

Product/Service

Fischerscope X-Ray XDVM-W

Source: Fischer Technology, Inc.

The Fischerscope® X-Ray XDVM®-W can measure the coating thickness and alloy composition of virtually any metal coating system



The FISCHERSCOPE® X-RAY XDVM®-W can measure the coating thickness and alloy composition of virtually any metal coating system, including single, binary, and ternary alloy coatings, double coatings, double coatings with one alloy layer, and triple coatings.

The XDVM-W is ideally suited for high volume coating thickness measurements on screws, connector contacts, contact strips, PC boards. The system measures according to test method ASTM B568 or DIN 50987 and ISO 3497 respectively.

The FISCHERSCOPE XDVM-W features a solid sheet metal housing for the measuring chamber and convenient access to the large slotted measuring chamber (560 mm X 530 mm X 160 mm / 22" X 20.9" X 6.3") that is suitable for both very small and very large specimens. High precision, fast, programmable XY measuring stages have travel distances of 175 mm X 175 mm (6.9" X 6.9") and 250 mm X 250 mm (9.8" X - 9.8"). The measuring head is programmable in the Z-axis, with a travel distance of 145-mm (5.7"). Fast travel to XYZ coordinates is accomplished with the click of a mouse.

Users can select between two collimator assemblies, each with four apertures. Simple yet precise sample positioning is accomplished using a high-resolution color video camera that includes switchable magnification and inserted cross hair true-to-scale test spot display, particularly important for measurements on very small structures. The XDVM-W includes a micro-focus, high-performance X-ray tube, Ni and Be primary filters, Xenon filled proportional counter tube with internal 4096 channel ADC spectrum processing with compression to 256 channels for external display, and four focal planes for measuring close to steps and in recesses with a height difference of up to 90 mm.

The new XDVM-W features Fischer's powerful new WinFTM® software that runs under Windows™ 95/98 and Windows™ NT. WinFTM provides high precision.

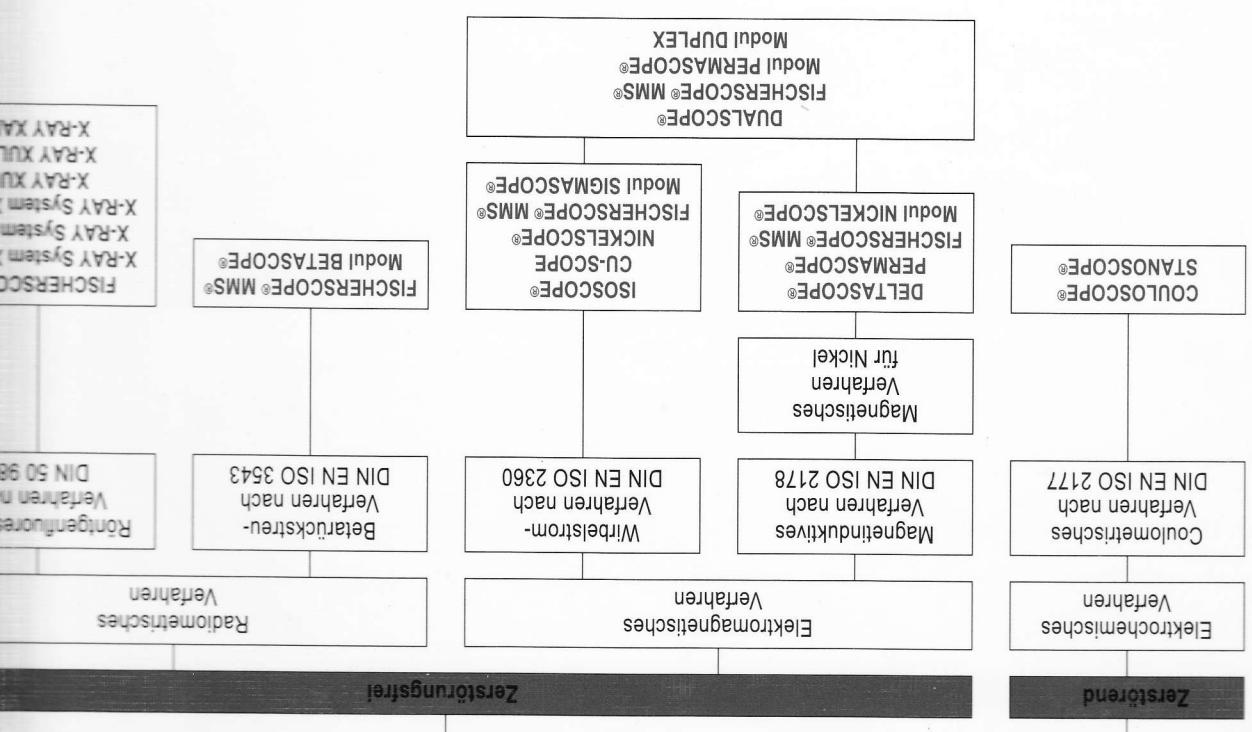
measurement based on a unique analysis of the fluorescence spectrum through the simple and versatile FP (fundamental parameter) method, more accurate and effective than the peak deconvolution technique. All physical properties relative to the X-ray fluorescence method are computer simulated, eliminating the need for calibration standards. The only input necessary from the user is the number of layers and elements present in the coating, as well as a definition of the substrate material. The software can handle even extremely difficult applications, including triple coatings, even if the same element occurs more than once.

