

電磁膜厚計 LE-330J

Kett

取扱説明書

膜厚計 安全上のご注意

膜厚計は、安全のための注意事項を守らないと、物的損害などの事故が発生することがあります。
製品の安全性については十分に配慮していますが、この説明書の注意をよく読んで正しくお使いください。

■安全のための注意事項をお守りください。

取扱説明書に記載の注意事項をよくお読みください。

■故障した場合は使用しないでください。

故障および不具合が生じた場合は、必ず当社修理サービス窓口にご相談ください。

■警告表示の意味

取扱説明書および製品には、誤った取り扱いによる事故を未然に防ぐため、次のようなマーク表示をしています。
マークの意味は次のとおりです。



お願い

この表示は、本器を安全に使うために、必ず励行していただきたいことがらを示しています。

目次

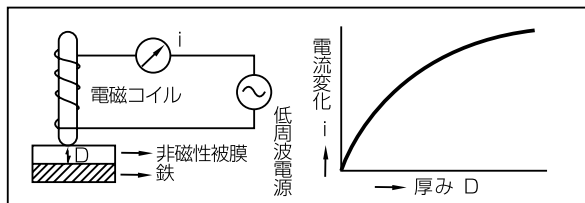
1. 測定原理と特長	4
2. 各部の名称	5
3. 表示部	7
4. 本体キーの説明	8
5. 仕様	11
6. 測定準備	12
7. 測定方法	21
8. ファンクション・モード	23
9. 測定・取り扱い上の注意	31
10. データ出力	32
11. 故障かな?と思ったら	35

1. 測定原理と特長

<測定原理>

(1) 電磁誘導式

交流電磁石を鉄(磁性金属)に接近させると、接近距離によって、コイルを貫く磁束数が変化し、そのためコイルの両端にかかる電圧が変化します。この電圧変化を電流値から読み取り、膜厚に換算したのが電磁式膜厚計で、磁性金属上の非磁性被膜の測定用です。



(2) 測定対象

磁性金属上の非磁性被膜(Feプローブ)

測	塗	フ	ラ	樹	ゴ	垂	ク		ア	エ	ラ	そ
定		ラ	ス				□	錫	ル	ナ	イ	
被		ス	チ					銅	ミ	メ	ニ	の
膜	装	ク	ッ						ウ	ム	ン	
素		脂	ク		ム	鉛	ム		ム	ル	グ	他
地								鉄・銅				

<特長>

(1) 検量線メモリ機能を採用しました。

電源を切っても、4種類の調整済みの検量線を内部メモリが記憶していますから、同一測定対象であれば、2度目からはめんどろ調整なしに測定ができます。

(2) オートパワーオフ機能付きです。

15分間、測定やキー操作をしないと電源が自動的に切れて、電池のむだな消耗を防ぎます。

(3) 統計計算が簡単にできます。

簡単なキー操作で、平均値・標準偏差・最大値・最小値の統計計算ができます。

(4) パソコンやプリンタに測定データを出力できます。

プリンタ接続時に測定値や統計計算結果、日付・ロット番号など入力内容が測定と同時にプリントアウトされます。

また、測定終了後にプリンタ、またはパソコンに接続して、測定値や統計計算結果、コメント入力内容を転送(プリントアウト)することもできます。

(プリンタはオプションです)

2. 各部の名称

<本 体>



(本体上部)



(本体正面)



(本体裏面)

<プローブ>

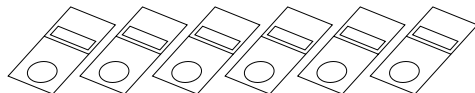


Feプローブ(黒) 電磁式(LEP-J)

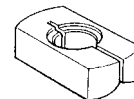
<付属品>



鉄素地 (FE-J)



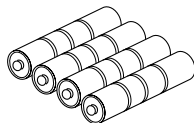
標準板 (6枚セット)



