

PM-5 系列超声波测厚仪

使用说明书



沈阳宇时先锋检测仪器有限公司

目录

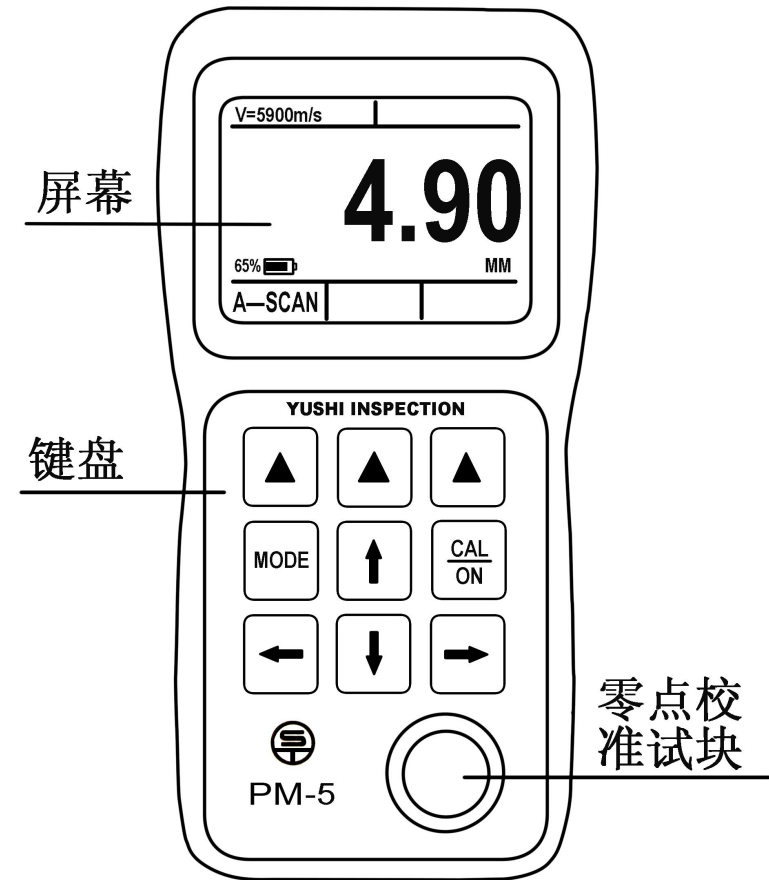
1. 概述	
1.1 仪器的组成	2
1.2 标准配置	3
1.3 选购件	3
1.4 技术参数	3
1.5 主要功能	4
2. 了解键盘功能	5
3. 厚度测量	6
3.1 仪器校准	6
3.1.1 一点校准	7
3.1.2 声速调节	8
3.2 参数配置界面	8
3.3 数值显示模式	12
3.4 A-扫描界面模式	14
3.5 A-扫描实例讲解	17
3.6 B-扫描界面的操作	19
3.6.1 B-扫描界面	19
3.6.2 B-扫描介绍	20
3.7 双回波（穿透薄涂层）测量模式	20
3.7.1 双回波模式下的 A-扫描界面	21
3.8 界面波-回波模式	22
3.9 多重波校验模式（高精度模式）	22
3.9.1 多重波校验模式实例	22
3.10 AUTO 模式	13
4. 数据存储功能	13
4.1 厚度值与波形的存储	24
4.2 浏览已存储的数据	25
5. 应用技术	25
5.1 测量误差的预防	25
5.2 测量方法	26
5.3 管壁测量	27
5.4 铸件测量	27
6. 保养与维修	28
6.1 电源检查	28
6.2 注意事项	28
6.3 维修	29
附录：各种材料的声速	30

1. 概述

我厂研制并生产的PM-5系列高精度超声波测厚仪采用超声波测量原理，利用单晶延迟探头，从被测工件的一侧向材料内发射声波，对其厚度进行实时的数字化测量，而无需切开被测工件，是一种超小型测量仪器。它能快速，无损伤，精确地进行测量。本仪器利用多次回波提高精度，使分辨率可达0.001mm，测量下限低至0.2mm。并且提供A、B扫描功能，通过回波显示可以帮助使用者更好的控制测量，使测厚范围更广，测量数值更精确，也可避免在测量中与材料相关的误差。

本仪器可广泛应用于金属材料厚度的测量。针对薄件测量和高精度测量，更见其优越性。此外，本仪器还可穿透较薄的涂层，漆层，可用于灭火器等带有漆层的超薄壁的测量。

1.1 仪器的组成



1.2 标准配置

名称	数量
主机	1 台
探头	1 个
碱性电池	2 节
耦合剂	1 瓶
仪器密封箱	1 个
使用说明书	1 本
USB 电缆	1 条
软件光盘	1 张

1.3 选购件

高温探头	铸铁探头
小径管探头	微型探头
探头线	阶梯试块
橡胶护套	

1.4 技术参数

显示屏	2.4QVGA(320×240)彩色 OLED 屏，对比度 10000:1
工作原理	使用单晶延迟探头的超声波测量原理
测量范围	0.2 至 25.4 毫米(0.007874 至 1 英寸)
测量分辨率	0.001 或 0.01 或 0.1mm(0.0001 或 0.001 或 0.01in)
单位	毫米或英寸

