

# **MICRO COLOR DIFFERENCE METER**

**MODEL: VSR-300A**

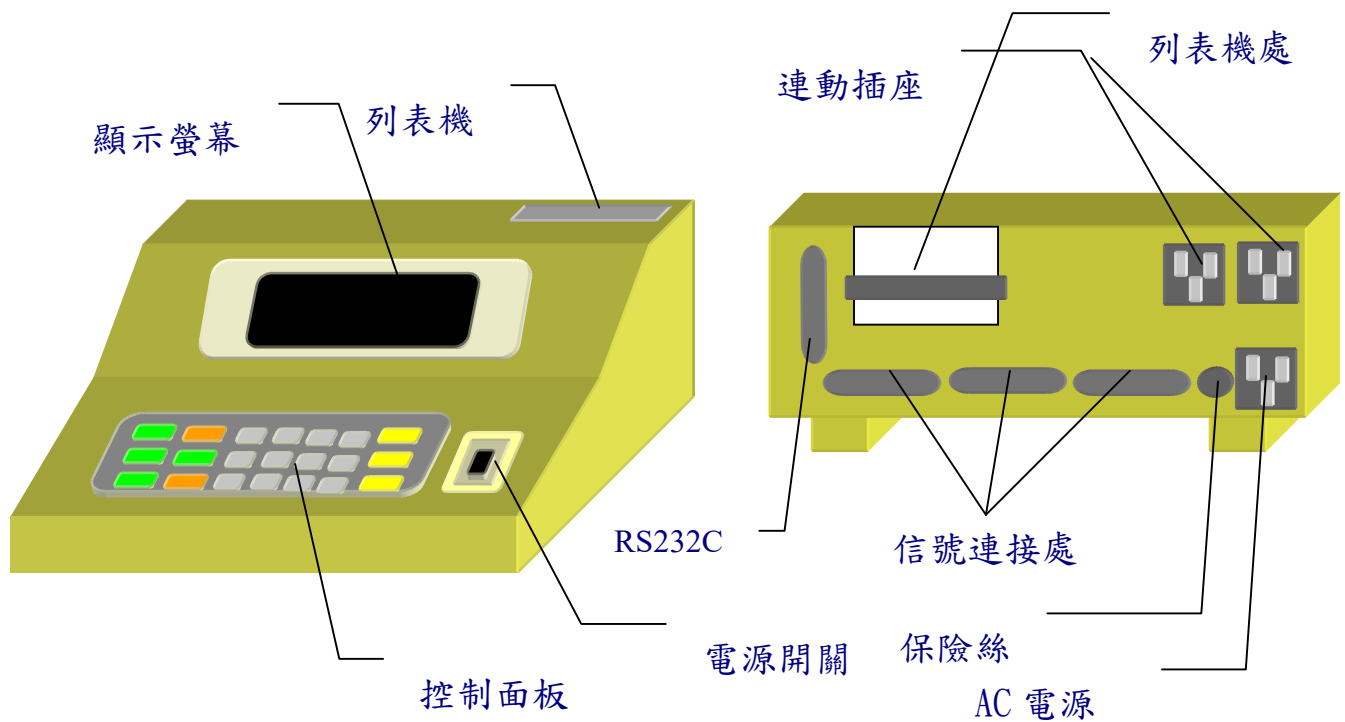
微小面色差計中文操作手冊

**Lab Online Exhibition**  
[www.1788lab.com](http://www.1788lab.com)  
**E-mail: [info@1788lab.com](mailto:info@1788lab.com)**