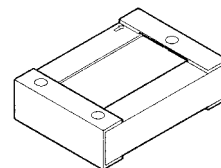
プローブアダプタ



キャリングケース



電池 1.5V (単3アルカリ) × 4

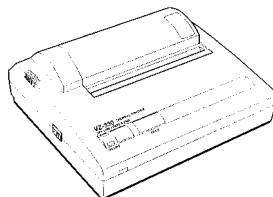


標準板ケース

<オプション>

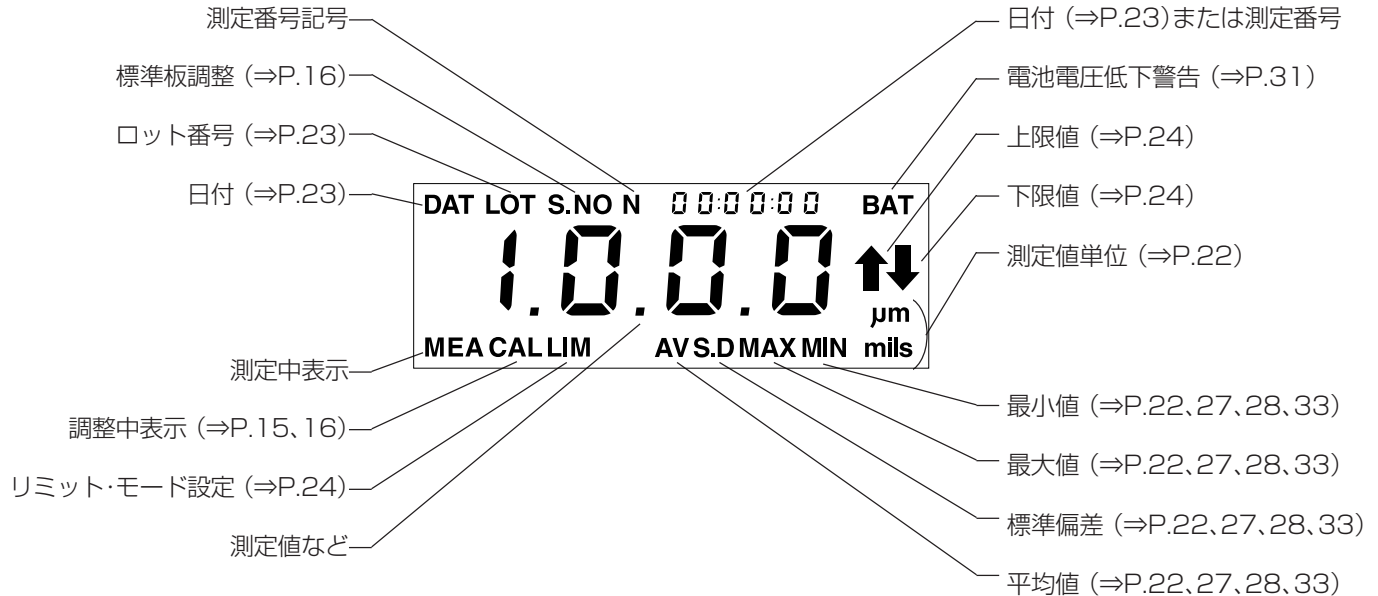


取扱説明書



プリンタVZ-330

3. 表示部



































* 各パターンの機能や意味については、「⇒P. 」で示したページをご参照ください






















4. 本体キーの説明

* 以下の各キーは、数値の入力と、他の機能を兼ね備えているものがあります。
これらをファンクション・モード・キーと呼びます。

 キーを押した直後にこのキーを押すと、ファンクション・モード・キーとして機能します。

キ ー	名 称	機 能
 	ONキー、OFFキー	電源スイッチです。  キーを押すと電源が入り、  キーを押すと電源が切れます。
          	① 数値キー、小数点キー (下段の数字) ② ファンクション・モード (上段の表示)	① 数値の入力に使用します。 ② 各キーには「ファンクション・モード」の機能が二重定義されています。(それぞれの機能は次ページを参照)
	① クリアキー ② データ・トランス・キー	① 数値データの入力時、間違えを訂正するときなどに使用します。 ② 測定データなどをプリンタやパソコンに転送するときに使用します。( →  と押します)

キ ー	名 称	機 能
	入力キー	表示部の数値を入力(確定)するときに使います。 また、次の操作に移るときに使うこともあります。
	ファンクション・キー	数字キーに二重定義されているファンクション・モード(日付、ロット番号、統計計算など)の機能を実行するときに使います。
	デイト・キー	日付をプリントしたいときに使います。 ( →  と押します)
	ロット番号キー	ロット番号を入力したいときに使います。 ( →  と押します)
	デリート・キー	誤って測定した測定データを測定値メモリから除くのに使います。 ( →  と押します)
	ロット・リザルト・キー (ロット統計結果キー)	ロットごとの統計計算をするときに使います。 ( →  と押します)

キ ー	名 称	機 能
	サブストレイト・キャリブレーション・キー (素材補正キー)	素材補正や、プローブを新しいものと交換した場合などに使います。 ( →  と押します)
	フォイル・キャリブレーション・キー (調整キー)	標準板による調整を行うときに使います。 ( →  と押します)
	リミット・キー	測定値の上限値・下限値を設定して測定したいときに使います。 ( →  と押します)
	コンティニアス・キー	測定値表示をホールド・モード(固定値表示)から連続モニタリング・モードに変換し、またはその逆の変換をしたいときに使います。 ( →  と押します)
	ファイナル・リザルト・キー	全体の統計計算をするときに使います。 ( →  と押します)
	オールクリア・キー	測定値メモリに記憶されているすべてのデータ(測定値・各種コメントなど)を消去するときに使います。 ( →  と押します)
	アプリケーション・ナンバー・キー	キャリブレーション(検量線)が記憶されている検量線メモリ番地を、確認したり選択するときに使います。 ( →  と押します)

5. 仕様

測定方式	電磁誘導式
プローブ型式	LEP-J(Fe)
測定対象	磁性金属(鉄・鋼)上の非磁性被膜
測定範囲	0~1500 μ mまたは60.00mils
測定精度	50 μ m未満: \pm 1.0 μ m、50 μ m以上: \pm 2%
測定単位	μ mまたはmils (切換え可能)
分解能	100 μ m未満0.1 μ m 100 μ m以上1.0 μ m
最小測定面積	5 \times 5mm
データメモリ	2180点
検量線メモリ数	4種類
統計機能	測定回数・平均値・標準偏差・最大値・最小値
表示方法	デジタル(LCD、表示最小桁0.1 μ m)
外部出力	RS-232Cインターフェース(転送速度2400bps)
電源	電池1.5V(単3アルカリ) \times 4
電池寿命	連続60時間
使用温度範囲	0~+40 $^{\circ}$ C
寸法・質量	本体: 75(W) \times 145(D) \times 31(H)mm、0.5kg プローブ: 13 ϕ \times 94mm
付属品	鉄素地FE-J、標準板(6枚セット)、プローブアダプタ、キャリングケース、電池1.5V(単3アルカリ) \times 4、標準板ケース、取扱説明書
オプション	プリンタVZ-330

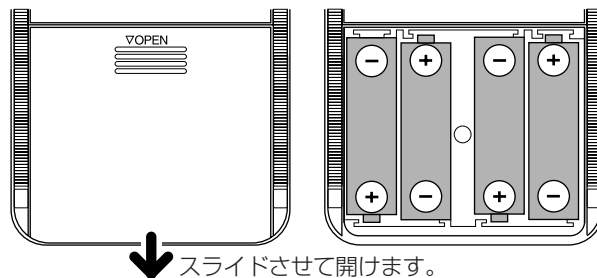
● 製品改良のため、仕様や外観の一部を予告なく変更することがありますのであらかじめご了承ください。

