关闭差值功能，则在系统设置界面中选择差值模式项，按 OK 键关闭该功能即可。当打开差值功能时，退出设置后显示屏上有 ± 指示。测量时，当测量值大于目标值，差值标值将指示+；当测量值小于目标值，差值标值将指示-；显示值将为测量值与目标值差值的绝对值。

### 3.8 扫描模式设置

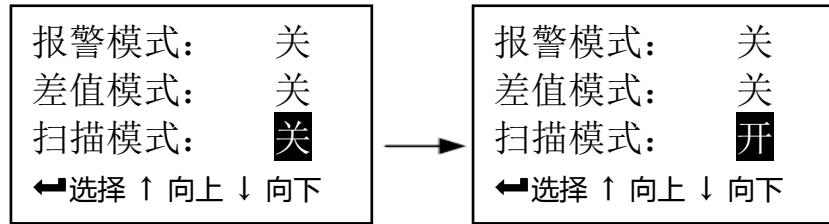
扫描模式即最小测量值捕捉，是捕捉一组测量值中最小的数值。当探头与工件耦合时，主屏幕显示实际测量值，屏幕上放的状态来则显示当前捕捉到的最小值，当探头抬起后，主

屏幕会显示刚才测量中的最小值，并且最小值标志MIN闪烁几秒，如果在MIN闪烁期间继续测量，前面的测量值将继续参加最小值捕捉，MIN停止闪烁后再进行测量，重新进行最小值捕捉。



扫描模式的设置步骤如下：

- a. 按3.6节a~d所述，将测量模式切换为“扫描模式”，按OK键循环打开/关闭扫描模式



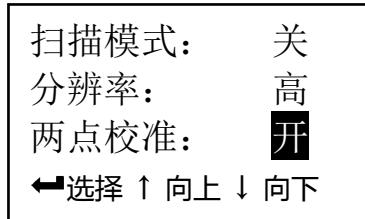
b. 按 MENU 键确认设置并返回主界面

当打开扫描功能时，退出设置后显示屏上有 **MIN** 指示。

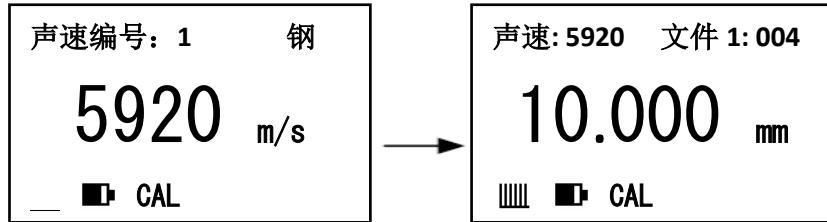
### 3.9 两点校准设置

为了得到更高的测量精度，可以使用两点校准法通过两个已知厚度的标准试件对仪器进行校准。选择与被测物的材料、声速及曲率相同的两个标准试件，其中一个试件的厚度等于或略高于测量范围的上限，另一个试件的厚度应尽可能接近测量范围的下限。进行两点校准之前应先关闭最小值捕捉功能。具体操作步骤如下：

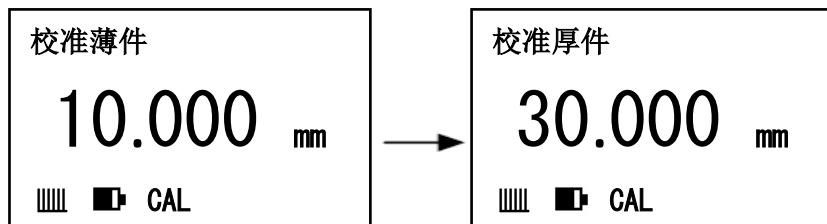
- a. 按3.6节a~d所述，进入系统设置菜单，并选择“两点校准”，按OK键打开两点校准功能，如下图所示：



