

## دفترچه راهنمای دستگاه ال سی آر متر 703 / 701 / APPA-700

### نمایش صفحه کلید دستگاه

**L/C/R/DCR** : با فشار دادن این کلید دستگاه به توالی ... - DCR - R - C - L بصورت اندازه گیری موازی (PAL) فعال خواهد شد. در صورت نیاز به اندازه گیری بصورت سری کلید SER / PAL را فشار دهید.

### کلید کالیبراسیون CAL :

با فشار به روی کلید CAL واژه OPEN بر روی نمایشگر ظاهر خواهد شد ، کلید CAL را مجدداً فشار دهید پس از سی ثانیه واژه PASS OPEN ظاهر می شود سپس سیم های اندازه گیری را به هم وصل نموده و دستگاه SHORTHING CUBE را در محل مربوطه قرار دهید و مجدداً کلید CAL را دو بار فشار دهید و سی ثانیه صبر کنید تا عبارت PASS Srt ظاهر گردد. کلید CAL را مجدداً فشار دهید تا فرایند کالیبراسیون کامل گردد.

### SER/PAR : اندازه گیری به روش سری / موازی:

با استفاده از این کلید روش اندازه گیری مد نظر را به صورت دستی انتخاب کنید . عدم فعال بودن این کلید به معنی انتخاب خودکار اندازه گیری به روش PAL (موازی) می باشد.

جهت اندازه گیری فازن با ظرفیت پایین وضعیت PAL (موازی) و جهت اندازه گیری فازن با ظرفیت بالا وضعیت SER (سری) را انتخاب نمایید.

جهت اندازه گیری سلف با ظرفیت پایین وضعیت SER (سری) و جهت اندازه گیری فازن با ظرفیت بالا وضعیت PAL (موازی) را انتخاب نمایید

## **:SORTING**

ابتدا سیم های LCR را به قطعه مورد آزمایش وصل نموده سپس کلید SORTING را فشار دهید مجدداً کلید SETUP جهت ورود به تنظیمات را انتخاب نمایید و کلید INTER را یک بار فشار دهید در این حالت ظرفیت را انتخاب نمایید و با فشار مجدد کلید INTER دقت و یا قطای قطعات را تنظیم نمایید.

## **:FERQ**

**جهت انتخاب فرکانسهای مختلف در اندازه گیری 100/120/1K/10K ,100KHz (APPA-700 series) کلید FREQ را فشار دهید**

جهت اندازه گیری فازنهای ظرفیت بالا مقادیرفرکانس پایین را انتخاب نمایید و جهت اندازه گیری فازنهای با ظرفیت کم با مقادیرفرکانس بالاتر را انتخاب نمایید.

**2000/20000: کلید مربوطه جهت انتخاب نمایش ارقام LCD با اعشار کمتر یا بیشتر انتخاب می گردد.**

**ZERO: کلید فوق جهت مقایسه سریع دو قطعه از یکدیگر می باشد برای ورود به حالت ZERO ابتدا قطعه مرجع را اندازه گیری نمایید بر روی LCD مقدار قطعه مرجع نمایش داده می شود سپس کلید ZERO را مجدداً فشار دهید در این حالت با اندازه گیری قطعات**

برای مثال : چنانچه مقدار خوانده شده بر روی صفحه نمایش 100 باشد کلید ZERO را فشار دهید تا 100 به عنوان مقدار مرجع شناخته شده و صفحه صفر گردد . اکنون قطعه جدید را اندازه گیری نمایید در این حالت اختلاف بین قطعه مرجع با قطعه مورد نظر نمایش داده می شود.