

XLW 智能电子拉力试验机力值标定方法

故障现象: 试验或标定界面力值偏差很大。

处理方法: 因不同时期的主板不同, 故处理方法也不同, 具体如下:

✿ (购买时间在 2000 年-2003 年 08 月期间的)

- 1、仪器通电, 按“监控”键调到主界面, 再按“移动”键将提示符移到“标定”。
- 2、提示符移到“标定”位置, 确定上夹具没有挂砝码且无任何震动后按“监控”键, 此时“标定”后面显示数字和字符 N (牛顿)。
- 3、在上夹具上悬挂满量程 50% 的砝码, 如果实在没有相应的砝码就挂 10N 的。

☆ 抗拉强度与变形率	
☆ 参数设置	
☆ 打印	
☆ 查看	
☆ 清除	
☆ 标定	0.0125 N
☆ 通信	

- 4、打开电控箱门, 参照附图一对应主板调 WR1 兰色电位器, 使“标定”后面显示的数字在所挂“砝码值 ± 砝码值*1%”范围内。
- 5、按“监控”键退出。
- 6、重复步骤 2-5, 直至挂上砝码显示值就在要求的范围内, 整个标定过程即结束。

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。

济南兰光机电技术有限公司

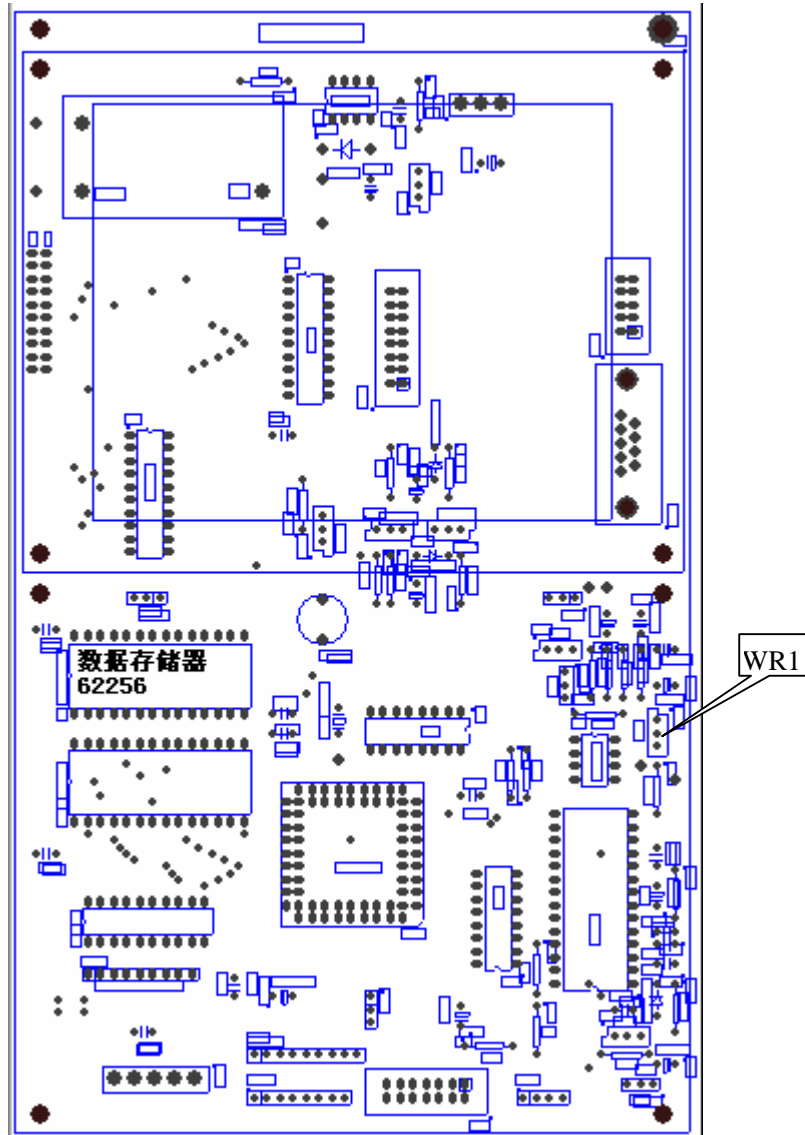
中国济南市无影山路 144 号 (250031)

总机: (86) 0531 85864214 85953155

传真: (86) 0531 85812140

E-mail: labthink@labthink.cn

网址: <http://www.labthink.cn>



主板图 (附图一)

☀ (购买时间在 2003 年 08 月-2005 年 11 月期间的)

1、仪器通电, 按“监控”键调到主界面, 再按“移动”键将光标提示符移到“标定”。

☆ 抗拉强度与变形率	
☆ 参数设置	
☆ 打印	
☆ 查看	
☆ 清除	
☆ 标定	0.0125 N
☆ 通信	

济南兰光机电技术有限公司

中国济南市无影山路 144 号 (250031)