Full statistical and SPC functions are included in WinFTM with computation for all statistical parameters. A print form template editor module allows set up of customer-specific formats with the ability to integrate the video image of the specimen or any other BMP file, saved as a Microsoft Word document.

Fischer Technology, Inc., 750 Marshall Phelps Road, Windsor, CT 06095. Tel: 860-683-0781; Fax: 860-688-8496.

	Schichtabtau		Bisher nicht bekannt		Verfahren:		Betarückstreuung		Bedingt einsetzbar		Q : Coulometrisch		E : Widerstand		X : Röntgenumwandlung		M : Magnetrat		
*	nicht member																		
Zink und Legierungen	B,X	B,X	E,X	E	B,X	B,X	A,X	B,X	X	B,X	X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	
Legierungen	X	B,X	X	E	B,E	B,X	B,A,X	B,X	X	B,X	X	B,X	*	B,X	B,X				
Stahl (nicht-magnetisch)	B,A,X	B,A,X	A,X	-	B,E	B,X	A,X	B,A,X	A,X	A,X	X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	
Stahl und Eisen	B,MAX	B,MAX	M,A,X	M	B,M	B,MAX	M,A,X	B,MAX	M,A,X	(E),A,X	M,O,X	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX
Silber	-	-	-	-	-	B,E	B,X	B,A,X	X	*	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X
Nickel	B,A,X	B,A,X	B,A,X	-	B,E	B,X	B,A,X	B,X	B,X	B,N,X	B,X	B,X	X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	
Legierungen	*	B,X	B,X	E	B,E	B,X	(A,X)	B,A,X	X	N,A,X	X,E	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	
Kupfer und Legierungen	B,X	B,A,X	E,A,X	E	B,E	B,X	B,A,X	(A,X)	B,A,X	(A,X)	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	
Kovar	B,MAX	B,MAX	M,A,X	-	B,M	B,X	B,MAX	M,A,X	M,A,X	Q,X	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX	B,MAX
Hartmetalle	Z,W,Mo	B,Q,X	X	B,X	-	B	X	(B,X)	X	B,X	B,N,X	B,X	B,X	(B,X)	(B,X)	(B,X)	(B,X)	(B,X)	(B,X)
Gold	-	-	B,Q,X	-	*	B	-	-	-	-	-	B,X	-	B,X	-	B,X	-	B,X	-
Ges. Keramik, Kunststoff	B,E,A	B,A,X	B,A,X	-	B,X	B,E,A,X	B,A,X	B,X	B,N,A,X	B,A,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	
Aluminium und Legierungen	*	B,Q,X	B,E,A,X	E	B,E	B,A,X	B,A,X	B,A,X	B,N,A,X	B,A,X	B,X	B,E	B,A,X	B,X	B,X	B,X	B,X	B,X	
Rhodium	PVC, CVD	Palladium	nickel (stromlos)	Gold	Kupfer	Wußt	Messing	Chrom	Eloxal, Chromate, Phosphate	Nickel	Blei	Aluminum							
Silber																			

Auswahltafel für Schichtdicken-Meßverfahren



Schichtdickemessung an metallischen und nichtmetallischen Schichten

INVOICE-NO. INV. 29941
 Page 1
 Order No. A 20388
 Delivery Note No. L 29913
 Customer No. 115009
 Representative 380
 Date of Invoice 03.06.04
 Date of Shipment 03.06.04
 Method of Shipment Truck
 Shipment Address
 Inarca S.p.A.
 I-35010 Vigodarzere PD

Europe Ident-No. IT00221480288

Ref. 805

Pos.	Stück Pos.	Bezeichnung/Bestell-Nr. Description/Order No.	%	Einzelpreis Single Price EUR	Gesamtpreis Total Price EUR
1	1	FISCHERSCOPE X-RAY XDVM-T7-W 602-636 Serialno.: SN040001563		50'517.00	50'517.00
2	1	ACCESSORIES SOLUTION ANALYSIS Mo 603-216		633.00	633.00
3	1	Installation 960 divers ZONE 4		1'050.00	1'050.00
4	1	PACKING V 00001		200.00	200.00
5	1	CIP-CHARGES V 00006		600.00	600.00

Country of Origin: Germany

Payment: 60/90/120 days after end of month

our banker:

UBS AG, CH-6301 Zug, Switzerland
 EUR Kto.-Nr. 273-476.867.70 P
 Swift-Code: UBSWCHZH80A
 IBAN No. CH04 0027 3273 4768 6770 P

CIP Vigodarzere PD'(INCO'2000)



Total 53'000.00

60 Days net

Please state customer and invoice no. by payment.



