

SPG 数显粗糙度仪(锚纹仪)操作使用说明书

简要操作：

按中间开机键，开机后，仪器设定里语言设为中文，按照菜单键提示操作即可。

零点调节：重置，零点即可完成。将仪器的支脚放在提供的玻璃模板上，确保探针与支脚在同一平面。测量显示 0um，(1-2um 误差也可以接受)说明归零完成。将 U 型标准厚度片放在玻璃板上，针尖扎在 U 型中间区域，显示值显示为标称值 76+—5um 范围，说明仪器精度合格。(测量原理：波峰到谷底的距离)

实际工件测量操作：

1. 将仪器扎置于被测工件表面有代表性的区域。
2. 将探针对准坑洼处最低的位置，使仪器探头面紧紧接触被测工件表面。
3. 建议平均法测量：为了获得一个有代表性的数值（粗糙度峰值），每一区域测量 10 个读数。舍弃 5 个最小数值，并根据保留的 5 个较大数值确定平均值。
4. 进一步在另外 4 个区域重复步骤 3。而后平均 5 个区域的平均值再平均值，即是该工件的实际粗糙度。
5. 严禁在工件上滑动测量-----触针磨损严重！

备注：舍弃 5 个最小数值-----是因为针尖在随机测量时可能会扎在波峰的峰顶，或者坡面上。保留 5 个最大值-----留下 5 个波峰到波谷的最大值。5 个最大值的平均即----是符合 RZ 值深度的粗糙度定义。