总机: (86) 0531 85864214 85953155

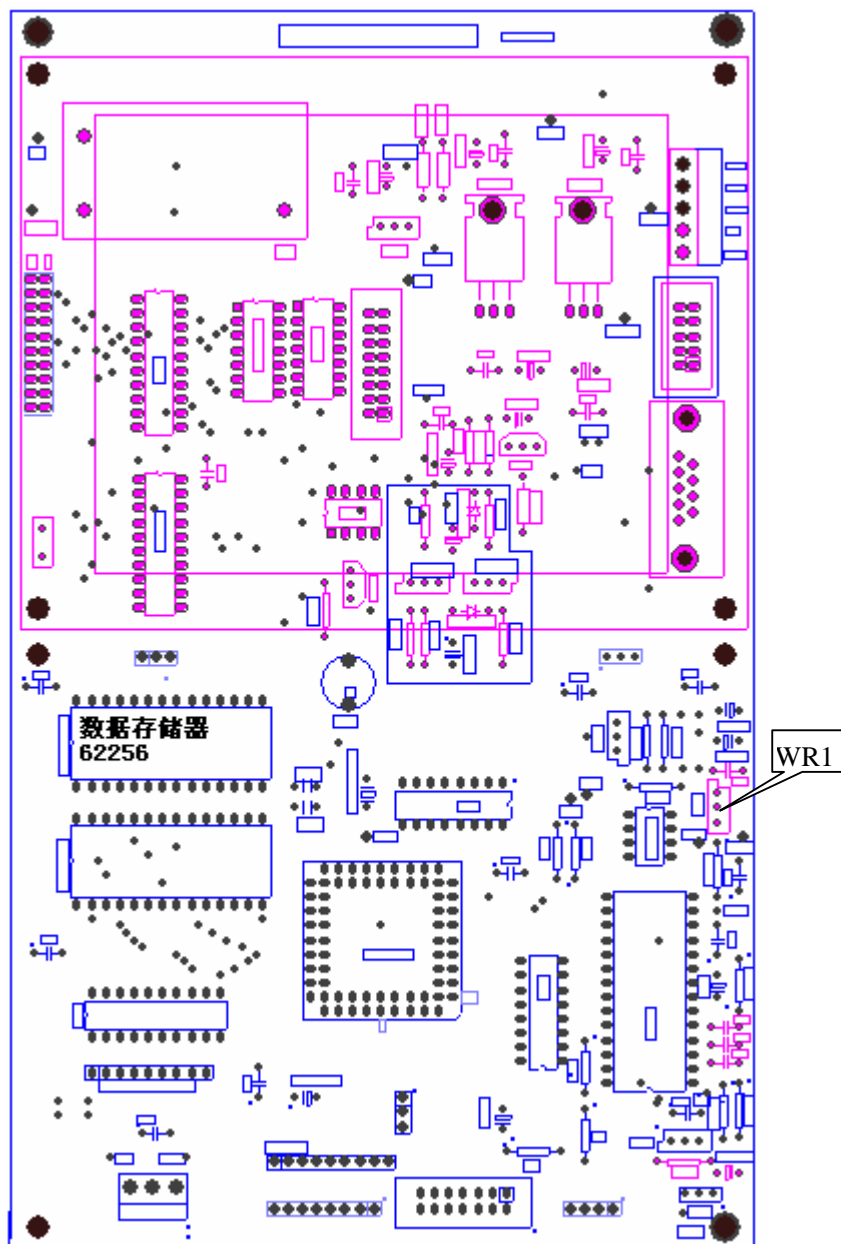
传真: (86) 0531 85812140

E-mail: labthink@labthink.cn

网址: <http://www.labthink.cn>

- 2、光标提示符移到“标定”位置后，确认上夹具没有挂砝码且无任何震动后按“监控”键，此时“标定”后面显示数字和字符N（牛顿）。
- 3、在上夹具上悬挂满量程 50% 的砝码，如果实在没有相应的砝码就挂 10N 的。
- 4、打开电控箱门，参照附图二对应主板调 WR1 兰色电位器，使“标定”后面显示的数字在所“挂砝码值 ± 砝码值 * 1%”范围内。
- 5、按“监控”键退出。
- 6、重复步骤 2-5，直至挂上砝码显示值就在要求的范围内，整个标定过程即结束。

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。



主板图（附图二）

☀（购买时间在 2005 年 12 月-现在期间的）

- 1、仪器通电，按“监控”键进入“试验项目”界面。

☆ 抗拉强度与变形率
☆ 参数设置
☆ 打 印
☆ 查 看
☆ 清 除
☆ 标 定

- 2、按“移动”键将光标提示符移到“标定”位置，确认上夹具没有挂砝码且无任何震动后，按“监控”键进入标定界面。

标 定
☆ 密 码 0
☆ 终 点
☆ 量 程

AD: 00312

K: 2.5168

- 3、按“+”和“-”输入密码“555”，再按“移动”键将提示符移到“终点”。

- 4、在上夹具上悬挂满量程 50% 的砝码，如果实在没有相应的砝码就挂 10N 的。

- 5、通过按“+”和“-”调整显示值与砝码值相符。

- 6、按“监控”键退出，整个标定过程结束。

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。