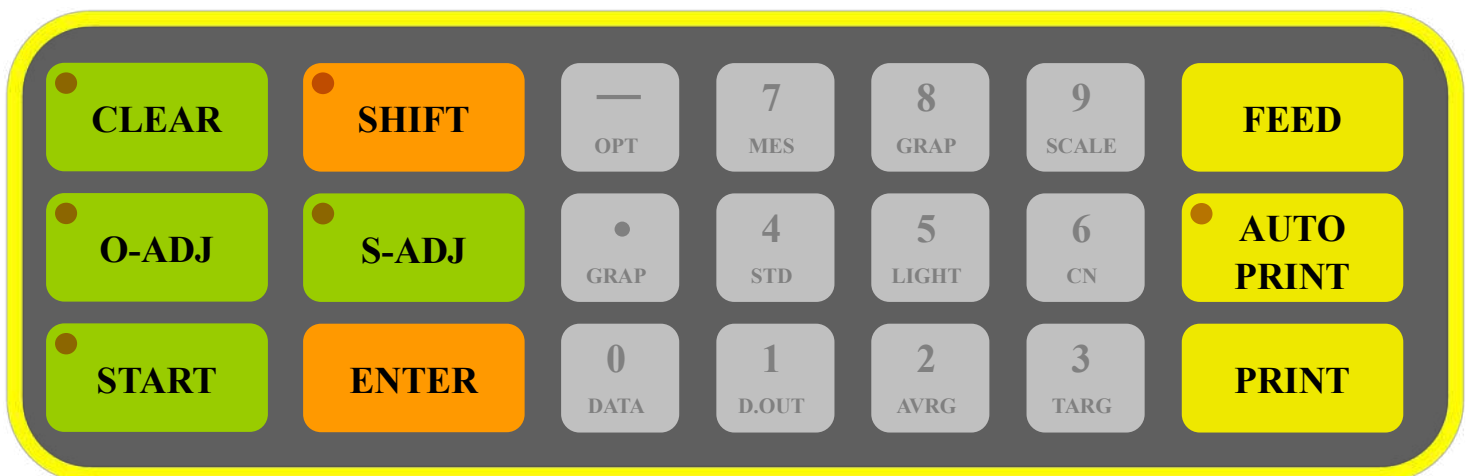




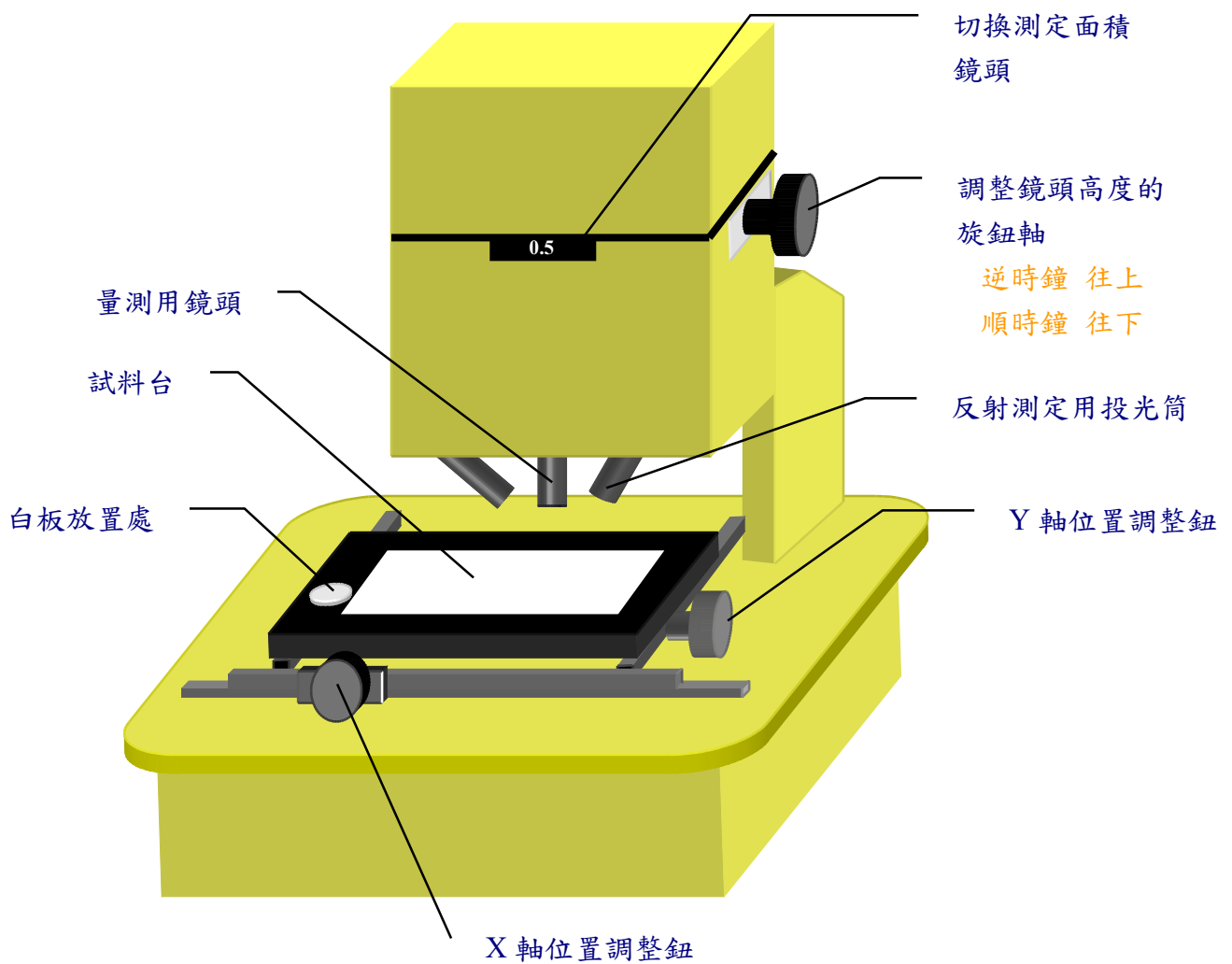
# 計測部各部位名稱



控制面板配置圖



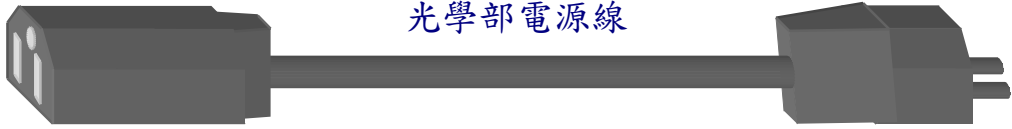
## 光學部各部位名稱



儀器附件



光學部電源線



信號傳輸線



接地線



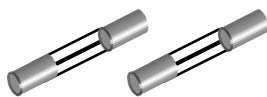
光源燈泡



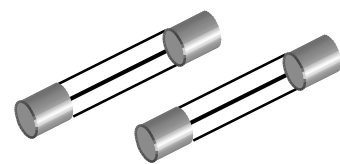
校正白板



校正黑板



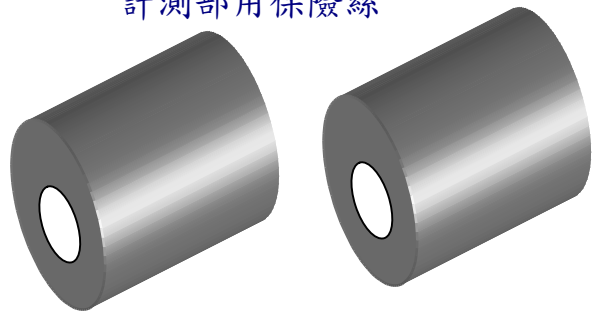
光學部用保險絲



計測部用保險絲



試料台玻璃板



熱感紙

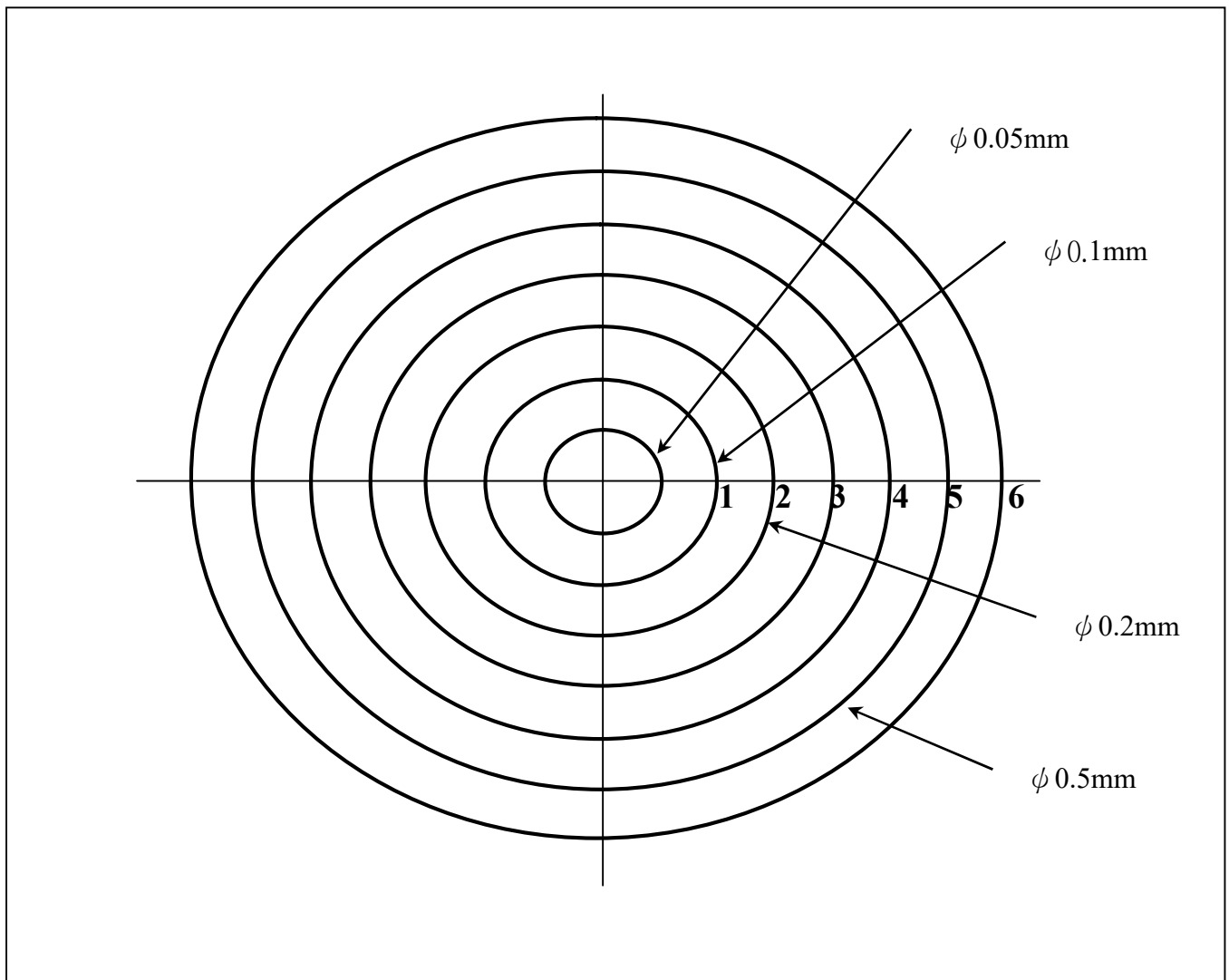