6. 測定準備

(1) 電池のセット

本体裏の電池ボックスをスライドさせて開けます。
電池(単3アルカリ)4本を、 \oplus 、 \ominus の方向を正しく合わせてセットします。

本体の電池のセット

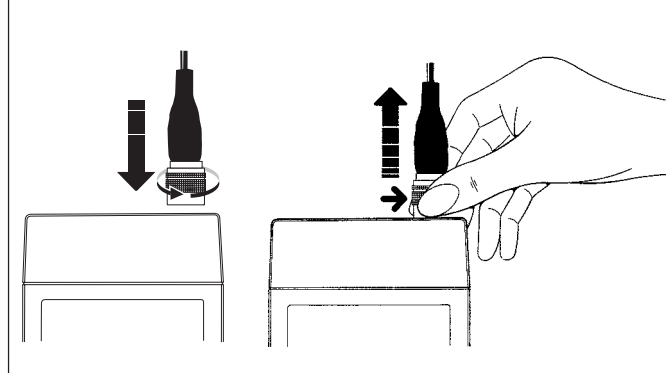


(2) プローブの取り付け・取り外し

プローブの取り付け・取り外しは、電源をOFFにしてから、以下の要領で行ってください。

- 取り付け プローブコネクタのリングを、軽く押しつけながら回します。本体のガイド溝と一致する位置で挿入され、固定されます。
- 取り外し プローブコネクタのリングを、抜き方向へスライドさせて軽く引き抜きます。

プローブの取り付け・取り外し



(3) 調整の準備

測定の前に、必ず調整が必要です。

ただし、すでに測定のために調整を行った測定対象物と同一のものであれば、調整された検量線を内部メモリが記憶していますので、これを呼び出して測定します。

- ① 調整は測定対象物と同じ材質、形状、厚みの「素地」を使用しますので、メッキや塗装などの被膜のかかっていない「素地」を用意します。

◆ このような「素地」を本説明書では「ゼロ板」と呼んでいます。

- ② 調整は、ゼロ板と標準板(厚さが明らかになっているサンプル)を使って、最も精度のよい測定ができる「標準板4点調整法」で行います。

◆ 測定したい被膜の厚さに合わせて、調整する3枚の標準板の組み合わせを、下表を参考にして選びます。

〈ゼロ板と標準板の組み合わせの例〉

測定範囲	4点調整ポイント			
0~50 μm	ゼロ板	10 μm	25 μm	50 μm
50~500 μm	ゼロ板	50 μm	100 μm	500 μm
500~1500 μm	ゼロ板	500 μm	1000 μm	1500 μm

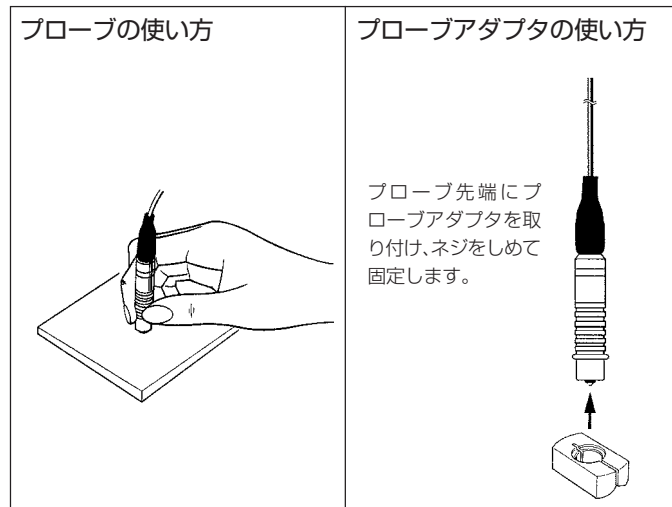
◆ 付属の標準板は必ずしも表のとおり値ではなく、実測した近似値のものが入っています。また、付属以外の厚さの標準板はオプションでご用意しています。詳しくはお問い合わせください。

◆ 付属の鉄素地(Fe-J)は、簡易に本器の精度確認をする場合にご使用ください。

(4) プローブの使い方

プローブは、先端チップに一定荷重がかかる「一点接触定圧式」になっています。図のように、測定部に近い部分をつまんで、すばやくプローブが測定面に垂直になるように押し下げます。次の測定は、一度プローブ先端を測定面から10mm以上離して行います。

◆ パイプ状のものや連続して平面を測定するときは、プローブアダプタを用いると安定した測定ができます。




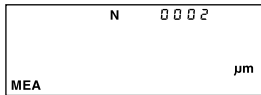

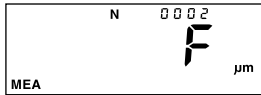

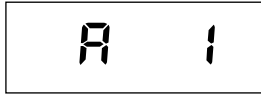



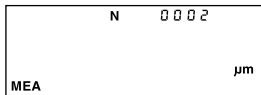
(5) 調整(キャリブレーション)手順

① 検量線を設定する検量線メモリ番地の指定

LE-330Jは、最大4種類の検量線を測定・記憶し、測定対象に応じてそれらを使い分けることができます。調整操作の最初に、その検量線をどのメモリ番地 (APL #) に設定するかを指定します。指定できる番地 (番号) はA1、A2、A3、A4です。

