

操作手順 Surface pressure measuring analyzer / A0101-G35k 単位:kPa

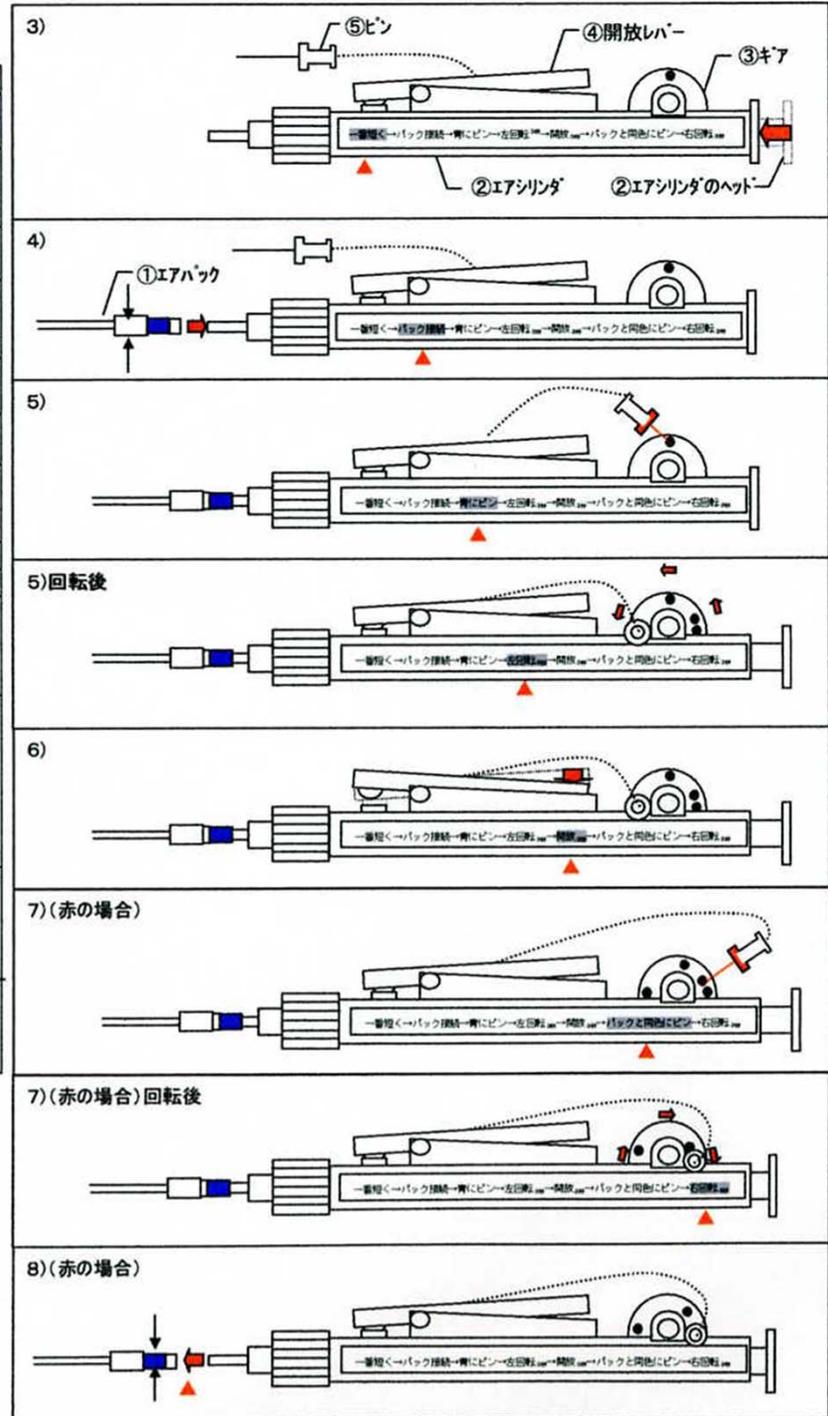
操作手順 (*印は3秒以上の間隔で操作 右図を参照して下さい)	機能、目的、注意
1) 必要に応じ、測定器本体と出力ケーブルの接続や、解析装置(データコレクタ、電圧計、テスタ、レコーダ等)などに接続	出力は1kPa 当り DC 電圧で0.01V(10mV)です [1kPa: 10.2gf/cm ² :102mmHg:7.5mmHg]
2) Power (電源) ON オートゼロ(大気圧を基準にして圧力を測定) 0±0.1にならない時は再投入	計測の10分以上前に電源を入れ、環境変化影響を受けない安定した測定が可能
* 3) ②エアシリンダのヘッドを③ギア操作で一番短い状態(押し切った状態)にする	操作ミスによる①エアパック破壊防止
* 4) ①エアパックと②エアシリンダを接続(接続のしかたは次のページ参照) φ30のエアパックは④開放レバー押しながらエアパックを手のひら等で潰してエアを抜いてから接続	操作ミスした場合④開放レバーを押しながら①エアパックを手のひら等で潰し、3)からやり直して下さい
* 5) ③ギアの背の穴に⑤ピンを差し、その⑤ピンまで③ギアを回す —3秒後次へ—	①エアパックのエアを完全に抜く (①エアパックは完全に潰れマイナス圧になる)
* 6) ④開放レバーを押し大気を入れる —3秒間押し続け次へ—	チューブ内を大気圧と同じにする (この時①エアパックは潰れたまま)
* 7) ⑤ピンを①エアパックと同じ色の③ギアの穴に差し替えその⑤ピンまで回す (φ30は差し替えは不要で③ギアいっぱいまで回す) —3秒後次へ— (φ15/黒 φ20/赤 φ25/緑 φ30/青)	①エアパックが1mm 弱の厚さまでエアが入る (φ15は0.5mm 弱)