## 鏡頭的選擇

當鏡頭切定為 0.05mm 時，測定面積如下圖的之 1 號圓圈一半的大小。

當鏡頭切定為 0.1mm 時，測定面積如下圖的之 1 號圓圈的大小。

當鏡頭切定為 0.2mm 時，測定面積如下圖的之 2 號圓圈大小。

當鏡頭切定為 0.5mm 時，測定面積如下圖的之 5 號圓圈大小。

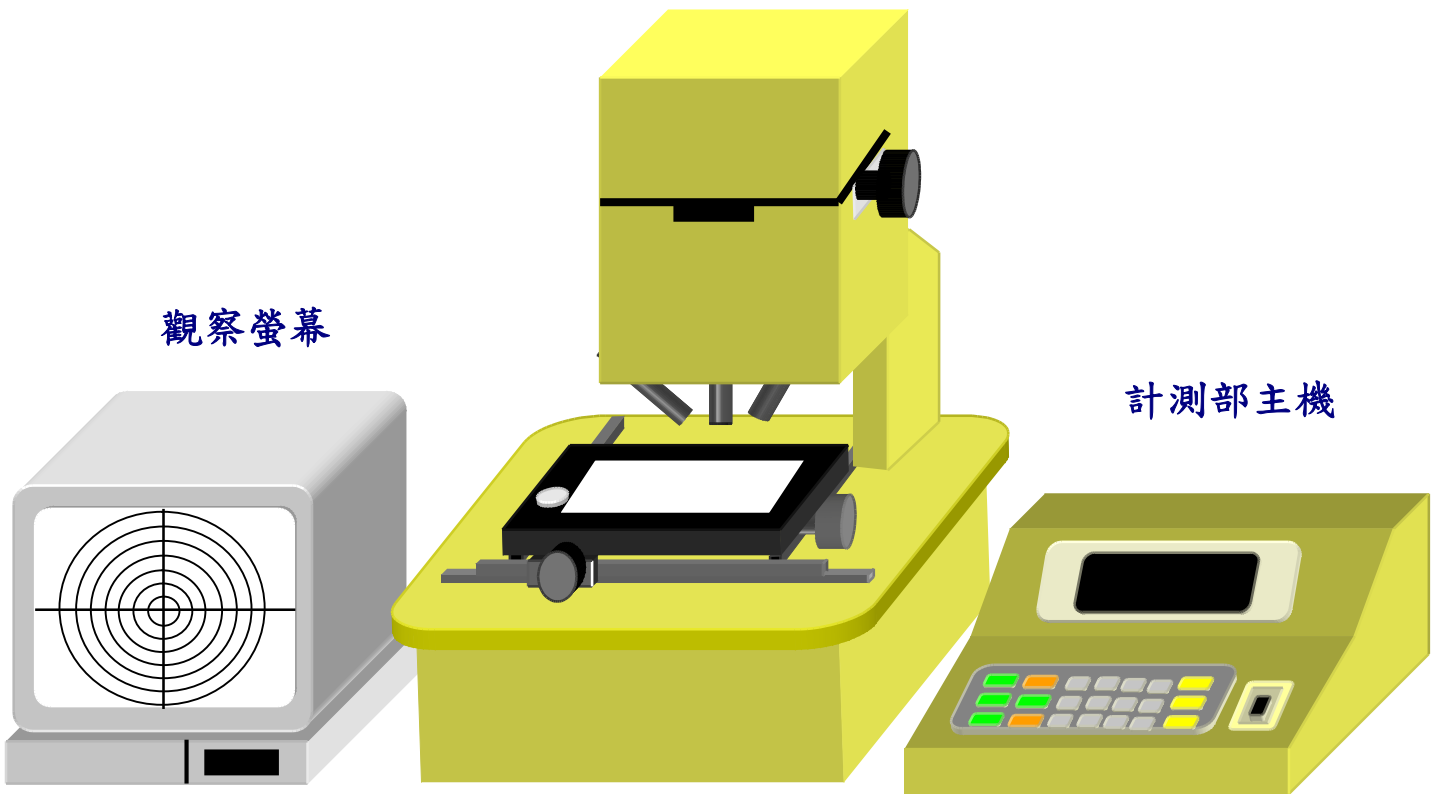


# 光澤計構造圖

光學部主機

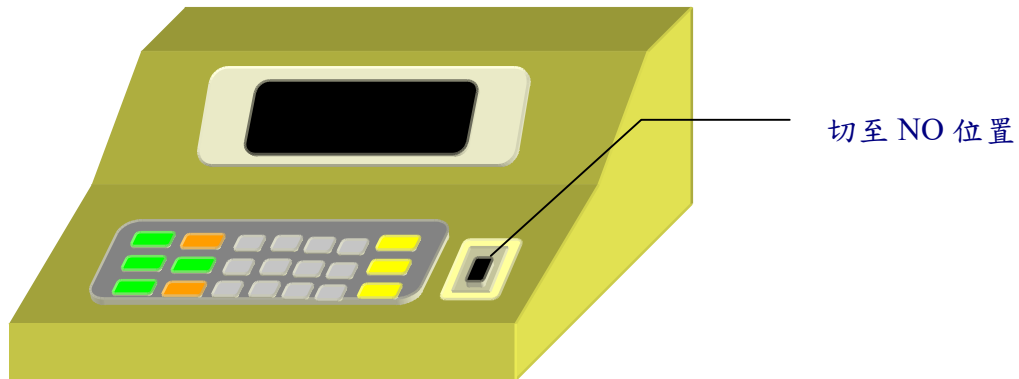
觀察螢幕

計測部主機

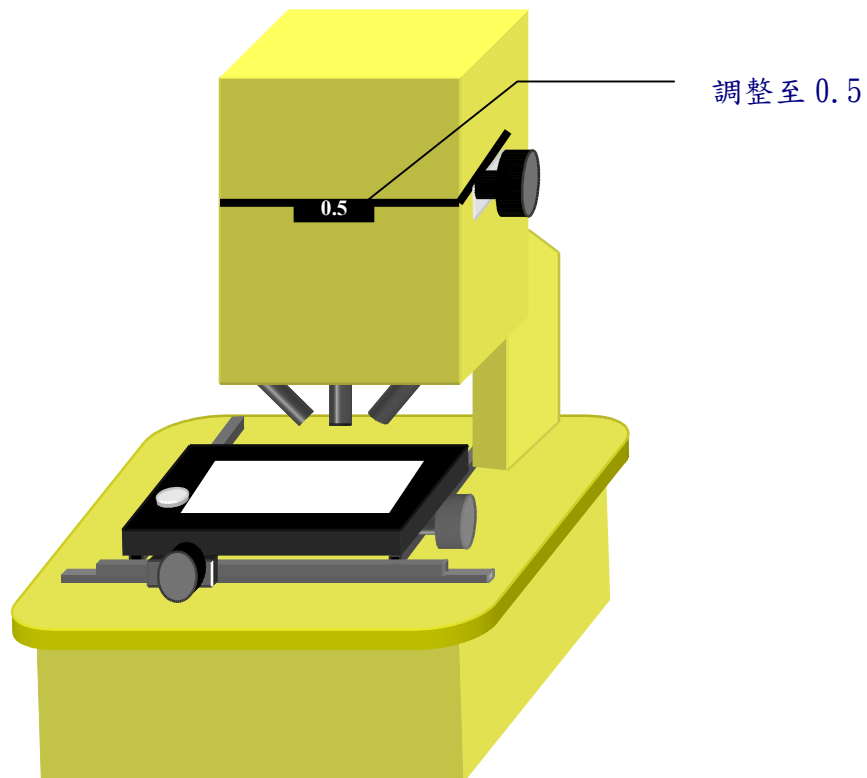


## 開機確認

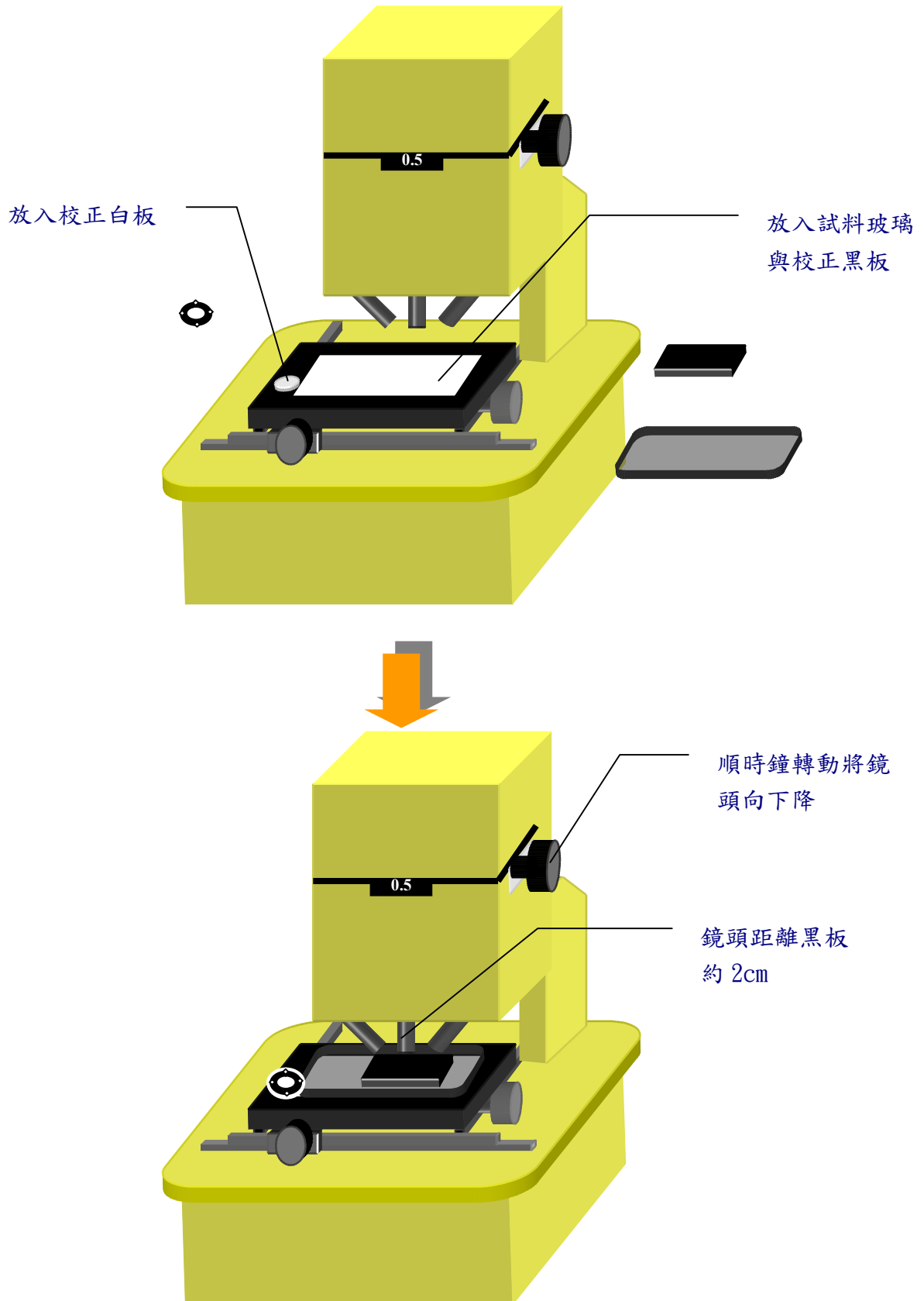
1. 檢查各部位主機的線路是否連接完全無誤。
2. 將計測部主機電源切至 NO 位置。