〈検量線メモリ番地指定の手順〉


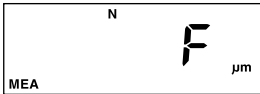


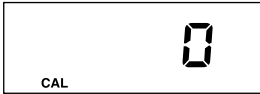

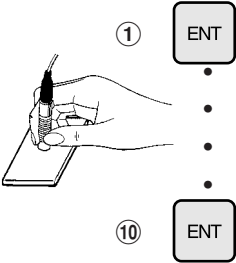

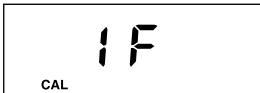


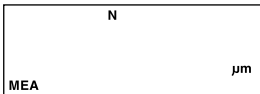

◆ 例：A4を指定

手順	キー操作	表示部
①		
②		
③		
④		
⑤		

② 素材補正の手順


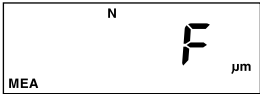


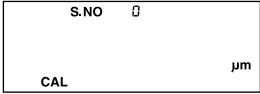

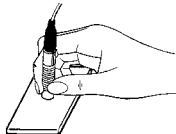
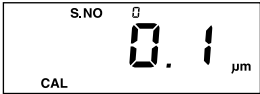
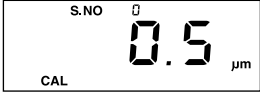
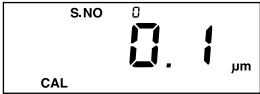
素材補正は一度登録すれば、以後測定ごとに行う必要はありません。





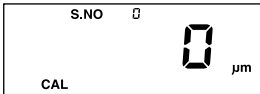

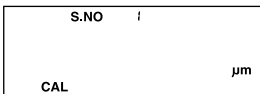

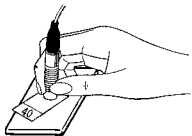
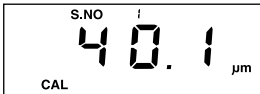
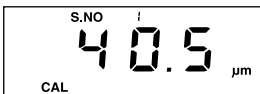
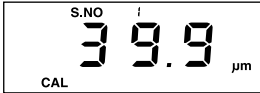
ただし、プローブを新しいものと交換した場合などは改めて行ってください。







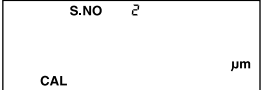

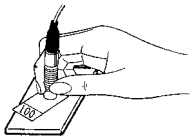
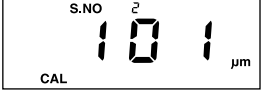
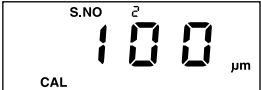
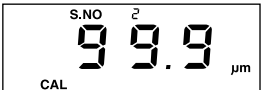
手順	キー操作	表示部	操作の解説
①			 (ファンクション)キーを押します。
②			 (素材補正)キーを押します。
③	 ① ENT ・ ・ ・ ・ ⑩ ENT	 ・ ・ ・ ・ 	<p>あらかじめ用意した素地(ゼロ板)に、プローブを押し当てたまま  (入力)キーを、正確に10回押します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 素地: 表面にメッキや塗装など被膜のかかっていない、測定対象と同じ材料・形状のもの。 ◆ イラストは付属品の鉄素地を使用しています。 <p>10回目にブザーが断続的に鳴り、表示部に <i>1F</i> と表示されます。</p>
④			プローブを空中に向けた状態で、  (入力)キーを押します。最初の表示に戻ります。





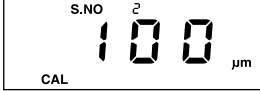

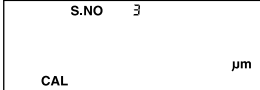

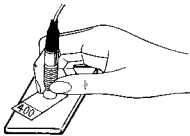

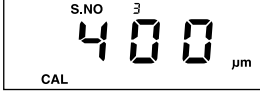
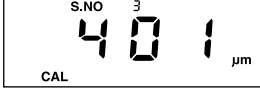
③ 標準板調整の手順


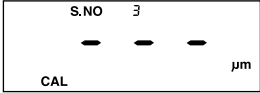




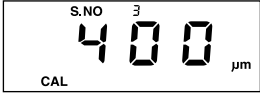

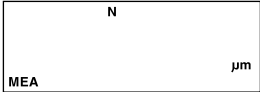

◆ 例: ゼロ板と標準板(40/100/400 μ mの3枚)によって調整。




手順	キー操作	表示部	操作の解説
⑤			 (ファンクション)キーを押します。
⑥			 (標準板調整)キーを押します。
⑦	<p>〈ゼロ板による調整〉 (5回程度測定)</p> 	<p>① </p> <p>② </p> <p>⋮</p> <p>⑤ </p>	<p>ゼロ板(素地)を5回程度測定します。 測定のたびにブザーが鳴り測定値を表示します。</p> <p>◆ 素地: 表面にメッキや塗装など被膜のかかっていない、 測定対象と同じ材料・形状のもの。</p> <p>◆ 素材によっては、左の表示例(ゼロに近い測定値)とは大きく異なった数値が表示されることがありますが、手順⑨⑩によって設定値にセットされますので、そのまま操作を続けます。</p>

手順	キー操作	表示部	操作の解説
⑧			<p>プローブを空中に向けた状態で、 (入力)キーを押します。 表示部は --- を表示します。</p>
⑨			<p>ゼロ板の被膜の厚さ(0μm)を入力します。</p>
⑩			<p> (入力)キーを押すと、数値(0)が消えてS.NOが0から1に変わりますので、標準板による調整に移ります。</p>
⑪	<p>〈標準板(40μm)による調整〉 (5回程度測定)</p> 	<p>① </p> <p>② </p> <p>⋮</p> <p>⑤ </p>	<p>ゼロ板(素地)に40μmの標準板をのせて、5回程度測定します。</p> <p>◆ 素材によっては使用した標準板の厚さとは大きく異なった測定値を表示することがありますが、手順⑬⑭によって設定値にセットされますので、そのまま操作を続けます。</p>

手順	キー操作	表示部	操作の解説
⑫			<p>プローブを空中に向けた状態で、 (入力)キーを押します。表示部は---を表示します。</p>
⑬			<p>標準板の厚さ(40.0 μm)を入力します。</p>
⑭			<p> (入力)キーを押すと、数値(40.0)が消えてS.NOが1から2に変わりますので、次の標準板による調整に移ります。</p>
⑮	<p>〈標準板(100 μm)による調整〉 (5回程度測定)</p> 	<p>① </p> <p>② </p> <p>⋮</p> <p>⑤ </p>	<p>ゼロ板(素地)に100 μmの標準板をのせて、5回程度測定します。</p> <p>◆ 素材によっては使用した標準板の厚さとは大きく異なった測定値を表示することがありますが、手順⑰⑱によって設定値にセットされますので、そのまま操作を続けます。</p>

