



未来志向、世界の一流技術を求めて、今を革新する

計測技術

株式会社レックス

簡易取扱説明書

亀裂深度計 RMG4015

1. 測定準備

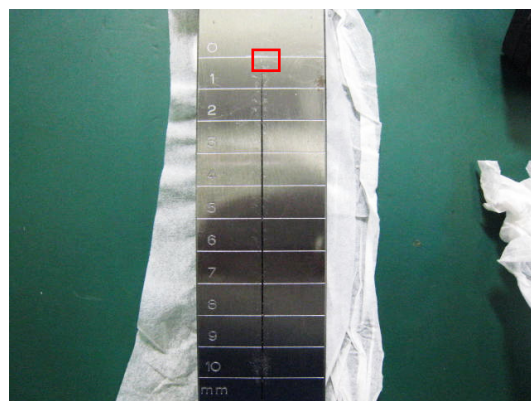
1. 本体とプローブを接続し電源を入れます。



2. ZERO キーを押します。表示に ZERO がでたあとに、0.0mm が出ます。



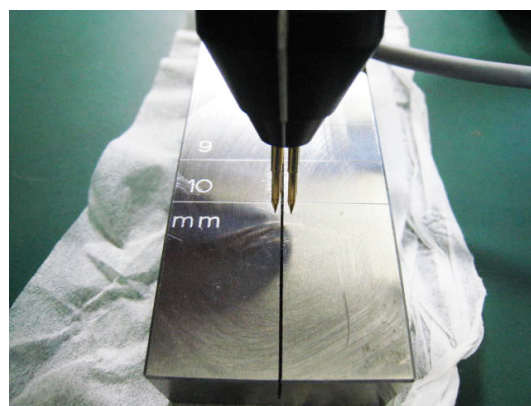
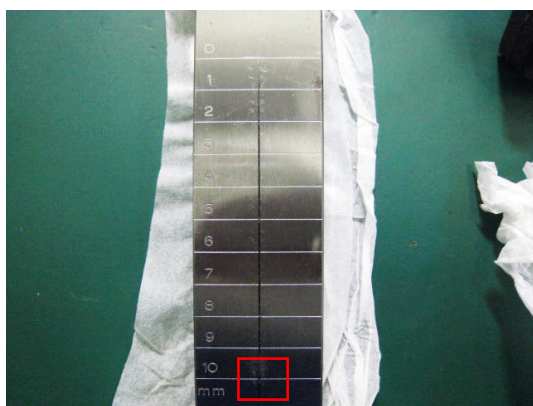
3. テストピースの割れの無い平面にて、ENTER を押します。



4. CAL キーを押します (CAL が瞬間表示された後に、0.0 mm が表示されます)。



5. テストピースの 10 mm 割れ位置で 5 ~ 10 回測定します。



6. 測定が終了したら、CURSOR キーと ↑ ↓ キーにて、表示を 10.0 mm に合わせ、ENTER キーを押します。



注記

プローブの位置は、ピンの間に有るマーク線を割れ方向に合わせます。

2. 測定開始

1. 材質がテストピース（鋼 C45K）と異なる場合（非磁性体・アルミ等）
サンプル（試験材と同材質）をマイクロメーター、ノギスなどで厚さを測定します。

サンプルの材質で上記の ZERO・CAL 深さ校正を行います。



未来志向、世界の一流技術を求めて、今を革新する

計測技術

株式会社レックス

株式会社レックス

〒662-0934

兵庫県西宮市西宮浜3丁目29番

TEL 0798-38-6363 FAX 0798-38-6300

<http://www.rex-inc.co.jp/>