

## XLW(G/L)-PC 型智能电子拉力试验机标定方法

故障现象：试验或标定时力值偏差很大。

处理方法：1、请打开电控门，参照主板图将主板上的标定开关由 2、3 位置改到 1、2 位置。

2、仪器通电，调到“参数设置”界面，调整第 7 项“传感器号”，使其与传感器量程一致（1 代表 500N, 2 代表 50N）。

3、返回“试验项目”屏幕下，按“4”键进入“标定”界面。

标定	
1: 1x1	xx.xxxN
2: 1x2	xxx.xxN
3: 2x1	x.xxxxN
4: 2x2	xx.xxxN

4、如果传感器是 50N 的请转到 14。

5、在上夹具上悬挂 10N 砝码。

6、在“1\*1”后面位置输入 10000，注意“#”一定要循环一周。

7、按“→”键，此时此位置应显示  $10 \pm 10 * 0.5\%$  的力值。

8、如果力值显示不正确请重复步骤 3-6。若重复 3 次没有改观，说明有硬件损坏。

9、按“↑”键，返回“标定”界面，再按“↓”键，将提示符“\*”移到“1\*2”。

10、在上夹具上悬挂 100N 砝码。

11、在“1\*2”后面位置输入 10000，注意“#”一定要循环一周。

12、按“→”键，此时此位置应显示  $100 \pm 100 * 0.5\%$  的力值。

13、如果力值显示不正确请重复步骤 9-12。若重复 3 次没有改观，说明有硬件损坏。

14、再按“↓”键，将提示符“\*”移到“2\*1”。

15、在上夹具上悬挂 2N 砝码。

16、在“2\*1”后面位置输入 20000，注意“#”一定要循环一周。

17、按“→”键，此时此位置应显示  $2 \pm 2 * 0.5\%$  的力值。

18、如果力值显示不正确请重复步骤 3-17。若重复 3 次没有改观，说明有硬件损坏。

19、按“↑”键，返回“标定”界面，再按“↓”键，将提示符“\*”移到“2\*2”。

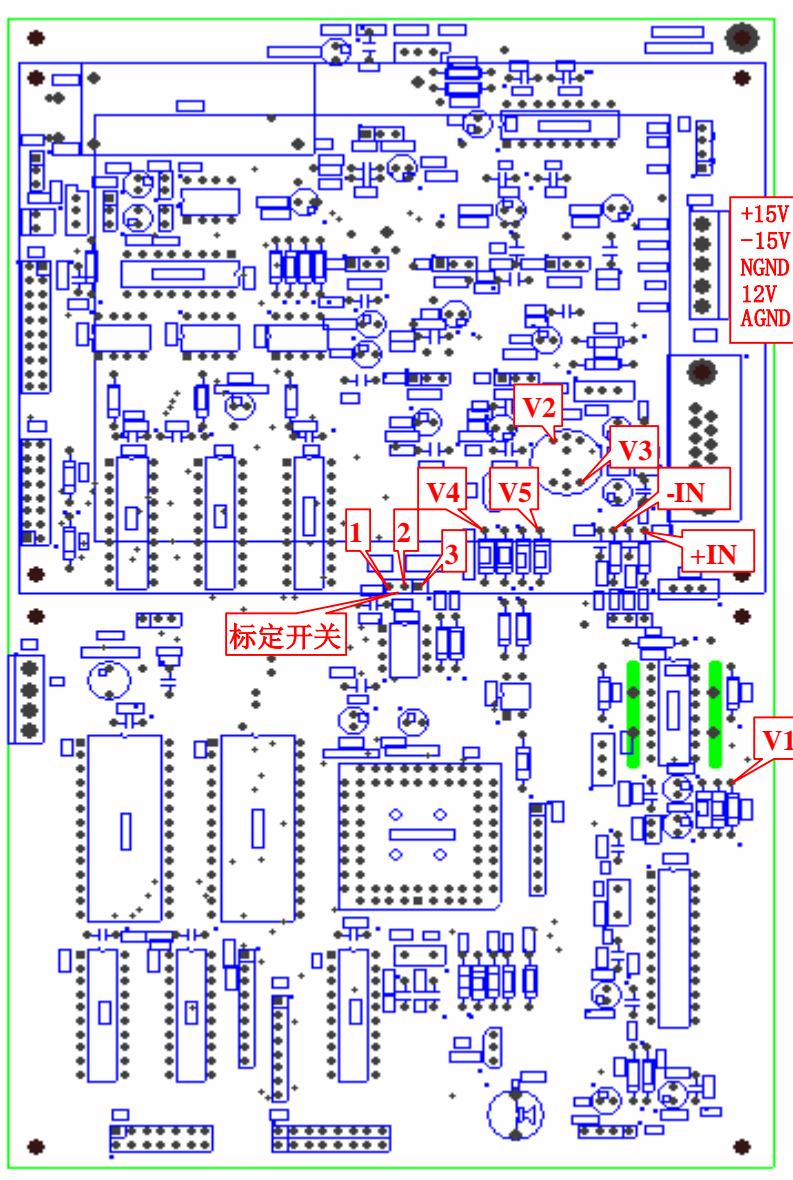
20、在上夹具上悬挂 20N 砝码。

21、在“2\*2”后面位置输入 20000，注意“#”一定要循环一周。

22、按“→”键，此时此位置应显示  $20 \pm 20 * 0.5\%$  的力值。

23、如果力值显示不正确请重复步骤 19-22。若重复 3 次没有改观，说明有硬件损坏。

说明：若您按上述操作仍不能解决问题，请及时致电济南兰光机电技术有限公司客服部 0531-85817247。



XLW(G/L)拉力试验机主板图