手順	キー操作	表示部	操作の解説
①⑥			<p>プローブを空中に向けた状態で、 (入力)キーを押します。 表示部は --- を表示します。</p>
①⑦			<p>標準板の厚さ(100μm)を入力します。</p>
①⑧			<p> (入力)キーを押すと、数値(100)が消えてS.NOが2から3に変わりますので、次の標準板による調整に移ります。</p>
①⑨	<p>〈標準板(400μm)による調整〉 (5回程度測定)</p> 	<p>① </p> <p>② </p> <p>⋮</p> <p>⑤ </p>	<p>ゼロ板(素地)に400μmの標準板をのせて、5回程度測定します。</p> <p>◆ 素材によっては使用した標準板の厚さとは大きく異なった測定値を表示することがありますが、手順⑳㉑によって設定値にセットされますので、そのまま操作を続けます。</p>

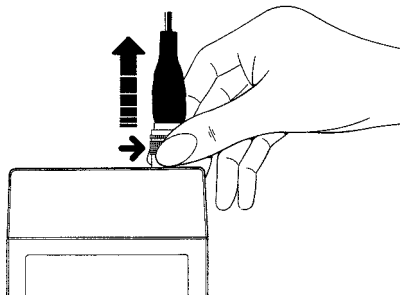
手順	キー操作	表示部	操作の解説
⑳			プローブを空中に向けた状態で、  (入力)キーを押します。 表示部は---を表示します。
㉑	  		標準板の厚さ(400 μ m)を入力します。
㉒			 (入力)キーを押すと、最初の表示に戻ります。 これで調整の操作は終わりです。

- ◆ ゼロ板・標準板による調整で「5回程度」測定をするのは
平均値をとるための操作です。
- ◆ ゼロ板・標準板の厚さを入力するとき、数値キーを誤って
押ししまったときは、 (クリア)キーを押して数
値を消し、正しい数値を入力し直してください。
ただし、 (入力)キーを押してしまった後では訂正で
きません。
数値を間違えたまま  (入力)キーを押してしまった
場合は、一度電源を入れ直し、初めの「手順⑤」からやり直
します。

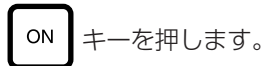
7. 測定方法

(1) プローブの選択・取り付け

電源がOFFになっていることを確認して、プローブ(LEP-J)を取り付けます。(⇒P.12)



(2) 電源ON



キーを押します。

(3) 調整

測定対象についてすでに調整が行われているか確認します。未調整のときは調整操作を行い、検量線を登録します。(⇒P.13)

(4) 測定値メモリの消去

過去に測定したデータなどを継続して使用する場合はのぞいて、測定値メモリに記憶しているデータをすべて消去します。(⇒P.25)



(5) プリンタの接続

測定と同時に結果をプリントしたい場合は、オプションのプリンタに接続します。

測定終了後プリンタに接続して、測定値や統計計算結果などをプリントすることもできます。

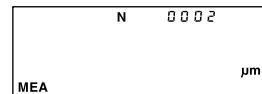
(6) 検量線の呼出

測定対象と同一素材で調整され登録されている検量線の番地を指定して、呼び出します。

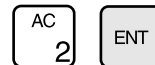
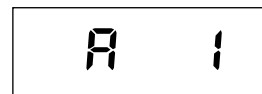
(⇒P.14と同一手順)

例: 検量線メモリ番地のA2に登録された検量線を呼び出して測定する場合

◆ 表示が下図の場合



◆ 表示が「検量線メモリ番地」のとき



(7) 日付・ロット番号などのコメントの入力

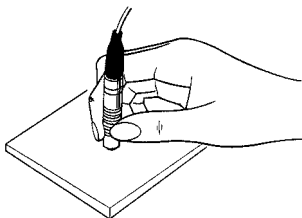
コメントとして入力できるのは、「日付」「ロット番号」「測定値の上・下限値」です。

必要に応じて入力します。(⇒P.23、24)

◆ 例:ロット番号125を入力



(8) 測定



プローブを測定面に垂直に当たるように、すばやく押し下げます。

次の測定は、一度プローブ先端を測定面から10mm以上離して行います。

◆ 測定中、表示部にFFFと表示したときは、測定値メモリがすべて使用中です。

[(4)AC(測定値メモリの消去)](⇒P.25)に従って、「測定値メモリ」を消去して再測定します。

◆ またHHおよびLLは、膜厚が測定可能な範囲に入っていない場合に表示します。

(9) データ処理(統計計算)

◆ 例:「ロットの統計計算」

AV:平均値、SD:標準偏差、Max:最大値、Min:最小値

① プリントを使用しないで計算する場合



② プリントに接続して結果をプリントする場合



③ データを一括してプリンタに転送し、プリントする場合



◆ 同じ操作でパソコンにデータを転送することもできます。

(10) 測定値表示単位の変換

測定値の表示単位を μm からmils、あるいはmilsから μm に変換することができます。

まず電源を切り、**ENT** (入力)キーを押しながら、**ON** キーを押します。



8. ファンクション・モード

(1) DATE(日付の入力)

◆ 例:2001年5月6日を入力(西暦は下2桁を入力します)

手順	キー操作	表示部
①		N 0002 F μm MEA
②		DAT 0000 00
③		DAT 01:00 00
④		DAT 01:05 00
⑤		DAT 01:05:06 06 N 0000 MEA μm

(2) LOT#(ロット番号の入力)