- b. 按VEL键或按MENU键返回测量界面，并进行一次测量进入厚度显示界面，如下图所示：



- c. 按 OK 键进入校准薄件界面，对较薄的标准试件进行测量，测量完成后按 键将厚度值冻结，并通过 键或 键将显示值调整到实际厚度值，按 OK 键进行确认并进入校准厚件界面，用相同的方法对较厚的试件进行校准，如下图所示：

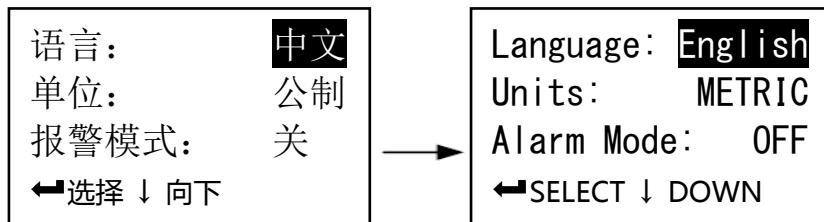


**注：仅当实际测量的试件厚度在两个校准试件厚度之间时才能有效地提高测量精度。**

### 3.10 设置中英文显示

本测厚仪具有中文和英文显示功能，该功能设置步骤如下：

- a. 在声速显示界面或厚度显示界面下，按 MENU 键进入菜单选择界面
- b. 按 OK 键进入主菜单
- c. 按  键或  键选中“系统设置”菜单项，按 OK 键进入
- d. 按 OK 键循环显示中文和英文，如下图所示：



- e. 按 MENU 键确认设置并返回主界面。

### 3.11 设置测量单位

本测厚仪具有公制和英制两种测量单位，其设置步骤参照3.9节。

### **3.12 设置蜂鸣**

其设置步骤参照3.9节。

当开启蜂鸣模式时 ,操作仪器时将发出提示音 ,关闭蜂鸣模式时仪器处于安静操作状态。

### **3.13 设置增益**

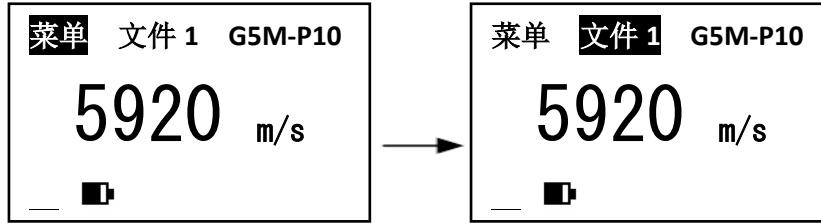
本仪器提供 “高” 、 “中” 、 “低” 三档增益设置 ,切换探头时 ,仪器会自动选择与当前探头匹配的最佳增益。如需对增益进行调整 ,可参照参照3.9节设置步骤对其手动设置。

### **3.14 厚度值存储 , 查看和删除**

本测厚仪具有测量数据存储功能 ,该仪器将存储单元分为5个文件 ,每个文件可以存储100组测量数据。每组测量数据都包含完整的测量信息 ,包括厚度值、测量声速和测量时间。存储数据之前应先设定文件号 ,具体操作步骤如下 :

#### **1. 设置存储文件**

- a. 在声速显示界面或厚度显示界面下 ,按 MENU 键进入菜单选择界面 ,继续按下 MENU 键将光标移至 “文件1” ,如下图所示 :



- b. 按 键或 键进行切换。

注：每个文件只能存储100组数据，当存满后将给出提示（文件已满！），可以按上述步骤设定其他文件进行存储。

2. 手动保存测量结果

- 测量过程中或者测量完成后短按 键，厚度测量值被选中高亮，表示当前测量结果已经被冻结；
- 当测量结果被冻结后，长按 键即可将当前冻结的测量结果保存并解除冻结，短按 键将直接解除冻结而不保存。

