



Via Vannucci, 14 21100 Varese
Tel + 39 0332 - 213045
212639- 220185
Fax +39 0332 - 822553
www.assicontrol.com
e-mail: info@assicontrol.com
C.F. e P.I. 02436670125

STRUMENTI & SERVIZI
per il sistema qualità

DIGICHECK

ISTRUZIONI D'USO



ISTRUZIONI PER L'USO

Accendere lo strumento con il tasto in posizione ON attendere qualche minuto che si porti a regime termico.

1) Calibrazione:

1a) Regolazione di zero

Appoggiare la sonda sul blocco di taratura (ferroso blu o non ferroso rosso) o su un oggetto non rivestito. Ruotare la **manopola azzurra** fino a leggere 0,0 a display. La sonda può essere rimossa.

1b) Calibrazione di lamina

Collocare una lamina in dotazione (per es. 300 micron) sul blocco di taratura e la sonda sulla lamina. Ruotare la **manopola rossa** fino a leggere a display il valore della lamina utilizzata. Rimuovere a questo punto la sonda dalla lamina.

Lo strumento è ora pronto per operare. Se si desidera memorizzare l'ultima lettura fatta, selezionare HOLD. A fine utilizzo portare l'interruttore in posizione OFF.

2) Misure di oggetti piccoli o curvi:

Quando si misurano oggetti piccoli o curvi consigliamo di effettuare sia la regolazione di zero che la calibrazione su tali oggetti, usando come base di zero gli stessi non rivestiti ed appoggiando quindi la lamina su di essi per la calibrazione.

3) Regolazione di zero su superfici rugose:

Per ottenere un'esatta regolazione di zero su superfici rugose, lo zero deve essere fatto in vari punti, scegliere poi il punto medio ottenuto come riferimento di zero.

4) Controllo batteria:

A strumento acceso nel momento in cui appare il simbolo "**BAT**" fisso sul display, la batteria deve essere sostituita.

5) IMPORTANTE:

Per un corretto uso e per una lunga durata della sonda, la stessa non deve mai essere trascinata sulla superficie di controllo, ma sollevata e appoggiata in punti differenti !

La sonda contiene componenti sensibili che pretendono una particolare attenzione durante l'uso e non ! Assicurarsi che la superficie di calibrazione sia sempre pulita.

NOTE IMPORTANTI

Nel caso in cui non si abbiano misurazioni precise questo può dipendere, oltre che da rotture nello strumento o nella sonda, dai seguenti fattori che influenzano la misura di tutti gli strumenti del tipo magnetoelettrico e che possono essere ovviati solo con l'impiego di strumenti estremamente sofisticati (es. raggi β γ) e costosi:

- 1) spessore della base minore di 0,4 mm.
- 2) permeabilità della base non costante o molto diversa da quella del blocchetto di calibrazione (ghise, acciai speciali)
- 3) residuo di magnetizzazione sulla base (approssimativamente ogni Oe comporta una lettura maggiore di 1 micron)
- 4) rugosità superficiale dell'ordine di grandezza dello spessore da misurare, in particolare su superfici sabbiolate.
- 5) presenza di convessità (lettura minore) o concavità (lettura maggiore) sulla superficie.
- 6) superficie con raggio di curvatura piccolo

Ai punti 1), 2) e 6) si può in parte ovviare costruendosi blocchetti di taratura dello stesso materiale e con le stesse caratteristiche geometriche del pezzo da controllare o usando pezzi nudi uguali a quelli da controllare per la taratura dello strumento. E' comunque sempre opportuno tarare lo strumento con campioni di riferimento di spessori il più possibile vicini a quelli che si vogliono misurare. Durante le tarature e le misure non toccare i pezzi metallici con le dita (in particolare per gli strumenti tipo "N" eddy current).

ATTENZIONE: lo spessimetro deve venire protetto da colpi: una caduta a terra può provocare il guasto dello strumento indicatore. Anche la sonda è particolarmente delicata e bisogna evitare gli urti, evitare di premerla eccessivamente ed anche di farla strisciare durante la misura.