ISO 9001

Moosmattstrasse 1
Postfach

Telefon 041 785 08 00

MWS-Nr. 212 582

HRC 700



Certified acc. to
ISO 9001
Germanischer Lloyd
Certification

Manuale operativo

FISCHERSCOPE® X-RAY System XDVM®-W

**Misura dello spessore di riporto
e analisi dei materiali secondo il metodo
della fluorescenza da raggi X**

Sommario

1 Simboli e stili, annotazioni generali e marchi commerciali	1
1.1 Simboli e stili	1
1.2 Nota generale	1
1.2 Marchi commerciali.	2
2 Istruzioni inerenti all'uso, riparazione e immagazzinamento dello strumento e dei suoi accessori	5
2.1 Uso previsto	5
2.2 Qualificazione degli operatori	5
2.3 Aspetti riguardanti la protezione da radiazioni	5
2.3.1 American National Standard N43.2	6
2.4 Sicurezza dei dispositivi elettrici	6
2.4.1 Allacciamento alla rete	6
2.5 Riparazione dello strumento e degli accessori.	7
2.5.1 Apertura dello strumento	7
2.6 Condizioni ambientali per l'uso e la conservazione dello strumento e degli accessori	7
2.7 Manipolazione, immagazzinamento e trasporto dei campioni di taratura.	8
2.8 Garanzia	8
3 Descrizione dello strumento, del software WinFTM® e degli accessori	9
3.1 Metodo di misura	9
3.2 Software WinFTM®	9
3.3 Dati tecnici e funzioni disponibili	9
3.4 Testa di misura	10
3.4.1 Illuminazione del provino	11
3.4.2 Pannello di controllo	11
3.4.3 Joystick	11
3.4.4 Interruttore a chiave	11
3.4.5 LED	11
3.4.6 Tasti	11
3.5 Campioni di taratura	13
3.5.1 Certificazione dei campioni di taratura	14
4 Esecuzione di misure.	17
4.1 Preparazione della misura	17
4.2 Attivazione e disattivazione dello strumento, comunicazione tra X-RAY e WinFTM®	18
4.2.1 Attivazione dello strumento e della comunicazione tra X-RAY e WinFTM®	18
4.2.2 Disattivazione dello strumento	19
4.2.3 Comunicazione tra X-RAY e WinFTM®	19
4.3 Scelta dell'applicazione adatta	20
4.4 Misura comparativa di controllo della taratura.	20
4.5 Posizionamento del provino	21
4.5.1 Criteri di posizionamento	22
4.6 Esecuzione di una misura	23

Cercate altri argomenti? L'aiuto in linea può fornirvi ulteriori informazioni.

4.7 Interruzione di una misura	24
4.8 Cancellazione di misure errate	24
5 Applicazioni, correzione del materiale di base, normalizzazione, taratura	25
5.1 Applicazioni	25
5.1.1 Modifica di applicazioni	25
5.1.2 Cancellazione di applicazioni	25
5.1.3 Backup di applicazioni o di file Def.MA	25
5.2 Definizione di nuove applicazioni	26
5.3 Campioni di riferimento	26
5.4 Scelta dei campioni per il set di taratura	26
5.5 Correzione del materiale di base	27
5.6 Normalizzazione	27
5.7 Taratura.	28
5.8 Misura su campioni di taratura	29
6 Avviamento	31
6.1 Avvertenze inerenti alla sicurezza	31
6.2 Procedura d'avviamento	31
6.3 Scelta della posizione adatta	32
6.4 Connessioni.	32
6.5 Scelta della stampante e layout di pagina	33
6.5.1 Configurazione della stampante.	33
6.5.2 Layout di pagina.	33
7 Pulizia e manutenzione	35
7.1 Pulizia	35
7.1.1 Pulizia dei campioni di taratura	35
7.2 Manutenzione	36
7.2.1 Sostituzione del fusibile	36
8 Funzioni di servizio	37
8.1 Accesso alle funzioni di servizio	37
8.2 Taratura del reticolo	37
9 Ricerca ed eliminazione di anomalie	41

Cercate altri argomenti? L'aiuto in linea può fornirvi ulteriori informazioni.