### 3. 自动保存测量结果

- a. 在并未冻结测量结果时，长按  键，屏幕下方显示 “” 自动存储标志，仪器进入自动存储模式；
- b. 每次测量完成时，伴随着两声鸣响，本次测量结果被自动保存到当前文件中。

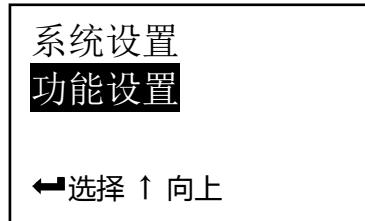
### 4. 存储内容查看

- a. 按 MENU 键将光标移至 “文件1” ，按  键或  键切换选择文件；
- b. 按 OK 键可查看存储内容状态，如下图所示：

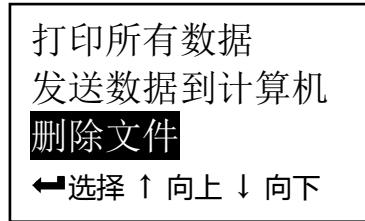


**说明**：001为当前显示的存储数据的序号，032为当前文件中存储数据的总数量，5920为测量声速，9.824mm为测量厚度值。

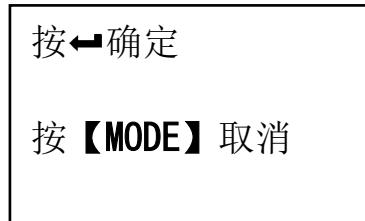
- c. 按  键或  键或  ALARM 键可查看存储的全部数据；
  - d. 按 MENU 键或  键返回。
5. 存储内容的删除
- 在查看存储内容时，按 OK 键可删除当前显示的存储值。删除当前值，显示下一个存储值。删除当前文件及所有数据，操作步骤如下：
- a. 在声速显示界面或厚度显示界面下，按 MENU 键进入菜单选择界面
  - b. 按 OK 键进入主菜单
  - c. 按  键或  键选中“功能设置”菜单项，按 OK 键进入，如下图所示：



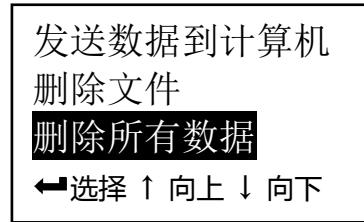
d. 按  键或  键将光标移至“删除文件”菜单项，如下图所示：



e. 按 **OK** 键进入确认界面，此时按 **OK** 键确认删除当前文件，按 **MENU** 键返回d步骤所示的菜单状态。如下图所示：



f. 在d步骤中若按  键或  键将光标移至“删除所有数据”菜单项，如下图所示：



- g. 按 OK 键进入e步骤所示的确认界面，此刻按 OK 键确认删除所有数据，按MENU键返回菜单状态。

### 3.15 对比度调节

- a. 在声速显示界面或厚度显示界面下，按MENU键进入菜单选择界面
- b. 按 OK 键进入主菜单
- c. 按  键或  键选中“功能设置”菜单项，按 OK 键进入
- d. 按  键或  键移动光标至“设置对比度”菜单项，如下图所示：

删除文件  
删除所有数据  
**设置对比度**

← 选择 ↑ 向上 ↓ 向下

e. 按 OK 键进入设置亮度界面，如下图所示：

对比度：05  
按 ← 返回  
按 ↑ 调高  
按 ↓ 调低

f. 按  键或  键可调节显示的亮度，按 OK 键退出设置

### 3.16 待机时间设置

待机时间设置参照3.15节。

设置了待机时间后，当仪器闲置时间达到待机时间后将会出现屏幕背光闪烁并伴随蜂鸣提示，屏幕背光闪烁5次后仪器自动关机。屏幕背光闪烁过程中，按任意按键或进行测量，仪器将退出自动关机状态，重新计时。