3. 調整測定面積鏡頭至要量測面積(例如:0.5mm)。



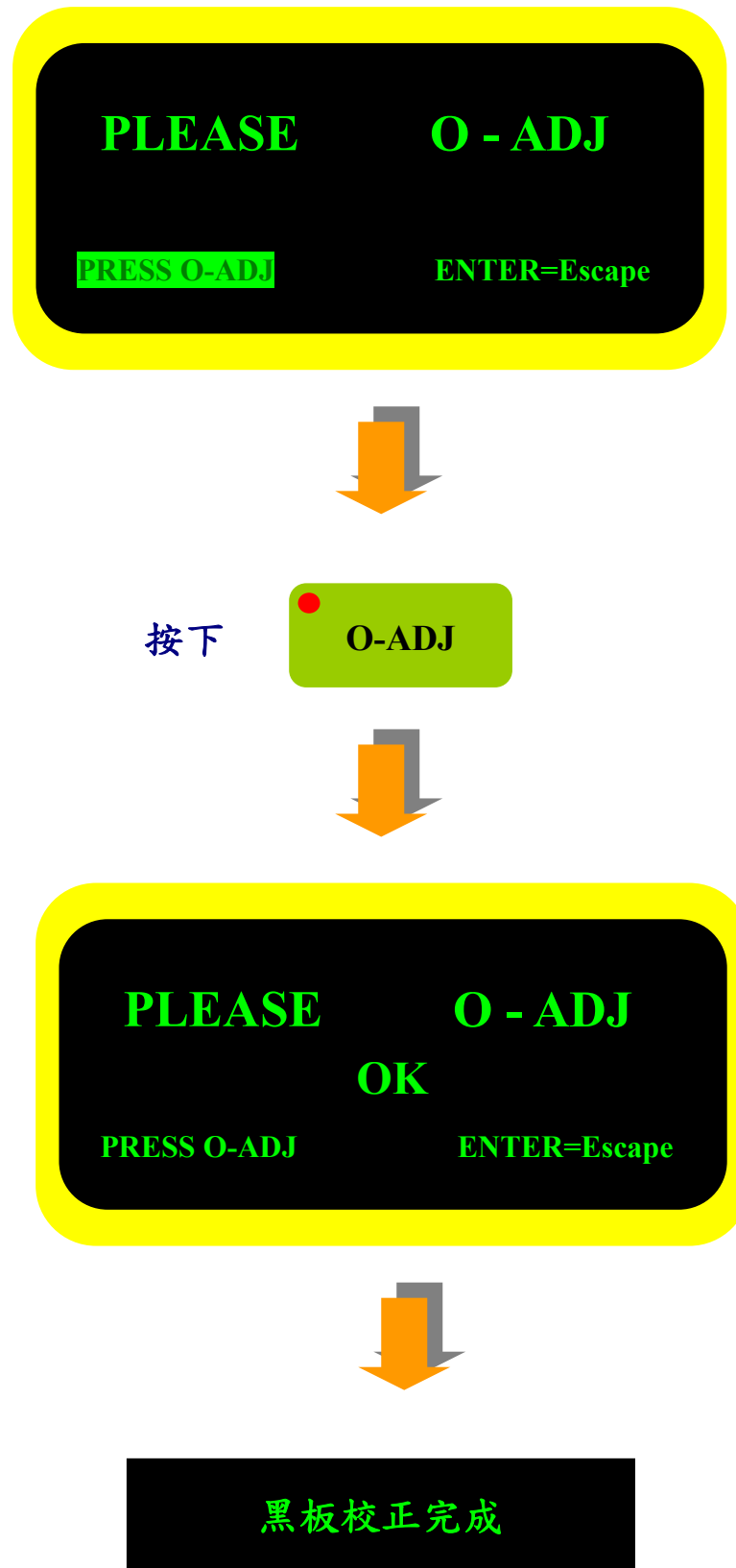
4.將校正用黑板與校正用白板放入試料台和放白板用的位置中，並將量測鏡頭調下降至約離校正黑板 2cm 處。



5.檢查資 XYZ 值

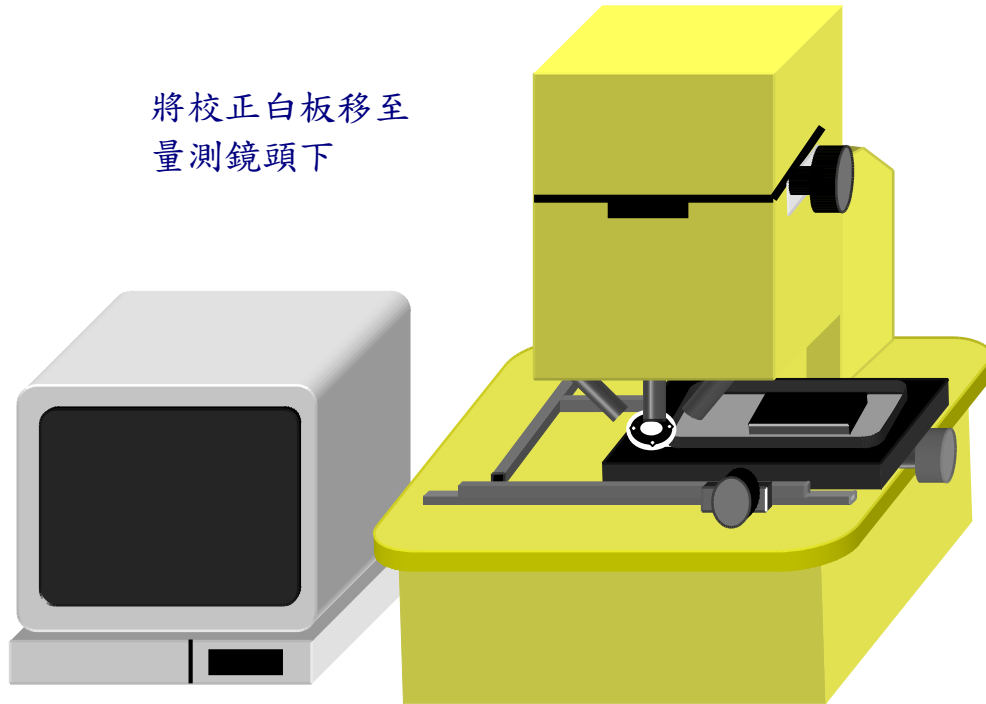


6. 依照下圖操作:

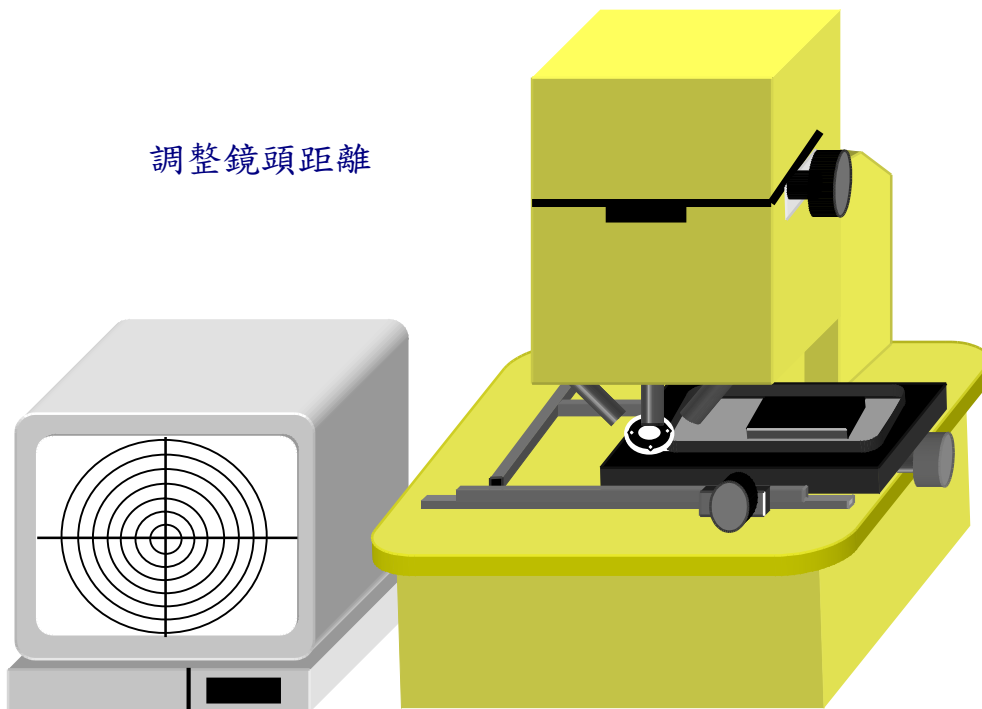


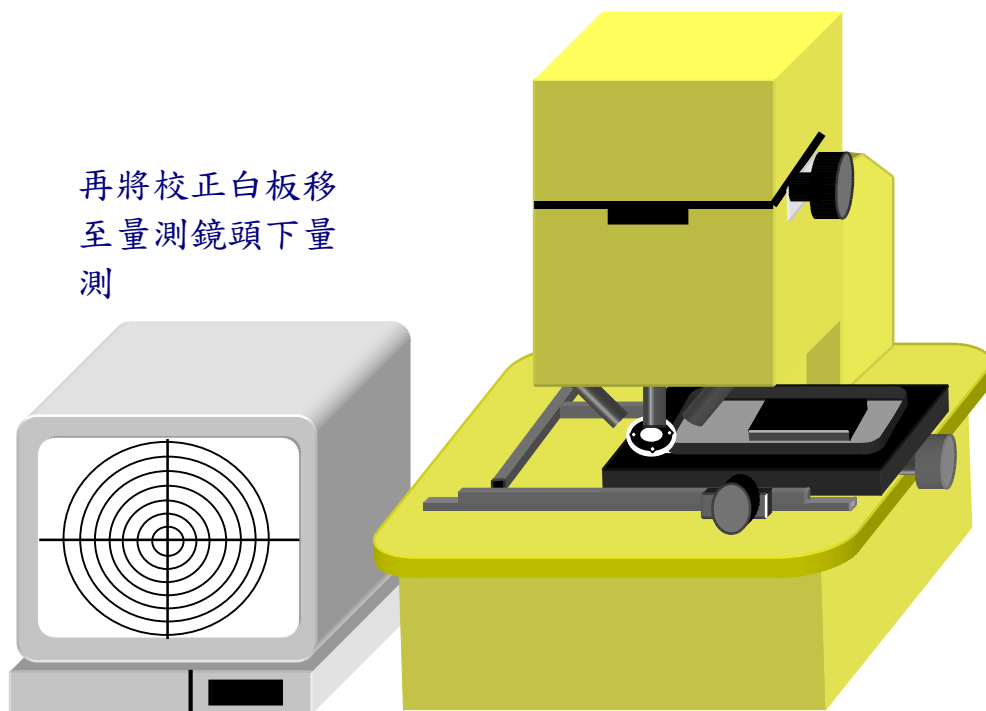
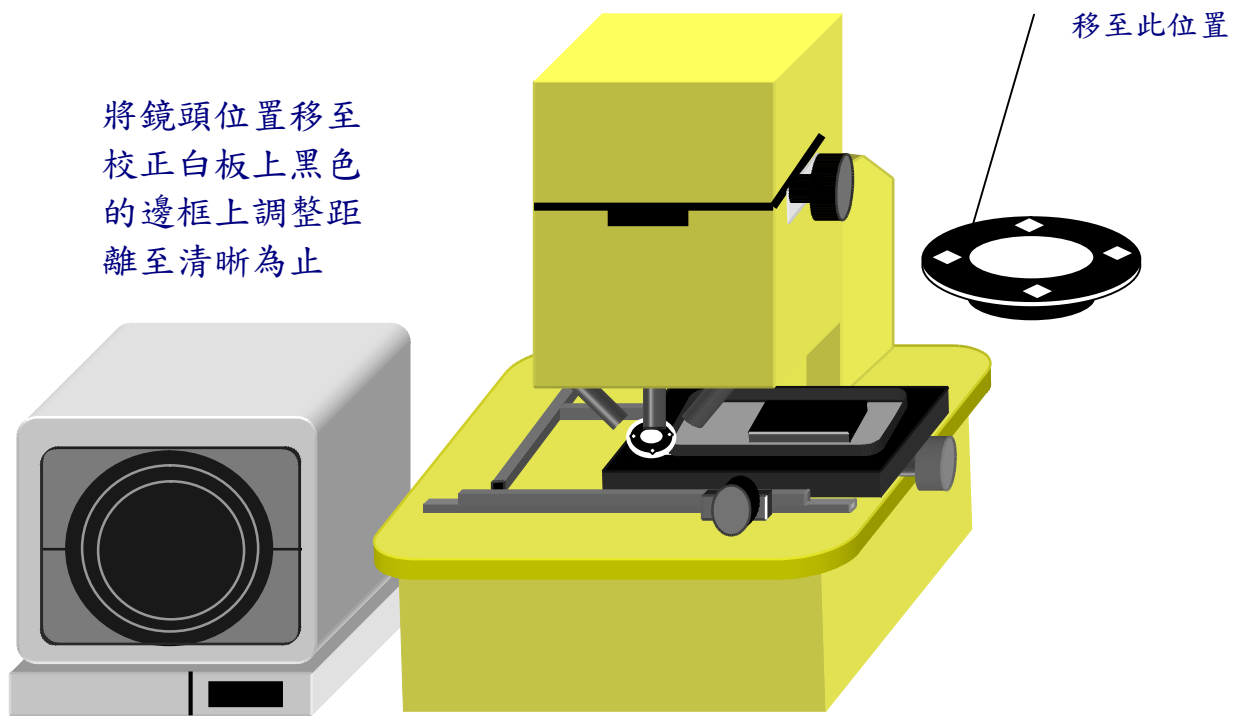
7.將校正白板移至量測鏡頭下，調整鏡頭距離至適當位置。