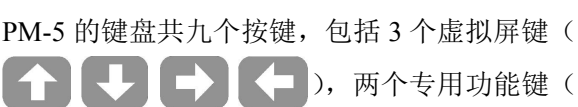


显示模式	A-扫描波形模式，B-扫描图像模式，厚度值模式，最小/最大值捕获模式，差值/缩减率模式
测量更新率	每秒 4HZ、8HZ、16HZ 可选
材料声速范围	500-9999m/s, 0.0179-0.3937in/u
工作语言	中文/英文/法文/日语/德文（可选其一）
报警设置	最大/最小值报警，报警时动态改变厚度读数颜色
电源	两节 1.5V AA 电池
操作时间	两节 AA 电池，使用时间大于 35 小时
仪器关机	可选 5、10、20 分钟无操作后自动关机，或只能手动关机
工作温度	-10 至+50℃，有特殊要求可达-20℃
尺寸	153mm×76mm×37mm (H×W×D)
重量	含电池 280g
保质期	1 年

1.5 主要功能

1. 独有多重波校验模式，利用多个连续回波进行校验。同时实现超薄件测量和高精度测量
2. 独有的 AUTO 测量模式，可以根据所测工件厚度自动选取测量模式，操作简单便捷
3. 简单易操作的参数配置界面
4. 可调整的实时 A 扫描，可调整增益、闸门、消隐、范围、平移等参数
5. 时基 B 扫描功能，显示工件剖面图，用于观察被测工件的底面轮廓
6. 数值视图，用大数字显示厚度值

- 7.厚度报警：可设置厚度界限，对界限外的测量值自动报警
- 8.最值模式：捕获测量过程中的最大最小值
- 9.差值模式：获得当前测厚值与标称厚度之差以及差值与标称厚度的百分比
- 10.支持毫米和英寸两种厚度单位
- 11.用户可选的测量分辨率米制 X.XXX,X.XX 和 X.X，英制为 X.XXXX,X.XXX 和 X.XX
- 12.用户可选的波形样式：外形线或填充
- 13.用户可选的整流模式：射频，正半波
- 14.支持声速调节和单点校准
- 15.多种语言界面可选
- 16.待机时间：超长待机，长达 35 小时
- 17.大容量数据存储：可以同时存储十万个厚度值和 1000 幅波形
- 18.可与 PC 端连接，导出存储数据
- 19.可以穿透工件表面的薄涂层，直接测量基材工件的厚度

2. 了解键盘功能

PM-5 的键盘共九个按键，包括 3 个虚拟屏键（），四个方向键（），两个专用功能键（）。具体介绍参见下图（图 2.1）

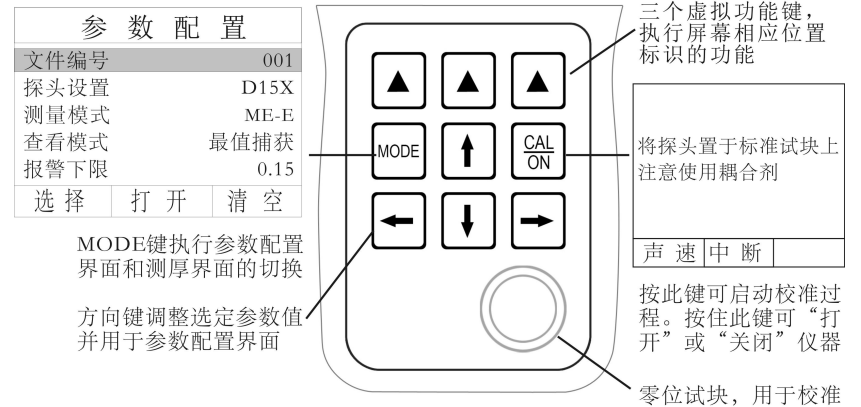


图 2.1 键盘功能介绍

3. 厚度测量

3.1 仪器校准

在使用PM-5之前，需要对仪器和探头进行校准。校准的目的是对探头校零和求出被测材料的声速。在开始校准过程之前，应首先设置正确的探头型号，这一点非常重要。PM-5的校准分为以下2种：

- 1、一点校准 选择与被测材料声速及曲率相同的标准试块，测试该试块进行校准。
- 2、手动设置声速 当已知材料声速时，例如钢的声速是 5900m/s，可手动输入声速。

