

# 사용법

모델명 ; AR922

1.주의 사항

2.Distance & Spot size

3.방사율

4.용어및 기능 설명

5.RS232 Interface

## 1. 주의사항

- 본기계를 아래 상황에 두지 않는다.

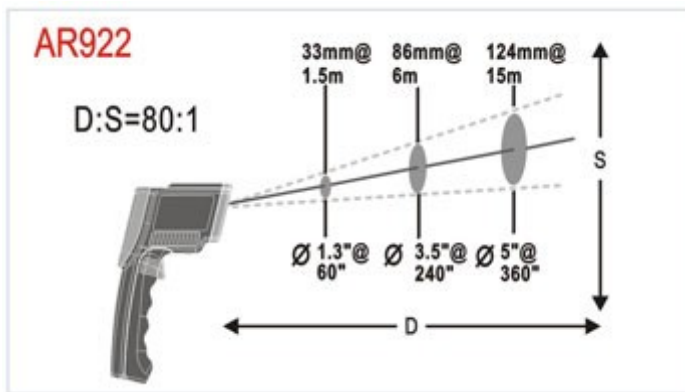
1). **ARC 용접이나 유도 전열로부터 발생하는 전자파(Electro-Magnetic Fields;EMF)**

2). **Thermal shock 장소**

3). **고온이 발생하는 장소**

- 직접적으로 레이저빔을 사람 눈을 쏘지 않는다.

## 2. Distance & spot size;



3. **방사율; 일반적인 피조물에는 방사율이 0.95 임.**

- 방사율 테이블

물질	방사율	물질	방사율	물질	방사율	물질	방사율
알루미늄	0.30	Dirt	0.94	냉동음식	0.90	현무암	0.70
황동	0.50	벽돌	0.90	탄소봉	0.85	더운 음식	0.93
유리	0.85	Ice	0.98	Iron	0.70	Lead	0.50
Steel	0.80	Sand	0.90	Snow	0.90	석회석	0.98

## 4. 용어 /기능 설명

1). **Mode key; Mode key 를 누르면 MAX->MIN->DIF->AVG->**

**HAL->LAL->STO 기능이 순차적으로 나타난다.**

**2).Trigger;측정하고자 하는 곳에 향해 당기면 온도값이 측정된다.**

**3).Laser/back light button;LCD 가 발가진다.**

**-Laser backlight key 를 누르면 켜지고 다시 누르면 꺼진다.**

**-약 10 초간 light on 이후 꺼짐.**

**4).MAX;최대값**

**-Trigger 를 당긴상태에서 여러 곳을 측정한 값을 Trigger 를 놓으면 최대값만 표시**

**5).MIN;최소값**

**-Trigger 를 당긴상태에서 여러 곳을 측정한 값을 Trigger 를 놓으면 최소값만 표시**

**6).DIF;현재 온도값과 측정한 곳의 온도값과 차이 표시됨.**

**-DIF 기능을 셋팅후 측정하고자 하는 곳의 값과의 차이를 나타냄.**

**7).AVG;평균값**

**-Trigger 를 당긴상태에서 여러 곳을 측정한 값을 Trigger 를 놓으면 평균값 표시.**

**8).HAL;셋팅값보다 높을 때 알람이 울림.**

**9).LAL;셋팅값보다 낮을 때 알람이 울림.**

**10).STO;데이터 저장(100 데이터 저장가능)**

**-STO/CAL.Mode 에서 SET Mode 를 누르고 값을 측정후 STO/CAL.Mode 를 누르면 값이 저장된다.반복적으로 사용가능하다.**

**-저장된 값은 정상 Mode 에서 STO/CAL.Mode 를 누르면 호출된다.**

**-STO.CAL.Mode 를 3 초간 누르면 저장된 값이 지워진다.**

**11).EMS;방사율 (방사율 조정은 방사율 테이블 참조)**

**-EMS Mode 에서 5 번 키를 사용하면 필요한 물질의 방사율을 설정할 수있다.**

**5.RS232 Interface**

**-S/W 를 PC 에 설치한다.**

**-RS232 Cable 기계본체와 PC 에 연결한다.**

**-장시간 사용시 9V 용 아답터를 사용한다.(옵션)**