* 8) ①エアパックを②エアシリンダから外す	逆流防止ジョイントでエアは漏れない
9) 測定器本体の表示 0±0.1を確認... ならない時は電源を入れ直す	
10) 測定器本体の後面の入力ポートに①エアパックを接続 (接続は1回で行い、接続し直した場合はエア注入量が変わる。したがって、接続し直す場合は、再度 *3)から行う)	接続する際、エアパックに若干エアが入りこの時点で厚みが1mmになる。 高い計測値を得たい時は再度接続し直します。 但し、熱校正を行う必要とすることがあります
11) 手のひら・指、またはプレス試験機で、エアパックを垂直に3回潰し、最大測定値とエア漏れをチェックする。(プレス試験機の場合は、若干低めな値になる) したがって、それ以上の値はできませんので、高圧の場合は特に注意!! 部位の曲率が大きいと圧をかけてない状態で0.2kPaより大きくなる時そのまま②エアシリンダを接続し④開放レバーを押しエアを逃がす	測定範囲はエアパックの大きさ、チューブの長さ、気圧、エアの注入量で異なり、それ以上圧力をかけても値は上がりません。 同一測定器本体・エアパックでもエアシリンダによる注入量は多少異なる。 最大測定値が足りない場合は、本体にエアパックを接続し直すことで0.1~0.3kPa 位高い測定が可能になります
12) ①エアパックを測定部位に取り付け、測定開始	
13) 測定終了後 (エア漏れの確認) ・エアパックを再度手のひらやプレス試験機等で完全に潰して最大値を確認し、測定中のエア漏れを確認する。	もし、測定データがその値と同等、または低い値の場合は、実際の圧力をもっと高い可能性がありますので、計測をやり直す必要があります。