3.1.1 一点校准

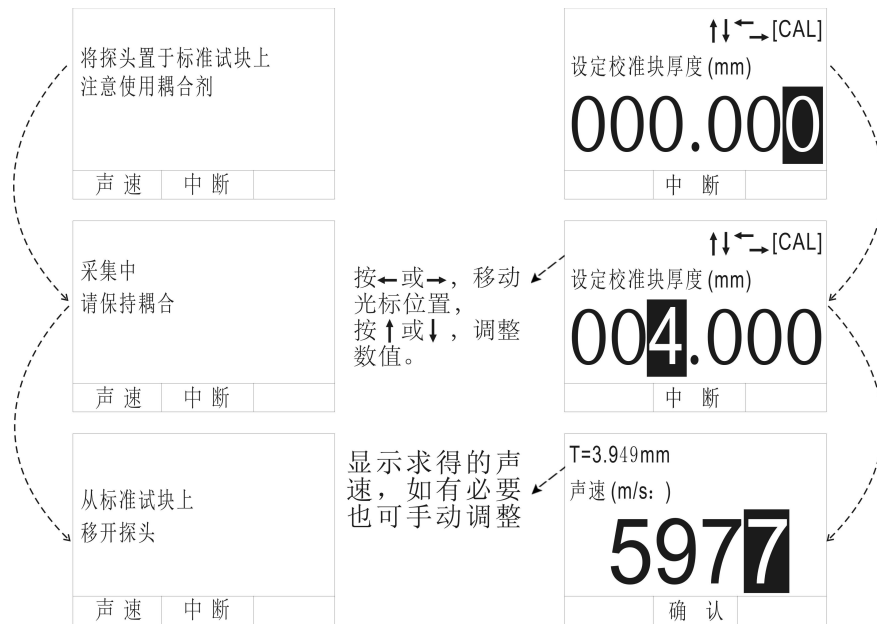


图 3.1 一点校准步骤

3.1.2 声速调节

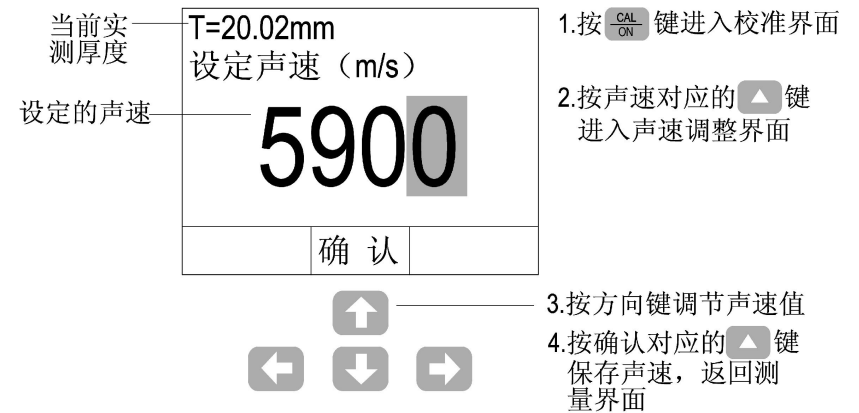


图 3.2 声速调节步骤

3.2 参数配置界面

按 **MODE** 键屏幕显示参数配置界面, 在此界面中有多项参数调节选项, 包括文件编号, 测量模式, 查看模式, 探头设置, 报警下限, 报警上限, 标称厚度, B 扫描最小值, B 扫描最大值, 整流模式, 波形样式, 分辨率, 更新率, 语言, 单位, 自动关机, 清空所有文件和恢复出厂设置。参照下图 (图 3.3)

参 数 配 置	
文件编号	001
测量模式	单回波
查看模式	通常
探头设置	D15X
报警下限	0.15
报警上限	254.00
标称厚度	12.70
B扫描最小值	0.00
B扫描最大值	25.40
整流模式	射频
波形样式	填充
分辨率	X.XX
更新率	4 HZ
语言	中文
单位	米制
自动关机	5分钟
清空所有文件	
恢复出厂设置	
选 择	打 开
	清 空

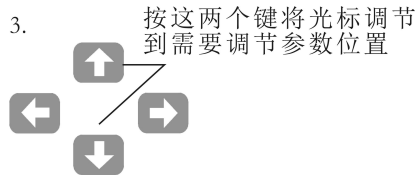
1. 按 **MODE** 显示参数配置界面
2. 按选择对应的 **▶** 激活参数
3.  按这两个键将光标调节到需要调节参数位置
4. 按以上四个方向键调节参数
5. 按返回对应的 **▶** 完成参数配置

图 3.3 参数调节步骤

文件编号—选择当前文件。总共有 400 个文件，每个文件中可存 252 个厚度值或波形。

探头设置—D15X (表示单晶带延迟块的探头)

测量模式—PMS 有四种测量模式：

I-E：界面波-回波法，测量范围 1.5mm-25.4mm。

E-E：回波-回波法，测量范围 0.2mm-15mm。

ME-E：多重波校验法，测量范围 0.2mm-10mm。每次测量根据 3 到 9 次回波进行校验。该模式精度最高，确保读数 100%正确，推荐测量 10mm 以下的工件使用该模式。

AUTO：自动模式，测量范围 0.2mm-25.4mm。该模式根据厚度自动选择测量模式，当 $T \leq 10\text{mm}$ 采用 ME-E，当 $10\text{mm} < T \leq 15\text{mm}$ 时采用 E-E，当 $T > 15\text{mm}$ 采用 I-E 模式。并且该模式用户只需调整增益，使用简单，推荐一般用户采用该模式。