將校正白板移至  
量測鏡頭下

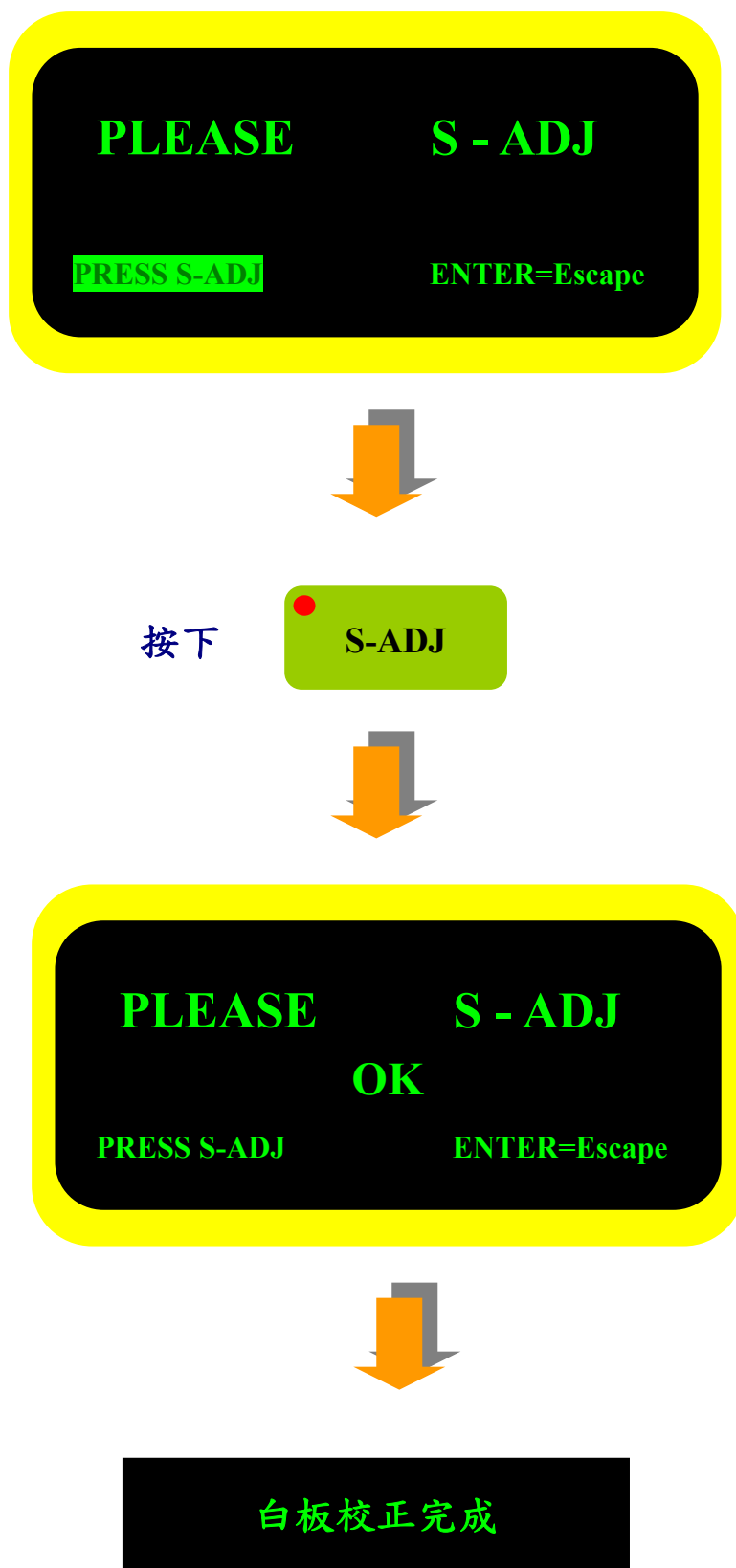


調整鏡頭距離



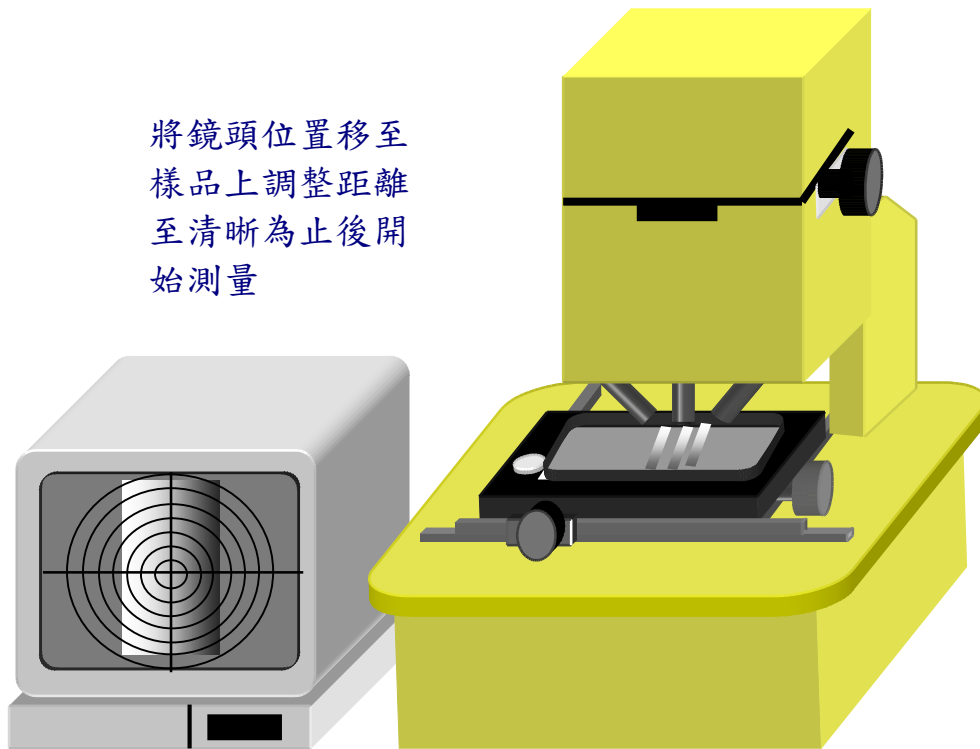


8. 依照下圖操作:



9.將校正白板與校正黑板取下放好，進行樣品量測。

將鏡頭位置移至  
樣品上調整距離  
至清晰為止後開  
始測量



依照下圖操作：

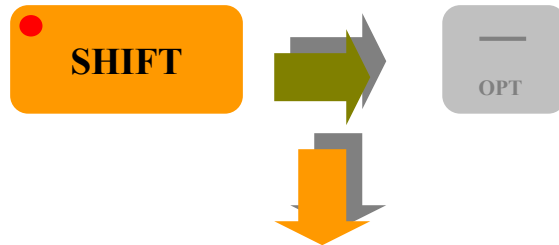
按下



NO.TM	C/2	Avg	1/3
BK	1.012	BKr	7.27
YL	1.157	YLr	5.27

## 各功能鍵使用說明

### 1. 樣品名稱的編號



按下 1

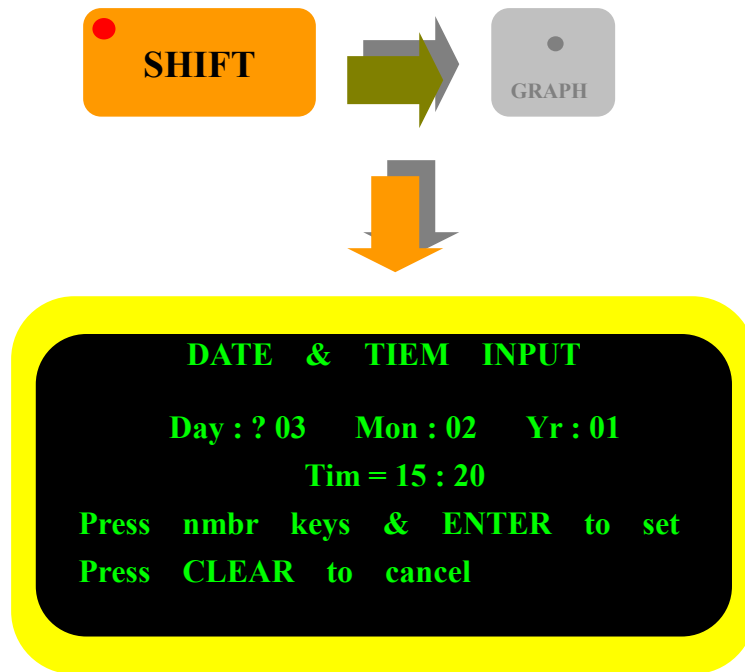


可輸入樣品編號，最多可輸入 24 個字。

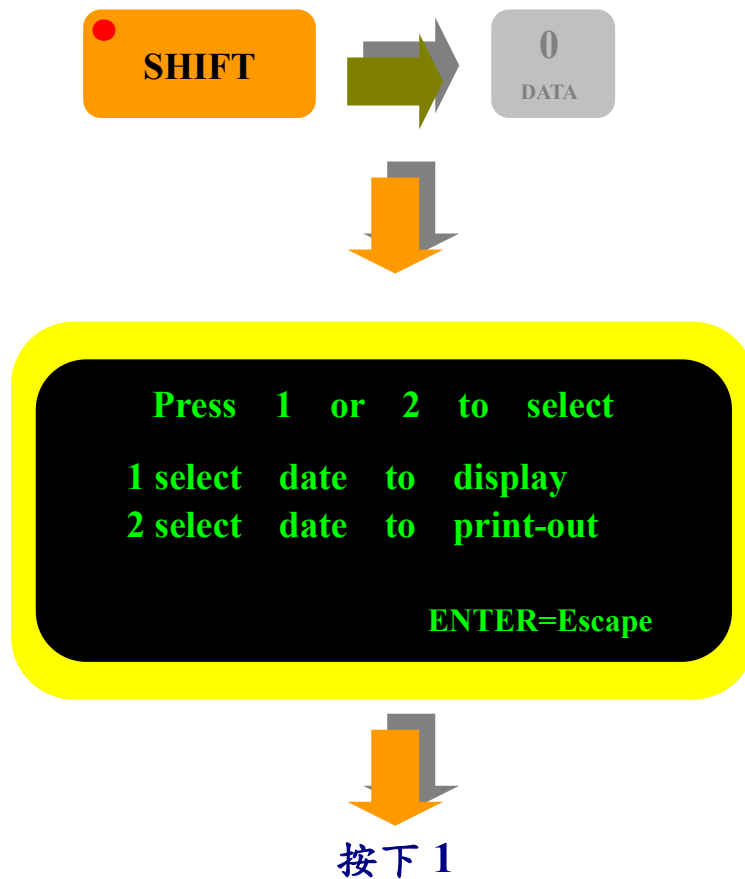
按下 2 為測試時的響聲之 ON(有響聲) / OFF(無響聲)。

按下 3 為標準白板編號使用之選擇共三種一般選擇 1 即可。

## 2. 時間的修改 年 月 日



## 3. 螢幕資料顯示與列印資料的選擇



DATE FOR DISPLAY  
Press number key to select:

1 L a b  $\Delta L$   $\Delta a$   $\Delta b$   
 2 L\* a\* b\*  $\Delta L^*$  a\* b\*  $\Delta E$   
 3 YI W WB  
 4 YXZ xy (HVC)  
 5 Black & Yellow

ENTER=Escape



選擇要顯示的單位 (例如:按下 1)



DATE FOR DISPLAY  
Press number key to select:

**1 L a b  $\Delta L$   $\Delta a$   $\Delta b$**   
 2 L\* a\* b\*  $\Delta L^*$  a\* b\*  $\Delta E$   
 3 YI W WB  
 4 YXZ xy (HVC)  
 5 Black & Yellow