◆ 例:651を入力


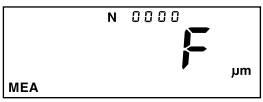












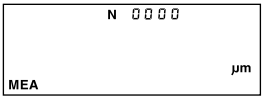
手順	キー操作	表示部
①		N 0002 F μm MEA
②		LOT 000
③		LOT 651
④		N 0000 MEA μm

◆ ロット番号は3桁までの任意の数値が入力できます。

◆ ロット番号の入力は、測定中に、必要に応じて行うことができます。

(3) LIMIT SET(上限値・下限値の入力)

◆ 例: 上限値100 μm 、下限値50 μm を設定

手順	キー操作	表示部
①		
②		
③	  	
④		
⑤	 	
⑥		

◆ 上限値・下限値の設定は、膜厚が特定の範囲内かどうかを調べるときに行います。


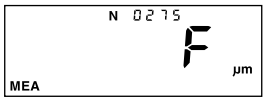



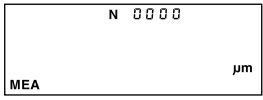
◆ 測定中に、設定範囲外の膜厚を測定したときは、ブザーが鳴り、表示部に \uparrow / \downarrow を表示します。

◆ 上限値・下限値の設定を解除するには、次のような順番でキーを押します。



(4) AC(測定値メモリの消去)

測定データ・統計計算結果・入力されたコメントのすべてを消去します。


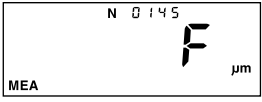



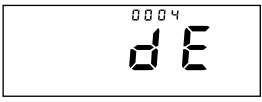

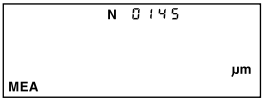
手順	キー操作	表示部
①		
②		
③		

- ◆ 測定中、表示部にFFFと表示したときは、測定値メモリがすべて使用中です。
上記の方法で「測定値メモリ」を消去して、再測定します。
- ◆ またHHおよびLLは、膜厚が測定可能な範囲に入っていない場合に表示します。

(5) DEL(測定値データの部分的消去)

誤測定のデータなど、統計処理のデータとして採用したくない測定値を指定して、消去します。


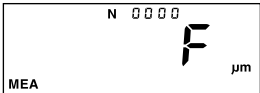


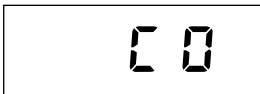
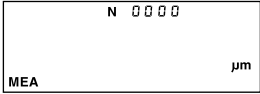
◆ 例:4回目に測定したデータを消去

手順	キー操作	表示部
①		
②		
③		
④		

- ◆ 統計処理後、その処理に使用した測定データの一部を削除して処理結果を変更することはできません。

(6) CONT(測定値表示モードの変更)


測定値の表示をホールド(固定値表示)・モードからコンティニアス(連続モニタリング)・モードに切り替えたり、またその逆の切り替えを行います。

手順	キー操作	表示部
①		
②		 <p>コンティニアス・モードへ↓ ホールド・モードへ</p>
		
		

- ◆ 同じキー操作を繰り返しますと、ホールド・モードとコンティニアス・モードが交互に切り替わります。

- ◆ コンティニアス・モードにすると、測定値が不安定になりやすい複雑な形状の物を測定するときに、比較的安定した測定値が得られ、統計計算などがしやすくなります。

<コンティニアス・モードでの調整>

標準板調整の手順⑦⑪⑮⑲は、プローブの先端を測定面に押し付けた状態で、表示される測定値が安定したら  (入力)キーを押します。このときの表示値が調整データとして記憶されます。

<コンティニアス・モードでの測定>

プローブの先端を測定面に押し付けた状態で、表示する測定値が安定したときに読み取ります。プリンタをつないであれば、この測定値がプリントされます。

(7) LOT RES(ロットの統計計算)

ロットごとの統計計算結果が求められます。

ただし、ロット内の測定データが2件以上ないときには計算結果は求められません。

- ◆ プリンタをつなぐずに計算する場合、手順の最後の **ENT** (入力)キーを押すと、再度計算結果を表示させることができなくなりますので、ご注意ください。
- ◆ プリンタをつないだ状態で計算する場合の操作は、次のとおりです。(キー操作が簡単になります。)



- ◆ 各統計処理結果の計算式と表示の略号は次のとおりです。

測定回数 N : 表示部の最上行に処理対象データ数を表示

平均値 AV : $AV = \frac{1}{N} \sum_{i=1}^N X_i$

標準偏差 SD : $SD = \sqrt{\frac{1}{N-1} \sum_{i=1}^N (AV - X_i)^2}$

最大値 MAX

最小値 MIN


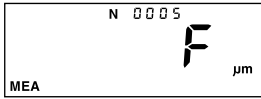





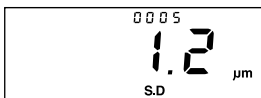

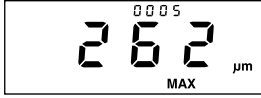

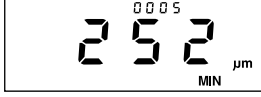
- ◆ 例: ロット内の測定データは162 μm が2回、163 μm が2回。
プリンタを使用しない場合。

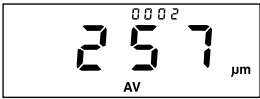
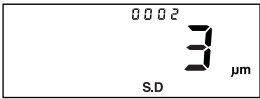
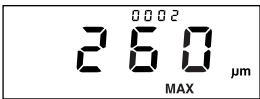
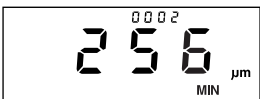
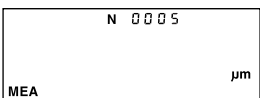

手順	キー操作	表示部
①	FUNC	
②	LOT RES 4	
③	AC 2	
④	APL # 3	
⑤	LOT RES 4	
⑥	ENT	

(8) RESULT(全体の統計計算)