查看模式—此参数分为：通常模式，差值模式，最大值捕获模式。

报警下限—设置最小厚度警报值。设置范围为 0.15~635mm。如果实测厚度小于报警下限，则测量数据用红色字体显示。

报警上限—设置最大厚度警报值。设置范围为 0.15~635mm。如果实测厚度大于报警上限，则测量数据用红色字体显示。注意：测量上限必须大于测量下限。

标称厚度—设置标称厚度值。设置范围为 0.15~635mm。具体应用参考差值模式的介绍。

B 扫描最小值—设置 B 扫描图像的最小厚度值。

B 扫描最大值—设置 B 扫描图像的最大厚度值。

整流模式—整流模式分为射频和正半波。射频描绘了完整的回波波形；正半波指去掉回波的负半波只显示正半波。

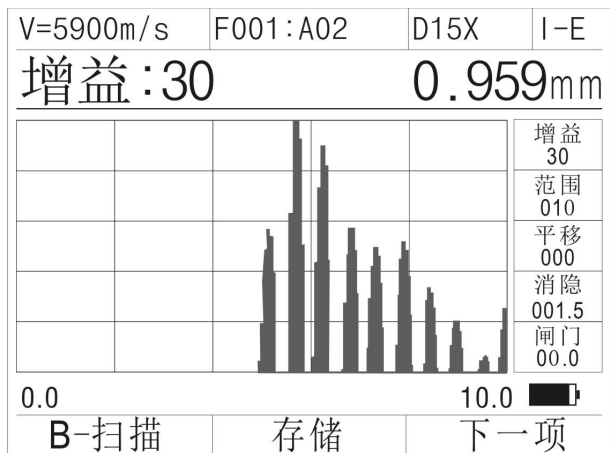


图 3.4 半波整流

波形样式—波形样式有两种选择：外形线和填充。

分辨率—设置测量结果的小数位数。米制分为 X.X, X.XX 和 X.XXX。

英制分为 X.XX, X.XXX 和 X.XXXX。

更新率—更新测量结果的速率，用户可自行设置 4Hz、8Hz 或 16Hz。

语言—设置仪器屏幕显示的语言。

单位—设置测量单位为米制/英制。

自动关机—仪器在无操作一定时间后自动关机，可选 5 分钟、10 分钟、20 分钟或只能手动关机。

清空所有文件—将所有文件内的厚度和波形数据都清空。

恢复出厂设置—恢复机器出厂时的默认设置

3.3 数值显示模式

PM-5 系列产品有三种测量界面：数值界面，A-扫描界面，B-扫描界面。其中数值测量界面又有 3 种显示模式：厚度值模式，差值/缩减率模式，最大/最小值模式。可在参数配置界面的“查看模式”中选择。

在探头与被测物体没有耦合的情况下，各界面厚度值均用绿色字体显示。在耦合良好时，用白色字体显示。在超过报警范围时，用红色字体显示。

厚度值模式—即默认界面，此界面大字体显示当前的实测厚度值。



图 3.5 厚度值模式界面图

1—当前测厚值 2—依次为探头类型、增益程度、界面波-回波测量模式、测量单位

3—测厚材料声速

4—电池电量显示 5—A-扫描界面标识

差值/缩减率模式—此界面显示差值（实测厚度值与标称厚度之差）与缩减率（差值与标称厚度的百分比），还同时显示当前实测厚度值与标称厚度的数值。在采用差值模式测量厚度之前，必须先设定标称厚度，方法参照 3.2 节。

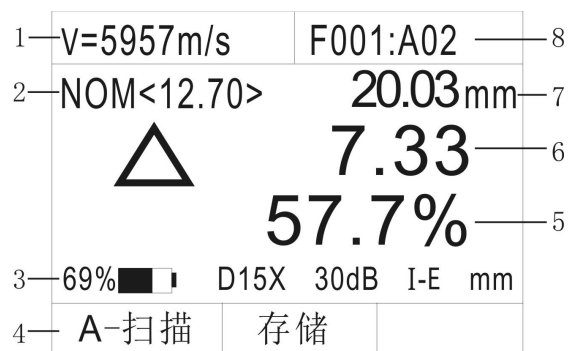



图 3.6 差值模式界面图

1—测厚值与标称值之差 2—差值与标称值的百分比 3—当前测厚值
4—标称数值 5—偏差标识 6—测厚材料声速 7—电池电量显示 8—A-扫描界面标识 9—依次为探头类型、增益程度、界面波-回波测量模式、测量单位

最大/最小值模式—此模式在用户连续检测材料厚度时，实时捕获最小厚度值和最大厚度值。此界面显示了在检测过程中检测到的最小厚度和最大厚度，同时也显示当前的实测厚度。在测厚过程中，可按“重置”对应的  键重新捕获最值。

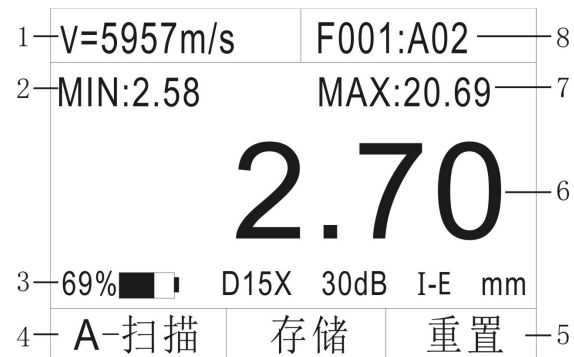


图 3.7 最值模式界面图

1—测厚材料声速 2—检测到的最小值 3—依次为电池电量显示、探头类型、增益程度、界面波-回波测量模式、测量单位 4—A-扫描界面标识 5—重置标识 6—当前测厚值 7—检测到的最大值 8—存储文件号