ENTER=Escape



		NO.TM	C/2
L	0.00	$\Delta L$	0.00
a	0.00	$\Delta a$	0.00
b	0.00	$\Delta b$	0.00
$\Delta E$ 0.00		L	
		a	
		b	

按下 2



DATE	FOR PRINT	OUT = ?
10YXZ	17 YI ΔYI	24 Y xy
11 Lab	18 W ΔW	25 HVC
12 ΔLab	19 WB ΔWB	
13 ΔE	20 LC ∠H	Key&ENTER
14 *Lab	21 ΔLC ∠H	ENTER
15 Δ*Lab	22 *LC∠H	again
16Δ*E	16ΔLC∠H	to end



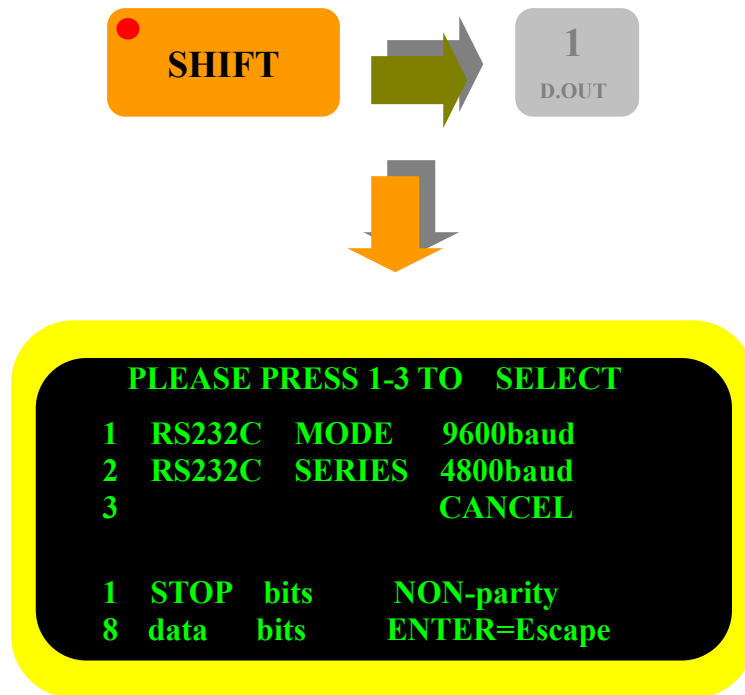
按下 12、13



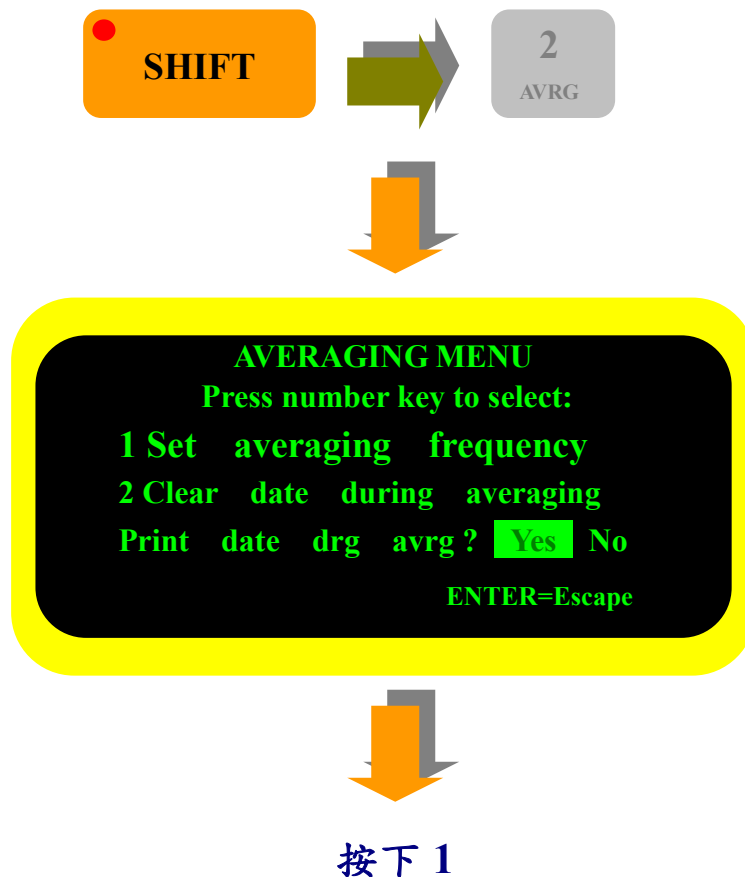
DATE	FOR PRINT	OUT = 10
10 YXZ	17 YI ΔYI	24 Y xy
11 Lab	18 W ΔW	25 HVC
12 ΔLab	19 WB ΔWB	
13 ΔE	20 LC ∠H	Key&ENTER
14 *Lab	21 ΔLC ∠H	ENTER
15 Δ*Lab	22 *LC∠H	again
16 Δ*E	16 ΔLC∠H	to end

