

### คุณสมบัติ

- สามารถวัดได้ทั้งแบบเลเซอร์และแบบสัมผัส
- แสงเลเซอร์สามารถตรวจจับการวัดได้ไกลสูงสุด 1.5 เมตร
- ช่วงการวัด 0.5 – 100,000 RPM
- ค่าความแม่นยำ 0.1%
- สามารถเรียกดูค่าสูงสุดต่ำสุดของการวัดได้
- เชื่อมต่อด้วยสัญญาณ RS232/USB

รายละเอียดตัวเครื่อง



1. หน้าจอดิจิทัล
2. ปุ่ม TEST (ปุ่ม Power)
3. ปุ่ม FUNCTION
4. ปุ่ม MEMORY
5. Surface Speed Wheel
6. RPM อะแดปเตอร์

7. สกรูฝาปิดช่องใส่แบตเตอรี่
8. ฝาปิดช่องใส่แบตเตอรี่
9. ช่อง RS-232 เอาท์พุท
10. Photo Tach. Detect sensor
11. ช่องเลเซอร์
12. แผ่นสะท้อนเลเซอร์

## ขั้นตอนการวัด

1. กดปุ่ม TEST ค้างไว้เพื่อเปิดเครื่อง ถ้าหากปล่อยเครื่องจะดับ
2. กดปุ่ม FUNCTION เพื่อเลือกหน่วยสำหรับการวัดดังนี้



- RPM (Photo Sensor)



- RPM (Contact)



- m/min




- ft/min



- in/min

## การวัดความเร็วรอบด้วย Photo sensor

1. ติดแผ่นสะท้อนเลเซอร์เข้ากับอุปกรณ์ที่ต้องการวัดความเร็วรอบ
2. กดปุ่ม TEST ค้างไว้ แล้วกดปุ่ม FUNCTION เลือกหน่วยการวัดความเร็วรอบ RPM (สำหรับวัดด้วยเลเซอร์เซ็นเซอร์) จะมีแสงเลเซอร์ออกมาจากช่องเลเซอร์
3. ส่องเลเซอร์ไปที่แผ่นสะท้อนเลเซอร์ที่ติดไว้ที่อุปกรณ์
4. เมื่อเริ่มทำการวัดจะมีสัญลักษณ์  ขึ้นที่หน้าจอเมื่อเลเซอร์นั้นผ่านแผ่นสะท้อนเลเซอร์



### การวัดความเร็วรอบด้วย Contact RPM

กดปุ่ม TEST ค้างไว้ แล้วกดปุ่ม FUNCTION เลือกหน่วยการวัดความเร็วรอบ RPM เลเซอร์ที่ช่องเลเซอร์ จะหายไป ใช้ RPM อะแดปเตอร์ สัมผัสเข้าไปช่องตรงกลางของแกนมอเตอร์ เพื่อทำการวัด ดังรูปภาพ



### การวัดความเร็วรอบด้วย Surface speed wheel

กดปุ่ม TEST ค้างไว้ แล้วกดปุ่ม FUNCTION เลือกหน่วยการวัดความเร็วรอบ m/min, ft/min, in/min ใช้ Surface speed wheel ไปสัมผัสกับแกนมอเตอร์ หรือสายพานเพื่อทำการวัดความเร็วรอบ ดังรูป



### การใช้งานปุ่ม MEMORY

1. เมื่อทำการวัดค่า ระหว่างวัดค่าความเร็ว กดปุ่ม MEMORY 1 ครั้ง เพื่อบันทึกค่าล่าสุดที่วัดได้
2. การเรียกค่าที่บันทึกไว้ กดปุ่ม MEMORY 1 ครั้งเพื่อดูค่าล่าสุด หน้าจอจะขึ้น LA
3. กดปุ่ม MEMORY อีก 1 ครั้ง เพื่อดูค่าสูงสุดที่วัดได้ หน้าจอจะขึ้น UP
4. กดปุ่ม MEMORY อีก 1 ครั้ง เพื่อดูค่าต่ำสุดที่วัดได้ หน้าจอจะขึ้น DN