3.4 A-扫描界面模式

A-扫描模式可用于同时查看厚度测量值和 A-扫描波形。在界面的右侧是参数调节区，通过调节参数可最大限度地解决各种困难的测厚应用。

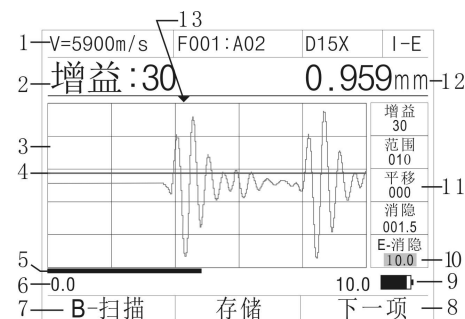



图 3.8 A-扫描界面介绍

1—测厚材料声速 2—增益 3—波形显示区 4—闸门 5—消隐范围标识 6—屏幕起始坐标 7—B 扫描模式标识 8—参数选择标识 9—电池电量显示 10—当前选定的参数 11—参数调节区 12—当前测厚值 13—测量点(即波形与闸门的第一个交点)

注意：在探头与被测物体没有耦合的情况下，厚度读数用绿色字体显示；在耦合良好时，厚度读数用白色字体显示；在超过报警范围时，厚度读数和 A 扫描波形用红色字体显示。

在 A-扫描界面，通过按屏幕右下角 NEXT 对应的  键将光标移动到需要调节的参数位置，通过按方向键调整参数值。上下键为小步距调节，左右键为大步距调节。

GAIN（增益）—调整仪器对回波信号的放大倍数，允许以 1dB 为单位手动增加或减少。这个功能对声衰减材料（比如金属铸件）的测量是非常有效的。

RANGE（范围）—调整显示在屏幕上的波形范围，视觉上波形被压缩或展开。如果没有正确的设置显示范围，回波波形可能出了显示区域而看不到，但仍能正确地显示测量值。

DELAY（平移）—调整显示在屏幕上的波形的起始位置，视觉上波形被水平移动。如果没有正确的设置平移，回波波形可能出了显示区域而看不到，但仍能正确地显示测量值。

BLANK（消隐）—使红色消隐条范围内的波形无效，可以略去影响测量

的有害杂波。实际测量中有时会遇到与材料有关的误测量出现，例如近表面高度腐蚀、铝材料、内含缺陷、材料内部不均匀或叠片结构等等。如果我们用调整增益或闸门的方法也可以解决部分问题。但是，如果这些回波比底面的回波还大，那么只有消隐功能才能避免这种错误。

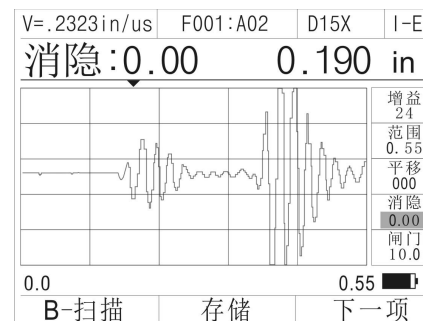


图3.9 消隐前波形

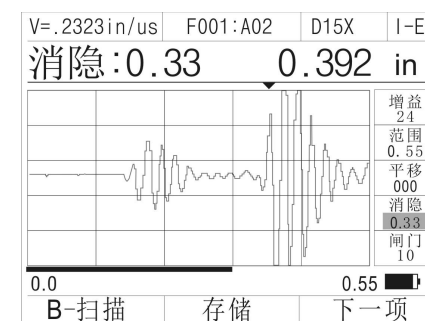


图3.10 利用消隐略去前面噪声

GATE（闸门）—调整闸门的高度。注意只有波形高于闸门时，仪器才认为接收到了回波，才会有测量值。另外只在光标反显闸门参数时，闸门才会显示。波形与闸门的第一个交点处有一个红色箭头指示，它可帮助判断厚度读数是否正确，正确测量时，红箭头应该指向第一底面回波前沿。

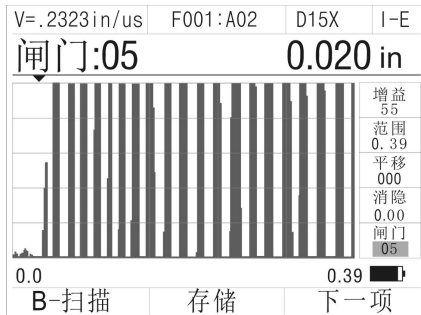


图 3.11 测薄板的波形图

3.5 A-扫描实例讲解

1.在测厚过程中，经常会出现由于增益过小，得到的测厚值不准确的情况。如下图，测试块实际厚度约为 5mm，但由于增益过小，一次回波没有冲破闸门，闸门自动锁定二次回波，得到测厚值为 10.77mm，这很明显是错的，用户可以通过调高增益，拉高波高，使一次回波冲破闸门来实现正确测量。

