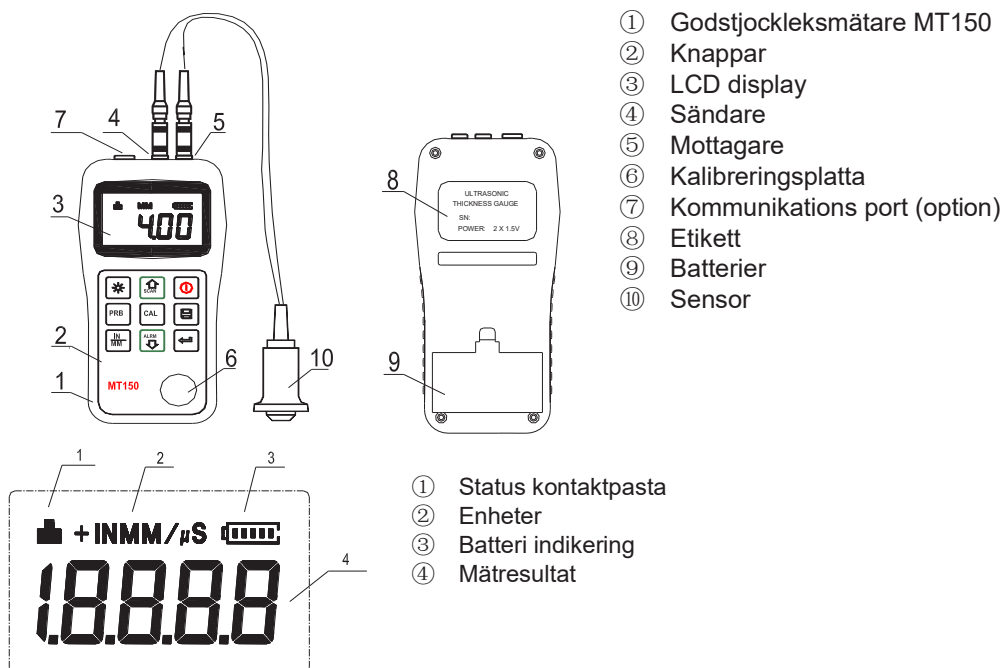


## Snabbstartsguide Godstjockleksmätare Ultraljud MT150

www.processcenter.se



- ① Godstjockleksmätare MT150
- ② Knappar
- ③ LCD display
- ④ Sändare
- ⑤ Mottagare
- ⑥ Kalibreringsplatta
- ⑦ Kommunikations port (option)
- ⑧ Etikett
- ⑨ Batterier
- ⑩ Sensor


- ① Status kontaktpasta
- ② Enheter
- ③ Batteri indikering
- ④ Mätresultat

## Grundinställningar

### Val av givare och kalibrering av godstjockleksmätaren

1. Tryck på PRB
2. Tryck på pil upp/ ner för val av givare. Givare 5P är standardgivare
3. Applicera kontaktmedel exempelvis diskmedel på kalibreringsplattan(6) och tryck dit givaren. Instrumentet ska nu visa 4mm
4. Kalibreringen är klar

### Anpassa mätaren till olika material. Se sidan 22 i manualen för material och ljudhastighet

1. Tryck på knappen CAL, mm börjar blinka
2. Tryck på CAL igen, m/s börjar blinka
3. Tryck på Retur knappen  för att bläddra i listan
4. Tryck på CAL för att spara och återgå till mätläge

### Mäta

1. Rengör mätområdet från rost och färg
2. Applicera kontaktmedel på ytan exempelvis diskmedel
3. Tryck givaren på mätområdet
4. Godsets tjocklek ska nu visas på displayen

### Tillgängliga Sensorer

Modell	Frekvens	Diameter	Mätområde	Beskrivning
N05	5MHz	10mm	1.2mm - 230mm(stål)	Normal mätning
N05/90°	5MHz	10mm	1.2mm - 230mm(stål)	Normal mätning, standard sensor
N07	7MHz	6mm	0.75mm - 80mm(stål)	För tunnt material
HT5	5MHz	12mm	3mm - 200mm(stål)	För höga temperaturer upp till 300°C
N02	2.5MHz	14mm	3.0mm - 300mm(stål)	För tjockt och dämpande material



## **Snabbstartsguide Godstjockleksmätare Ultraljud MT150**

[www.processcenter.se](http://www.processcenter.se)



## **Snabbstartsguide Godstjockleksmätare Ultraljud MT150**

[www.processcenter.se](http://www.processcenter.se)