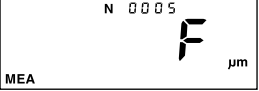

① プリントを使用しない場合

◆ 例:ロットを1に設定して3回測定($X_1 \sim X_3$)後、さらにロットを2に設定して2回測定($X_4 \sim X_5$)。その測定値データに対して全体の統計計算をする。プリンタには接続していない。説明欄の Y_1 は X_1, X_2, X_3 の平均値、 Y_2 は X_4, X_5 の平均値。

手順	キー操作	表示部	計算結果の説明
①			 (ファンクション)キーを押します。
②			全測定データの平均値($X_1 \sim X_5$) $\left(AV = \frac{X_1 + X_2 + X_3 + X_4 + X_5}{5} \right)$ ◆ この計算結果を再確認するには、最後の  (入力)キーを押す前に1を押します。
③			全測定データの標準偏差($X_1 \sim X_5$) $\left(SD = \sqrt{\frac{1}{4} \sum_{i=1}^5 (AV - X_i)^2} \right)$
④			全測定データ中の最大値($X_1 \sim X_5$)
⑤			全測定データ中の最小値($X_1 \sim X_5$)

手順	キー操作	表示部	計算結果の説明
⑥	RESULT 5		Y_1, Y_2 の平均値 $\left(Y_1 = \frac{X_1 + X_2 + X_3}{3}, Y_2 = \frac{X_4 + X_5}{2} \right)$
⑦	CONT 6		Y_1, Y_2 の標準偏差
⑧	DATE 7		Y_1, Y_2 の最大値
⑨	LOT #8		Y_1, Y_2 の最小値
⑩	ENT		測定中の画面に戻ります。 ◆ この  (入力)キーを押す以前に、各計算結果を求めるときに押したキーをもう一度押すと、数値を再確認することができます。

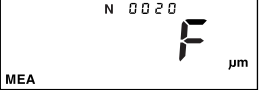
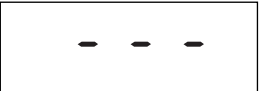
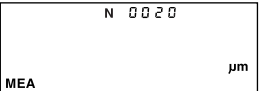
⑥ プリンタを接続している場合

手順	キー操作	表示部
①	FUNC	
②	RESULT 5	

(9) DATA TRANS(データの転送)

測定データや、あらかじめキー操作で求めておいた各種統計差結果(ロット・全体)を一括してプリンタに転送し、プリントアウトしたり、これらのデータをパソコンに転送することもできます。

詳細は、P.32の「10. データ出力」を参照してください。

手順	キー操作	表示部
①	FUNC	
②	DATA TRANS C	 (転送中)
		 (転送終了)

9. 測定・取り扱い上の注意



お願い

(1) プローブは傷つけないように扱ってください。

プローブ先端のチップを傷つけたり、汚れを付着させたりすると、正確な測定ができません。プローブを測定面に叩きつけたり、押しつけたまま横にずらしたりしないでください。また、測定後はプローブ先端を柔らかな布を使ってベンジン、アルコールなどで清掃してください。



お願い

(2) 標準板は大切に扱ってください。

標準板は、精密に厚さが測られています。傷ついたり折れ曲ったりしたものを使って調整すると、正確な測定ができません。特に、最も薄い10 μ mの標準板の消耗にご注意ください。ご使用の過程で、標準板が傷んだ場合は、本器をご購入いただいた販売店にその標準板の厚さを指定して、新しいものをお求めください。その際、新しい標準板の厚さが旧標準板と若干異なる場合がありますが、調整での不都合はありません。



お願い

(3) 電圧低下警告の表示が出たら、すぐに電池を交換してください。

電池が消耗して電圧が低下すると、電源を入れたとき、または使用中に、表示部右上に「BAT」の文字を表示します。ただちに、電池(単3アルカリ4本)を交換してください。なお、電池が消耗していても、調整で設定した検量線は記憶されています。

(4) 1年に1回の定期点検をお勧めします。

測定精度を持続するために、少なくとも年に1回の点検が必要と考えられます。点検は、本器をお求めの販売店にお申し付けください。

* 紙やフィルムの厚さの測定

紙やフィルムの厚さも、金属素地で調整した後に、その素地の上に乗せて測定すれば求められます。

10. データ出力

(1) データ転送

本器は、パソコンやオプションの専用プリンタに接続することによって、測定値や統計計算結果などのデータをプリントアウトすることができます。

<データ通信>

RS-232C準拠

<インターフェース仕様>

転送速度 : 2400bps
 データビット長 : 8ビット
 ストップビット長 : 1ビット
 パリティチェック : なし
 同期方式 : 調歩同期
 コネクタ形式 :
 信号レベル : ±9V

<出力内容>

ソフトコマンド : 3桁
 データおよびコメント : 20桁
 LFコード : 1桁
 CRコード : 1桁
 計 : 25桁

桁数	出力	内容
0		
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
	* APPL NO = 1	* APPL NO = 1
	* LOT 100	* LOT 100
	* DATE 12 : 34 : 56	* DATE 12 : 34 : 56
	* U . LIM 50 . 0 μm	* U . LIM 50 . 0 μm
	* L . LIM 5 . 0 μm	* L . LIM 5 . 0 μm
	N = 0001 23 . 4 μm	N = 0001 23 . 4 μm
	N = 0002 65 . 2 ! μm	N = 0002 65 . 2 ! μm
	N = 0003 - 1 . 0 ! μm	N = 0003 - 1 . 0 ! μm
	N = 0004	N = 0004
	例 データコード	
	\$1B \$57 \$01 \$20 \$4E \$3D \$30 \$30 \$30 \$31 \$20 \$20 \$32 \$33 \$2E \$34 \$20 \$20 \$20 \$20 \$75 \$6D \$0A \$0D	
	N = 0001 23 . 4 μm	