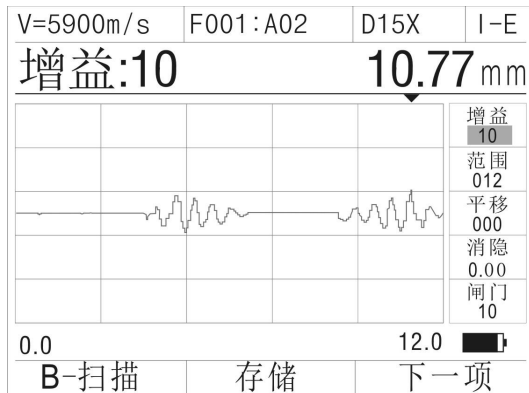


图 3.12 实例图解 1

2.试块中有缺陷，闸门锁定了缺陷波。如下图，测试块厚度约 10mm，但由于测试块中有明显缺陷，屏幕上可以看到缺陷波，并且该缺陷波已冲破闸门，此时仪器检测到的是缺陷处的厚度值。用户可以提高闸门，使闸门高于缺陷波，实现正确测量。

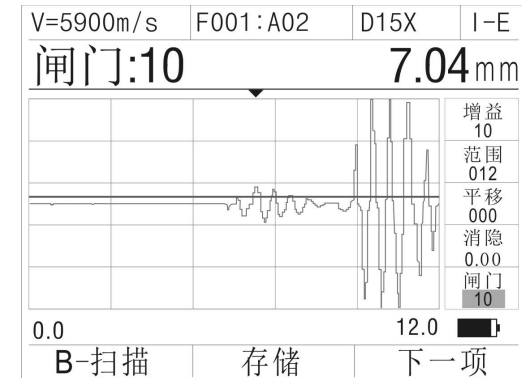
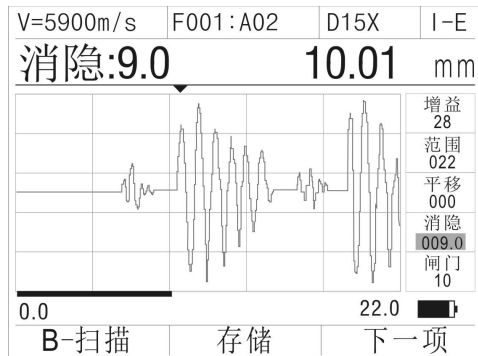


图 3.13 实例图解 2

3.测试块中有缺陷，闸门锁定的是缺陷波，得到的厚度值为缺陷处厚度。此时允许用户使用消隐功能实现正确测量。如下图，坐标下方自左向右的横线标识消隐范围，我们用其屏蔽缺陷波，使闸门不对消隐范围内的回波进行捕获，从而得到正确的测厚值。



3.14 实例图解 3

3.6 B--扫描界面的操作

3.6.1 B-扫描界面

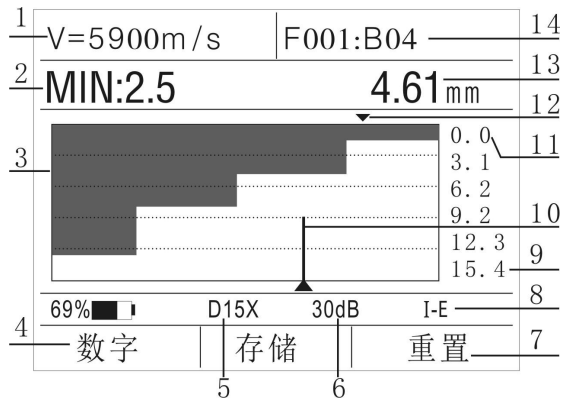


图 3.15 B-扫描界面图

1—声速 2—B 扫描图像上的最小值 3—B 扫描图像显示区 4—进入数值测量界面 5—探头类型 6—增益值 7—清除当前 B 扫描图像

及测量值 8—界面波-回波测量模式 9— B 扫描图像的最大值 10—白色指针 11—B 扫描图像的最小值 12—红色三角（指示厚度最小值所在位置） 13—指针所指位置的厚度值 14—存储文件号

3.6.2 B-扫描介绍

PM-5DL 测厚仪带时基 B 扫描功能。沿着工件表面移动探头，显示工件的剖面图，用于观察被测工件的底面轮廓。

探头离开工件时自动捕获一幅 B 扫描图像上的最小值，并由红色三角指示出最小值的位置。通过移动白色指针可查看 B 扫描图像上任一点的厚度值。

3.7 双回波（穿透薄涂层）测量模式

当工件表面有较薄的涂层或漆层时，会给测量结果带来误差，PM-5DL 带有回波—回波的测量方法，无需打磨涂层等破坏工件表面的工序，即可以精确测量涂层下基材的实际厚度。该功能是通过测量基材的两个连续底面回波实现的。

在参数配置界面的测量模式中选择，将测量模式设置为双回波或者多重波校验模式，既可以进行穿透涂层的测量。

3.7.1 双回波模式下的 A-扫描界面

双回波模式下的 A-扫描界面，右侧菜单的选项有变化，增加了 E-消隐(回波消隐)选项，取消了闸门选项。测量时的蓝色条表示回波消隐的长度，蓝色条上方的波形无效，如下