注：若待机时间为00分，则仪器不会自动关机。

### **3.17 恢复默认设置**

恢复默认设置功能可以把声速值，显示屏亮度，系统设置中的设置参数等恢复为出厂时的默认设置，具体操作步骤参照3.15节。

### **3.18 背光**

开机后，在任何时候短按键可打开或关闭背光。

### **3.19 电池电量指示**

该仪器能实时监控电池电量并给予用户显示，当电量显示到一格时，如下图所示，说明电池电压已低，应及时更换电池后再继续使用。电量过低时，仪器将自动关机。



### 3.20 版本信息查看

参照3.15节查看版本信息，如下图所示：



### 3.21 关机方式

本测厚仪具有自动关机和手动关机两种关机方式，待机超时或电量过低将自动关机，长

按  键可随时关机。

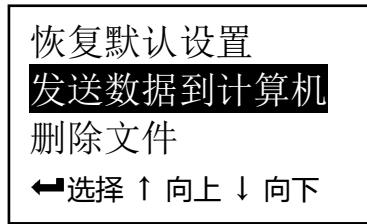
## 3.22 与 PC 机通讯

通过通讯电缆将仪器主机与PC机相连，PC机开启串口通讯工具进行串口通讯，通讯设置如下：

波特率：9600 起始位：1 数据位：8 停止位：1 校验：无

通讯步骤如下：

- a. 在声速显示界面或厚度显示界面下，按 MENU 键进入菜单选择界面
- b. 按 OK 键进入主菜单
- c. 按  键或  键选中“功能设置”菜单项，按 OK 键进入
- d. 按  键或  键移动光标至“发送数据到计算机”菜单项，如下图所示：



- e. 按 OK 键确认发送数据 , 屏幕显示 : 发送数据到计算机 , 发送完成有蜂鸣器声提示 ,  
返回菜单状态

**注 : 当完成一次通讯后 , 之后的每次测量结果都会实时发送到 PC 机 , 仪器进入实时通  
讯模式。此时 , 如果把仪器设置为扫描模式 , 则可以实现实时在线扫描测量功能。**

## **4 测量技术**

### **4.1 清洁表面**

测量前应清除被测物体表面所有的灰尘、污垢及锈蚀物，铲除油漆等复盖物。

### **4.2 提高粗糙度要求**

过分粗糙的表面会引起测量误差，甚至仪器无读数。测量前应尽量使被测材料表面光滑，可使用磨、抛、锉等方法使其光滑。还可使用高粘度耦合剂。

### **4.3 测量圆柱型表面**

测量圆柱型材料，如管子、油桶等，选择探头轴线与被测材料轴线相交时为最理想情况。简单地说，将探头与被测材料耦合，然后围绕被测物轴线转动探头或者垂直于被测物轴线平行移动探头，使探头延迟块的中线与被测物接触，选择稳定的读数，作为材料的准确厚度。对于不同直径的被测物选用不同的延迟块对测量会有帮助的。可以在被测物表面蒙上一块细砂纸，然后前后移动探头，会很容易就把在探头延迟块前端磨出圆弧。

## **4.4 不平行表面**

为了得到一个令人满意的超声响应，被测材料的另一表面必须与被测面平行或同轴，否则将引起测量误差或根本无读数显示。

## **4.5 材料的温度影响**

材料的厚度与超声波传播速度均受温度的影响，若对测量精度要求较高时，可采用试块对比法，即用相同材料的试块在相同温度条件进行测量，并求得温度补偿系数，用此系数修正被测工件的实测值。

## **4.6 大衰减材料**

对于一些如纤维、多孔、粗粒子材料，它们会造成超声波的大量散射和能量衰减，以致出现反常的读数甚至无读数（通常反常的读数小于实际厚度），在这种情况下，则说明该材料不适于用此测厚仪测试。

## **4.7 参考试块**

对不同材料在不同条件下进行精确测量，校准试块的材料越接近于被测材料，测量就越精确。理想的参考试块将是一组被测材料的不同厚度的试块，试块能提供仪器补偿校正因素

(如材料的微观结构、热处理条件、粒子方向、表面粗糙等)。为了满足最大精度测量的要求，一套参考试块将是很重要的。在大部分情况下，只要使用一个参考试块就能得到令人满意的测量精度，这个试块应具有

