



ASSIcontrol

Via S. Silvestro, 92
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



SPESSIMETRI ELETTRONICI DIAMETER ANALOGICI

ISTRUZIONI PER L'USO

- Controllare che nella posizione C F la lancetta si porti sullo 0 (eventualmente correggere ruotando la vitina nera al centro dello strumento)
- Connettere la sonda facendo attenzione all'invito sul connettore ed avvitare strettamente.
- Portare il commutatore sulla posizione 'bat' e verificare che la lancetta si porti nella zona 'bat' (altrimenti sostituire la batteria)
- Accendere lo strumento portando il commutatore su ON o sulla prima scala (la lancetta va a fondo scala)
- Attendere alcuni minuti che lo strumento si porti a regime termico.
- Verificare che su tutte le scale la lancetta si porti a zero quando la sonda, ben verticale, viene posta sul metallo nudo della piastrina di calibrazione (eventualmente correggere con la manopola bleu)
- Verificare che su tutte le scale ponendo la sonda sugli spessori tarati della piastrina di calibrazione (fogli di plastica = 100 micron se non diversamente indicato) la lancetta si porti in corrispondenza del valore dello spessore usato per la calibrazione (eventualmente correggere con la manopola rossa)
- Il valore sul quale eseguire la calibrazione è normalmente segnato per ogni scala da un puntino rosso.
- La taratura sulle scale alte di SM 1b ed SM 3x va fatta con uno spessore pari rispettivamente a 1 ed a 3 mm. per l'inizio scala e con la sonda in aria (pari a spessore infinito ∞) per SM 1b e con uno spessore di 8-10 millimetri per SM 3x. Per lo strumento SM 3x il blocco di taratura e la superficie da controllare devono avere superfici di almeno 15 x 15 cm.
- La taratura degli strumenti FNE va rifatta ogni qualvolta il materiale di base cambia, con dei pezzi campione dello stesso materiale da controllare e usando gli spessori campione di dotazione.



ASSIcontrol

Via S. Silvestro, 92
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

ISO 9001 CERTIFIED ORGANISATION



SPESSIMETRI ELETTRONICI, DIAMETER ANALOGICI

ISTRUZIONI PER L'USO

- Controllare che nella posizione C F la lancetta si porti sullo 0 (eventualmente correggere ruotando la vitina nera al centro dello strumento.)
- Connettere la sonda facendo attenzione all'invito sul connettore ed avvitare strettamente.
- Portare il commutatore sulla posizione 'bat' e verificare che la lancetta si porti nella zona 'bat' (altrimenti sostituire la batteria)
- Accendere lo strumento portando il commutatore su ON o sulla prima scala (la lancetta va a fondo scala)
- Attendere alcuni minuti che lo strumento si porti a regime termico.
- Verificare che su tutte le scale la lancetta si porti a zero quando la sonda, ben verticale, viene posta sul metallo nudo della piastrina di calibrazione (eventualmente correggere con la manopola bleu)
- Verificare che su tutte le scale ponendo la sonda sugli spessori tarati della piastrina di calibrazione (fogli di plastica = 100 micron se non diversamente indicato) la lancetta si porti in corrispondenza del valore dello spessore usato per la calibrazione (eventualmente correggere con la manopola rossa)
- Il valore sul quale eseguire la calibrazione è normalmente segnato per ogni scala da un puntino rosso.
- La taratura sulle scale alte di SM 1b ed SM 3x va fatta con uno spessore pari rispettivamente a 1 ed a 3 mm. per l'inizio scala e con la sonda in aria (pari a spessore infinito ∞) per SM 1b e con uno spessore di 8-10 millimetri per SM 3x. Per lo strumento SM 3x il blocco di taratura e la superficie da controllare devono avere superfici di almeno 15 x 15 cm.
- La taratura degli strumenti FNE va rifatta ogni qualvolta il materiale di base cambia, con dei pezzi campione dello stesso materiale da controllare e usando gli spessori campione di dotazione.



ASSIcontrol

Via S. Silvestro, 92
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

ISO 9001 CERTIFIED ORGANISATION



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) 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 0e comporta una lettura maggiore di 1 micron)
- 4) rugosità superficiale dell'ordine di grandezza dello spessore da misurare, in particolare su superfici sabbiate.
- 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 FNE).

ATTENZIONE: lo spessimetro "Diameter" deve venir 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.