图 3.16。

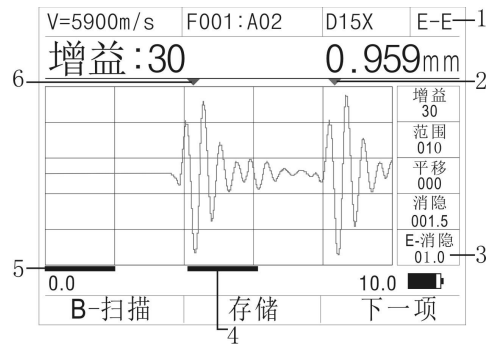


图 3.16 双回波模式下的 A-扫描界面

- 1—双回波测量模式标识 2—蓝色箭头指示二次回波 3—回波消隐
4—蓝色线条：回波消隐的长度 5—红色线条：起始消隐的长度 6—红色箭头指示一次回波

双回波模式下的消隐：

- 1、起始消隐：在屏幕上用红色消隐条表示，起始于零点，故称起始消隐。红条范围内的波形无效，用于略去起始点到一次回波之间的杂波。
- 2、E-消隐（回波消隐）：在屏幕上用蓝色消隐条表示，只有当测量成功进行时才会显现，起始于第一次回波的测量点，故称回波消隐。蓝条范围内的波形无效，用于略去一次回波和二次回波之间的杂波。

3.8 界面波-回波模式

界面波-回波模式是利用界面波和回波对工件的厚度进行测量，此方法测量范围大，上限可达到 25.4mm。

3.9 多重波校验模式（高精度模式）

PM-5DL 带有多重波校验模式，测量范围 0.2mm-10mm。每次测量根据 3 到 9 次底面回波对工件的厚度进行计算，参与测量的回波数越多精度越高。该模式精度最高，并且读数经过校验，确保 100%正确。当测量薄件和高精度测量时，推荐使用此模式。

3.9.1 多重波校验模式实例

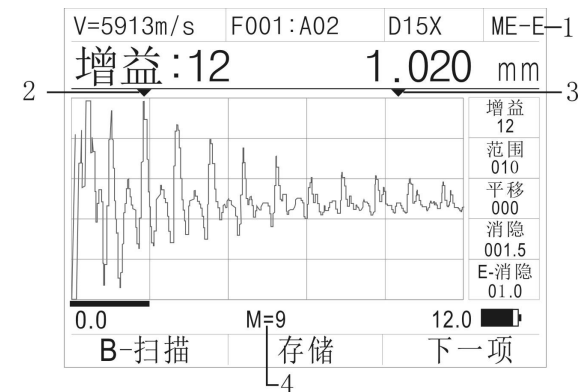


图 3.17 多重波模式下测量灭火器的 A-扫描界面

1—多重波校验模式标识 2—红色箭头指示参与校验的首个回波 3—蓝色箭头指示参与校验的末个回波 4—M 指示参与校验的回波个数

此图为多重波校验模式下测量消防栓壁厚的 A 扫描波形图。消防栓的壁厚极薄，并且表面还有漆层覆盖，使用普通测厚仪无法完成测量。我们采用 PM-5DL 的多重波校验模式进行测量，可以在图中看到，参与校验的回波个数为 9，通过校验得到的测量值非常精确，稳定。

3.10 AUTO 模式

PM-5DL 独有的自动模式 测量范围 0.2mm-30mm。该模式根据厚度自动选择测量模式，当 $T \leq 10\text{mm}$ 采用 ME-E 模式，当厚度 $10\text{mm} < T \leq 15\text{mm}$ 采用 E-E 模式，当 $T > 15\text{mm}$ 采用 P-E 模式。并且该模式用户只需调整增益，使用简单。

4. 数据存储功能

采用栅格式存储文件，可存储100,000个厚度值和1000幅A、B扫描波形，波形和厚度值可混存于同一文件中。

存储在仪器内的数据可以通过USB通讯导入到电脑内，以EXCEL表格或者TXT文件的格式存储。随机带有功能强大的DataView上位机软件，可对数据进行统计、分析、存档、打印报告等操作。

4.1 厚度值与波形的存储


		3	4	
1	001	A	B	C
2	01	1.50	---	---
	02	2.00	---	---
	03	8.00	---	---
	04	12.00	---	---
	05	18.50	---	---
5	返回	存储	消除	8
		6	7	

图 4.1 栅格式存储文件

1—存储文件名 2—行的序列号 3—列的序列号 4—存储的数据 5—返回到上一级菜单 6—存储当前厚度值 7—清除当前位置的数据 8—选中的当前单元格

无论是在厚度值界面、A-扫描界面或 B-扫描界面，短按“存储”屏键，当前测量的厚度值被存储。长按“存储”屏键达 3 秒钟，当前波形被存储。在 A-扫描界面下，A-扫描波形被存储；在 B-扫描界面下，B-扫描图像被存储。