1桁は2バイトからなり、内容はアスキーコード表に従う。

(2) プリントアウト

プリンタを接続した状態で、測定・統計計算をし、その結果をプリントアウトした例を示します。

プリンタの設定方法については、別冊『VZ-330使用説明書』をご覧ください。

キー操作	プリントアウト	備考
FUNC DATE 7 SUB CAL 0 FOIL CAL 1 ENT SUB CAL 0 RESULT 5 ENT SUB CAL 0 CONT 6 ENT	* プリントアウト例のumはμmのことです。	[日付を01年5月6日とする例]
FUNC LOT # 8 FOIL CAL 1 SUB CAL 0 SUB CAL 0 ENT FUNC LOT RES 4 ENT	<pre> * DATE 01:05:06 * LOT 100 N=0001 41.6 um N=0002 40.7 um N=0003 41.3 um LOT RESULT LOT=100 N=0003 AV= 41.2 um S.D= 0.5 um MAX= 41.6 um MIN= 40.7 um </pre>	ロット100の統計計算 $\left(AV_1 = \frac{41.6+40.7+41.3}{3} = \frac{1}{3} \sum_{i=1}^3 X_i \right)$
FUNC LOT # 8 AC 2 SUB CAL 0 SUB CAL 0 ENT	<pre> * LOT 200 N=0004 95.7 um N=0005 95.8 um N=0006 95.9 um </pre>	ロット200の統計計算 $\left(AV_2 = \frac{95.7+95.8+95.9}{3} = \frac{1}{3} \sum_{i=4}^6 X_i \right)$

キー操作	プリントアウト	備考
FUNC [LOT RES 4] ENT	<pre> LOT RESULT LOT=200 N=0003 AV= 95.8 um S.D= 0.1 um MAX= 95.9 um MIN= 95.7 um </pre>	
FUNC [RESULT 5] ENT	<pre> FINAL RESULT 1 N=0006 AV= 68.5 um S.D= 29.9 um MAX= 95.9 um MIN= 40.7 um </pre>	<p>N=0001からN=0006までの測定データに対する全体の統計計算</p>
	<pre> FINAL RESULT 2 N=0002 AV= 68.5 um S.D= 38.6 um MAX= 95.8 um MIN= 41.2 um </pre>	<p>LOT001とLOT002の統計計算結果(AV)に対する統計計算</p> $\left(AV_3 = \frac{1}{6} \sum_{i=1}^6 X_i \right)$ $\left(AV_4 = \frac{1}{2} \sum_{i=1}^2 AV_i = \frac{AV_1 + AV_2}{2} \right)$
FUNC [LOT # 8] [APL # 3] [SUB CAL 0] [SUB CAL 0] ENT	<pre> * LOT 300 N=0007 146 um N=0008 146 um N=0009 146 um </pre>	<p>LOT300の統計計算 (N=0006以前の測定データは統計処理の対象にはなりません)</p>
FUNC [RESULT 5]	<pre> FINAL RESULT 1 N=0003 AV= 146 um S.D= 0.0 um MAX= 146 um MIN= 146 um </pre>	$\left(AV_5 = \frac{1}{3} \sum_{i=7}^9 X_i \right)$

11. 故障かな?と思ったら

チェック項目	確認	処理方法
電源	電池は正しくセットされていますか? 電池が消耗していませんか?	<ul style="list-style-type: none"> ● 本体裏面にある電池ボックスを開けて、確認してください。(⇒P.12「電池のセット」) ● 消耗している場合は、単3アルカリ電池を4本とも新しいものと交換してください。(⇒P.31「(3)電池の交換」、⇒P.12「電池のセット」)
プローブのセット	コネクタが変形していませんか? コネクタが汚れていませんか?	<ul style="list-style-type: none"> ● コネクタが変形している場合は、新しいものと交換します。 ● コネクタ部分にゴミが付着していたら、柔らかい布でベンジン、アルコールなどを使ってきれいにします。
プローブの使い方	プローブは正しく使われていますか?	<ul style="list-style-type: none"> ● 測定の際、プローブの先端部がきちんと測定面に接触するようにして測定します。(⇒P.13「プローブの使い方」)
症状	状態	処理方法
LLやHHを表示したら	膜厚が測定可能な範囲を外れています。	<ul style="list-style-type: none"> ● P.13の「調整の準備」を参照のうえ、測定可能な範囲に収まるように再調整(キャリブレーション)を行ってください。
FFFを表示したら	測定値メモリがすべて使用中です。	<ul style="list-style-type: none"> ● P.25の「AC(測定値メモリの消去)」を参照のうえ、測定値メモリを消去してください。
測定値が固定されない	コンティニアス・モードになっています。	<ul style="list-style-type: none"> ● P.26の「CONT(測定値表示モードの変更)」を参照のうえ、測定値の表示をホールド(固定値表示)にしてください。



Kett

株式会社ケツト科学研究所

●URL <http://www.kett.co.jp/> ●E-mail sales@kett.co.jp

東京本社 東京都大田区南馬込1-8-1 〒143-8507
TEL(03)3776-1111 FAX(03)3772-3001

大阪支店 大阪市東淀川区東中島4-4-10 〒533-0033
TEL(06)6323-4581 FAX(06)6323-4585

札幌営業所 札幌市西区八軒一条西3-1-1 〒063-0841
TEL(011)611-9441 FAX(011)631-9866

仙台営業所 仙台市青葉区二日町2-15 二日町鹿島ビル 〒980-0802
TEL(022)215-6806 FAX(022)215-6809

名古屋営業所 名古屋市中村区名駅5-6-18 伊原ビル 〒450-0002
TEL(052)551-2629 FAX(052)561-5677

九州営業所 佐賀県鳥栖市布津原町14-1 布津原ビル 〒841-0053
TEL(0942)84-9011 FAX(0942)84-9012