与被测材料相同的材质和相近的厚度。取均匀被测材料用千分尺测量后就能作为一个试块。

对于薄材料，在它的厚度接近于探头测量下限时，可用试块来确定准确的低限。不要测量低于下限厚度的材料。如果一个厚度范围是可以估计的，那么试块的厚度应选上限值。

当被测材料较厚时，特别是内部结构较为复杂的合金等，应在一组试块中选择一个接近被测材料的，以便于掌握校准。大部分锻件和铸件的内部结构具有方向性，在不同的方向上，声速将会有少量变化，为了解决这个问题，试块应具有与被测材料相同方向的内部结构，声波在试块中的传播方向也要与在被测材料中的方向相同。

在一定情况下，查已知材料的声速表，可代替参考试块，但这只是近似地代替一些参考试块，在一些情况下，声速表中的数值与实际测量有别，这是因为材料的物理及化学情况有

异。这种方法常被用来测低碳钢，但只能作为粗略测量。

本测厚仪具有测量声速的功能，故可先测量出声速，再以此声速对工件进行测量。

#### 4.8 测量中的几种方法

- a. 单测量法：在一点的测量。
- b. 双测量法：在一点处用探头进行两次测量，两次测量中探头位置要互相垂直。选择读数中的最小值作为材料的准确厚度。
- c. 多点测量法：在某一测量范围内进行多次测量，取最小值为材料厚度值。

## **5 测量误差的预防方法**

### **5.1 超薄材料**

使用任何超声波测厚仪，当被测材料的厚度降到探头使用下限以下时，将导致测量误差，必要时，最小极限厚度可用试块比较法测得。

当测量超薄材料时，有时会发生一种称为“双重折射”的错误结果，它的结果为显示读数是实际厚度的二倍，另一种错误结果被称为“脉冲包络、循环跳跃”，它的结果是测得值大于实际厚度，为防止这类误差，测临界薄材时应重复测量核对。

### **5.2 锈斑、腐蚀凹坑等**

被测材料另一表面的锈斑凹坑等将引起读数无规则地变化，在极端情况下甚至无读数，很小的锈点有时是很难发现的。当发现凹坑或感到怀疑时，这个区域的测量就得十分小心，可选择探头不同角度的定位来做多次测试。

### **5.3 材料识别错误**

当用一种材料校正了仪器后，又去测试另一种材料时，将发生错误的结果，应注意选择

正确的声速。

#### **5.4 探头的磨损**

探头表面为丙烯树脂,长期使用会使粗糙度增高,导致灵敏度下降 , 用户在可以确定为此原因造成误差的情况下 , 可用砂纸或油石少量打磨探头表面使其平滑并保证平行度。如仍不稳定 , 则需更换探头。

#### **5.5 金属表面氧化层的影响**

有些金属可在其表面产生较致密的氧化层 , 例如铝等 , 这层氧化层与基体间结合紧密 , 无明显界面 , 但超声波在这两种物质中的传播速度是不同的 , 故会造成误差 , 且氧化层厚度不同误差的大小也不同 , 请用户在使用时加以注意 , 可以在同一批被测材料中选择一块用千分尺或卡尺测量制成样块 , 对仪器进行校准。

#### **5.6 反常的厚度读数**

操作者应具备辨别反常读数的能力 , 通常锈斑、腐蚀凹坑、被测材料内部缺陷都将引起反常读数。解决办法可参考第4、5 章。

## **5.7 耦合剂的使用和选择**

耦合剂是用来作为探头与被测材料之间的高频超声能量传递的。如果选择种类或使用方法不当将有可能造成误差或耦合标志闪烁，无法测值。耦合剂应适量使用，涂抹均匀。选择合适种类的耦合剂是重要的，当使用在光滑材料表面时，低粘度的耦合剂（如随机配置的耦合剂、轻机油等）是很合适的。当使用在粗糙材料表面，或垂直表面及顶面时，可使用粘度较高的耦合剂（如甘油膏、黄油、润滑脂等）。各种配方的耦合剂各地均有售。