4.2 浏览已存储的数据

在参数配置界面下，选择“文件编号”参数行，按“打开”屏键，可打开当前栅格存储文件，厚度值很直观的显示在栅格内，A-扫描波形和 B-扫描波形分别用 ASCAN 和 BSCAN 表示。用高亮矩形框选中波形单元格后，按  就可以查看到存储的波形。

5.应用技术

5.1 测量误差的预防

1. 材料的影响

在许多检测材料，如非金属或塑料中，超声传播速度的变化是非常显著的，因而会影响测量的精度。如果待测对象的材料不是各向同性的，那么在不同的方向上声速就会不同。在这种情况下必须用检测范围内的声速的平均值进行计算。平均值是通过测量声速与待测试块的平均声速相当的参考试块而获得的。

2. 超薄材料

在使用超声波测厚仪时，当被测材料的厚度降到探头使用下限以下时，将导致测量误差，必要时，最小极限厚度可用试块比较法测得。当测量超薄材料时，有时会发生一种称为“双重折射”的错误结果，它的结果为显示读数是实际厚度的二倍。另一种错误结果被称为“脉冲包络，循环跳跃”，它的结果是测得值大于实际厚度，为防止这类误差，测

临界薄材时应注意观察波形显示，能够判断的情况下，可以通过调节增益或使用消隐功能来消除错误读数。

3. 表面清洁的影响

测量前应清除被测物体表面所有的灰尘、污垢及锈蚀物，铲除油漆等覆盖物。

4. 粗糙度的影响

过分粗糙的表面会引起测量误差，甚至仪器无读数。测量前应尽量使被测材料表面光滑，可使用磨、抛、锉等方法使其光滑。还可使用高粘度耦合剂。

5. 粗机加工表面

粗机加工表面（如车床或刨床）所造成的有规则的细槽也会引起测量误差，弥补方法同 4，另外调整探头隔声层（穿过探头底面中心的金属薄层）与被测材料细槽之间的夹角，使隔层板与细槽相互垂直或平行，取读数中的最小值作为测量厚度，可取得较好效果。

5.2 测量方法

1. 单点测量法

在被测体上任一点，利用探头进行测量，显示值即为厚度值。

2. 两点测量法

在被测体的同一点用探头进行两次测量，在第二次测量中，探头的分割面成 90° ，取两次测量中的较小值为厚度值。

3. 多点测量法

当测量值不稳定时，以一个测定点为中心，在直径约为 30mm 的圆内进行多次测量，取最小值为厚度值。

4. 连续测量法

用单点测量法，沿指定线路连续测量，其间隔不小于 5mm，取其中最小值为厚度值。

5.3 管壁测量

测量时，探头分割面可分别沿管材的轴线或垂直管材的轴线测量，此时屏幕上的读数将有规则的变化，选择读数中的最小值作为材料的准确厚度。

若管径大时，应在垂直轴线的方向测量，管径小时，则选择沿着轴线方向和垂直轴线方向两种测量方法，取读数中的最小值作为工件的厚度值。

5.4 铸件测量

铸件材料的测量有其特殊性。铸件材料的晶粒比较粗大，组织不够致密，再加上往往处于毛面状态就进行测量，因此使测量遇到较大的困难。故对铸件测量时应注意以下几点：

- 1.使用低频探头，
- 2.在测量表面不加工的铸件时，必须采用粘度较大的机油，黄油和水玻璃作耦合剂。
- 3.最好用与待测物相同的材料，测量方向与被测物也相同的标准试块校准材料的声速。

6.保养与维修

6.1 电源检查

仪器不能开机时，应首先更换电池。

电池更换方法如下：

1. 关机
2. 松开螺钉，打开电池仓盖
3. 取出电池，放入新电池，注意极性

注意：仪器长时间不使用时应将电池取出，因为即使关机状态也有微弱能量消耗，时间久了，电池没电后将不能开机。

6.2 注意事项

- 1.使用随机试块对仪器进行检测时，需涂耦合剂，所以请注意防锈。使用后将随机试块擦干净。气温较高时不要沾上汗液。长期不使用应在随机试块表面上涂少许油脂防锈，当再次使用时，将油脂擦净后即可进行正常工作。
- 2.酒精，稀释液等对机壳尤其是视窗有腐蚀作用，故清洗时，用少量清水擦拭即可。
- 3.探头表面应避免重划，轻按测量。若探头磨损，测量会出现示值不稳，应更换探头。

6.3 维修

如出现以下问题请与我厂维修部联系：

1. 仪器器件损坏，不能测量。
2. 显示屏显示不正常。
3. 正常使用时，误差过大。
4. 键盘操作失灵或混乱。

由于 PM-5 系列超声波测厚仪为高科技产品，所以维修工作应由受过专业培训的维修人员完成，请用户不要自行拆卸修理。

附录：各种材料的声速

介质材料名称	声速 (m/s)
铝	6320
铬	6200
铜	4700
金	3240
铁	5930
铅	2400
镁	5750
银	3600
钢	5900
钛	5990
锌	4170
钨	5174
锡	3320
黄铜	4280—4700
铸铁	4400—5820
玻璃	5260—6120
尼龙	2680
不锈钢	5740
水(20℃)	1480
甘油	1920
水玻璃	2350

注：上表声速仅供参声速校准参照 3.1 节