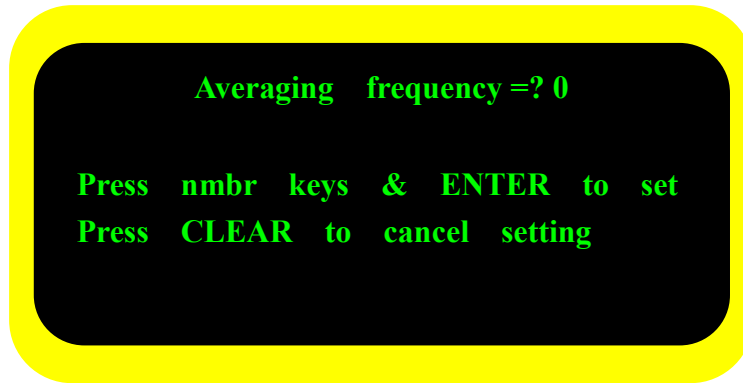
如此列印時便會列印出所選擇的單位。

#### 4.將資料傳送至電腦的設定

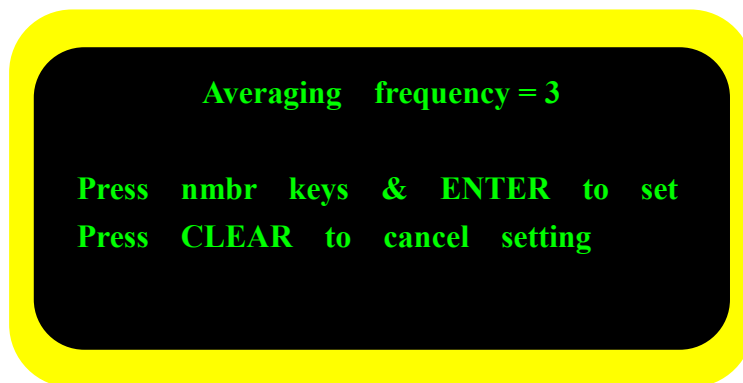


#### 5.測定的平均值設定





按下 START 後按 3 做 3 次平均

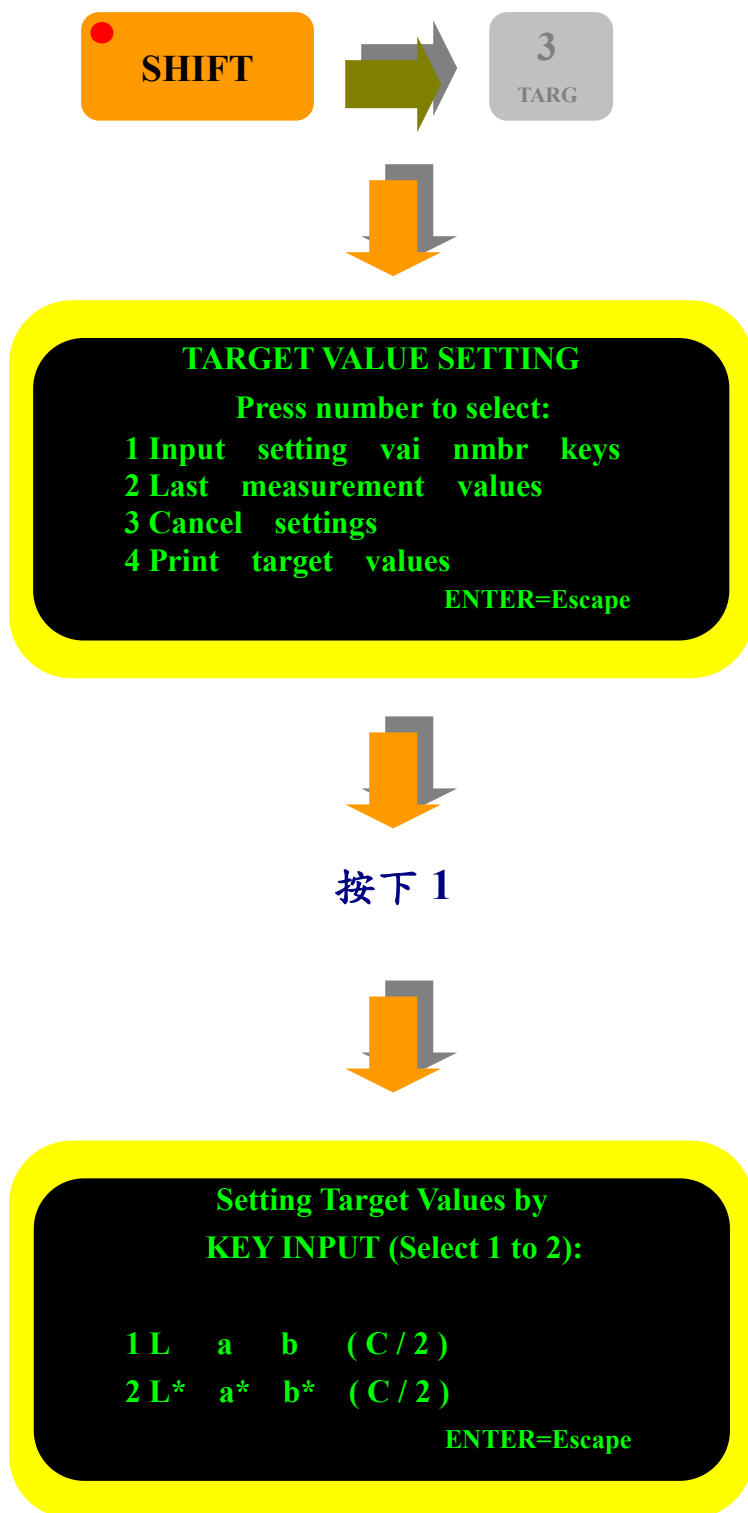


按下 2 為清除最後平均值重新測定。

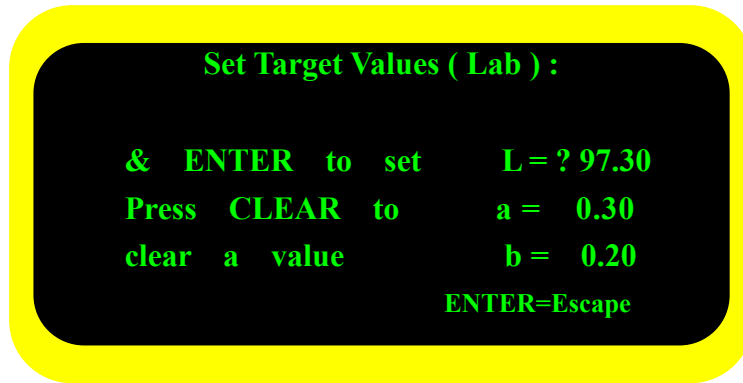
按下 3 為測試時的平均值之設定 ON(將中途與結果通通列印出來) /

OFF(中途不列印只將結果列印出來)。

## 6.標準樣品基準值的設定



選擇基準值(例如:按下 1)



選擇 2 時，做法與上述相同。

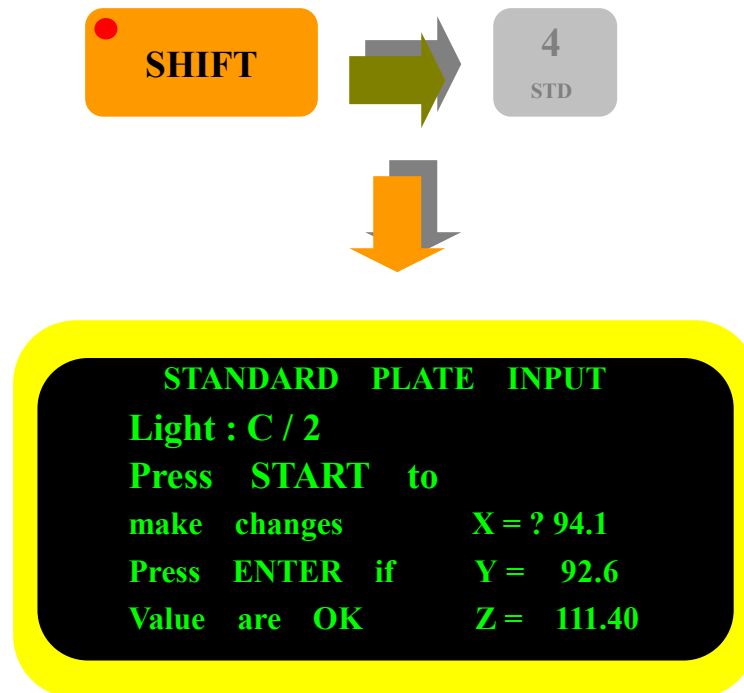


按下 2 為自動將顯示幕上最後一次顯示的資料做為基準值。

按下 3 為自動取消前面 1、2 兩種設定。

按下 4 為自動將所設定的標準樣品基準值列印出來。

## 7.標準校正白板之 XYZ 輸入

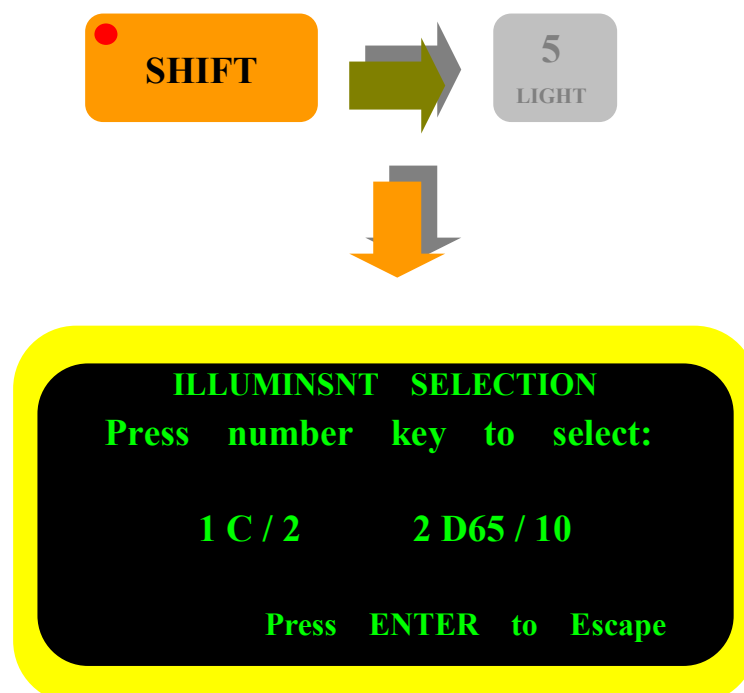


若要變更時按

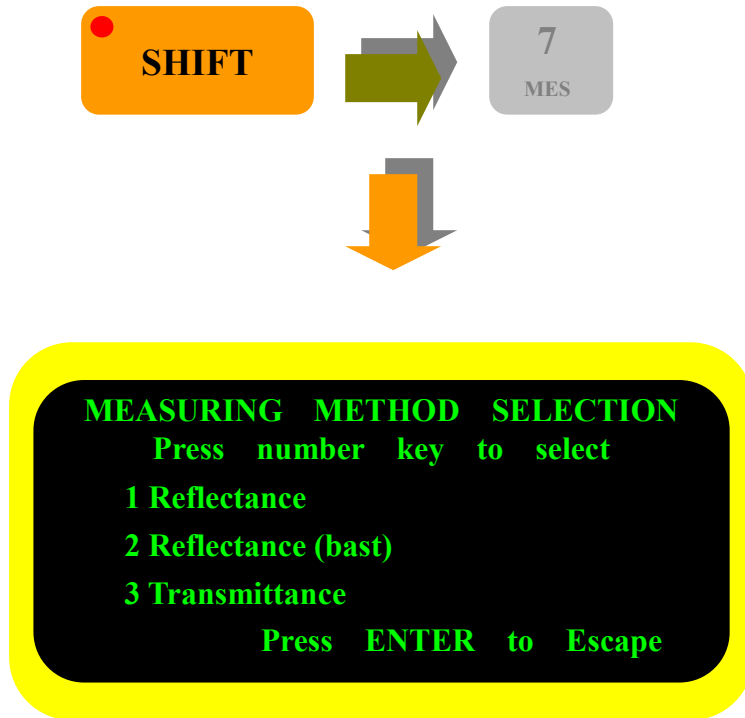


後將正確值輸入。

## 8.光源與視角的選擇



### 9.測定方法選擇(反射或透過)



按下 **1** 為做反射測定。

按下 **3** 為做透過測定。

### 10.其他按鍵