## **6 注意事项**

### **6.1 试块的清洁**

由于使用随机试块对仪器进行检测时，需涂耦合剂，所以请注意防锈。使用后将随机试块擦干净。气温较高时不要沾上汗液。长期不使用应在随机试块表面涂上少许油脂防锈，当再次使用时，将油脂擦净后，即可进行正常工作。

### **6.2 机壳的清洁**

酒精、稀释液等对机壳尤其是视窗有腐蚀作用，故清洗时，用少量清水轻轻擦拭即可。

### **6.3 探头的保护**

探头表对粗糙表面的重划很敏感，因此在使用中应轻按。测粗糙表面时，尽量减少探头在工作表面的划动。常温测量时，被测物表面不应超过60°C，否则探头不能再用。油、灰尘的附着会使探头线逐渐老化、断裂，使用后应清除缆线上的污垢。

### **6.4 电池充电**

出现低电压指示标志后，应及时充电，按下述方式充电：

- a. 通过USB数据线将仪器与PC机相连，可以直接给仪器充电。
- b. 将充电器插在220V电源插座上，另一端插入测厚仪通信与充电端口
- c. 红灯亮，表示正在充电；绿灯亮，表示电池充满电，应及时断开连接

## **6.5 严格避免碰撞、潮湿等。**

## **7 维修**

**7.1 测量值误差过大时 , 请参考第 6、7 章。**

**7.2 如出现以下问题请与我公司维修部门联系:**

- a. 仪器器件损坏 , 不能测量。
- b. 液晶显示不正常。
- c. 正常使用时 , 误差过大。
- d. 键盘操作失灵或混乱。

**7.3 由于本测厚仪为高科技产品 , 所以维修工作应由受过专业培训的维修人员完成 , 请用户不要自行拆卸修理。**

**7.4 以下附、配件不在保修之列 :**

探头、试块、耦合剂、电池、机壳、视窗、键膜。

## 附表1 各种材料的声速比

材料	声速 ( m/s )
铝	6320
锌	4170
银	3600
金	3240
锡	3320
钢	5920
黄铜	4430
铜	4700
SUS	5970
丙烯酸 ( 类 ) 树脂	2730
水 ( 20°C )	1480
甘油	1920
水玻璃	2350

## **用 户 须 知**

- 一、用户购买本公司产品后，请认真填写《保修登记卡》并请加盖用户单位公章。请将《保修登记卡》和购机发票复印件寄回本公司客户服务部，也可购机时委托售机单位代寄。手续不全时，只能维修不予保修。
- 二、本公司产品从用户购置之日起，一年内出现质量故障（非保修件除外），请凭“保修卡”或购机发票复印件与本公司各地的分公司维修站联系，维修产品、更换或退货。保修期内，不能出示保修卡或购机发票复印件，本公司按出厂日期计算保修期，期限为一年。
- 三、超过保修期的本公司产品出现故障，各地维修站负责售后服务、维修产品，按本公司规定核收维修费。
- 四、公司定型产品外的“特殊配置”（异型探头，专用软件等），按有关标准收取费用。
- 五、凡因用户自行拆装本公司产品、因运输、保管不当或未按“产品使用说明书”正确操作造成产品损坏，以及私自涂改保修卡，无购货凭证，本公司均不能予以保修。

# 北京时代光南科技有限公司

地址：北京市海淀区上地信息产业基地

邮编：100085

电话：400-660-1118 / 010-51287010

传真：010-82782201

网址：[www.shidai17.cn](http://www.shidai17.cn)