*本体にエアパックを接続したまま、後日使用する場合は、電源を入れ、11)から行うことができます。
ただし、プレス試験で値が低かった(エア量が少ない)場合は、本体とエアパックを一度切り離し、再度接続して微量を入れるか、3)からエアシリンダにてエアを入れ直してください。

使用上の注意!!

- 圧力を試験的にエアパックにかける時、指や手のひら、または、付属のプレス試験機等、柔らかい接触面で行う。
………… [重石など硬い物で行うと傷つき、エア漏れの原因となります]
- エアパックは2mm 以上厚く膨らませない …………… [袋の溶着部が破ける原因となります]

注意: エアパックを部位などに着けた際の圧迫値は、測定範囲の最低値となります。
(例:部位に着けた際の値:1.2kPa、プレス試験値:20kPaの場合→測定可能な範囲は1.2~20kPa)
部位に着けた際の圧迫値を差し引くと、高い値ではその値分低くなります。(許容誤差として)測定値をそのまま読み取ってください。

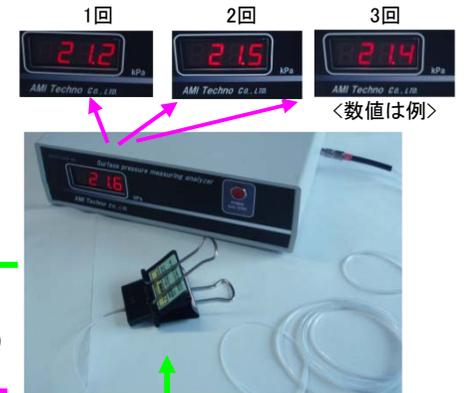
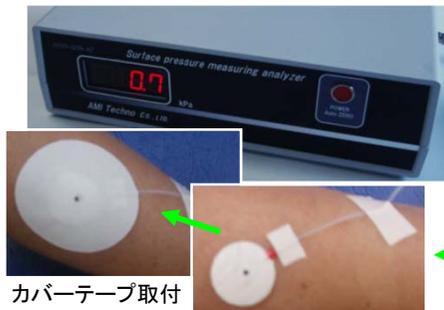




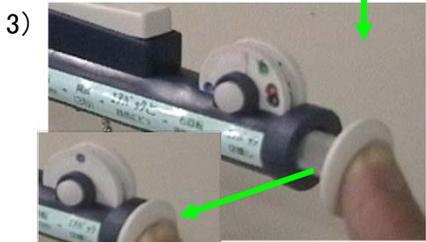
12) エアパックの取付

取付時の多少の圧迫は、加圧が高くなるとともに誤差が少なくなります。

表示を見ながら取り付。
($-0.010 \sim 0.030V$ 程度) 曲率が大きい時や高圧測定時は、値が高くても誤差はクリアされません。(その値より圧力は測定できません)

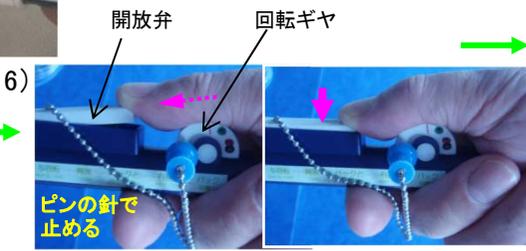
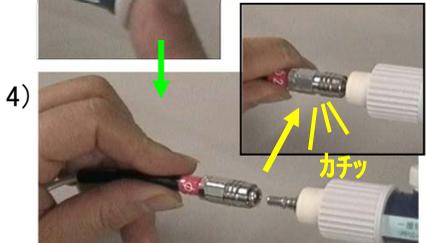
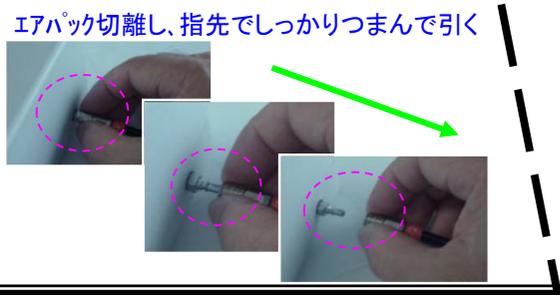


電源を入ると数秒後に表示がゼロになる
(大気圧を基準とする)



2011/8/3

株式会社 エイムアイ・テクノ
〒160-0023
東京都新宿区西新宿3-5-3-1313
tel 03-5339-7417
fax 03-5339-7414
E-mail ami-tec@m2.pbc.ne.jp



この時、回転ギヤが戻らないように注意し、開放弁を押す

