

电脑控制型强力机的数据校准

在仪器用了一段时间后或是仪器的数据有所偏差的时候，就需要校准仪器，一般可分为以下几个步骤：（以下出现的单位是 CN，一般情况是：电子单纱强力机是 CN

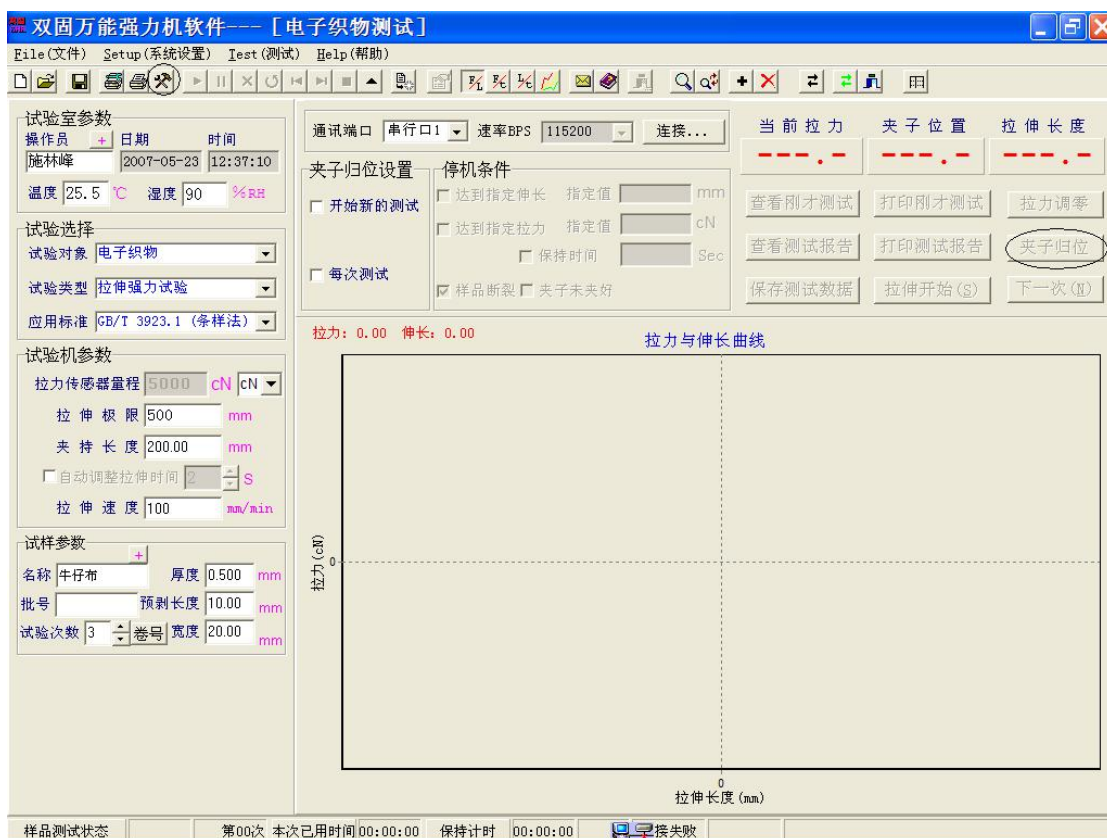
电子织物强力机是 N）

你们公司的型号是电子织物强力机单位是 N，其余的操作是一样的。


注意：在打开程序之前，首先将原来用的程序边上的一个配置信息文件删除（找到程序所在的路径），然后再打开软件，进行如下操作！！

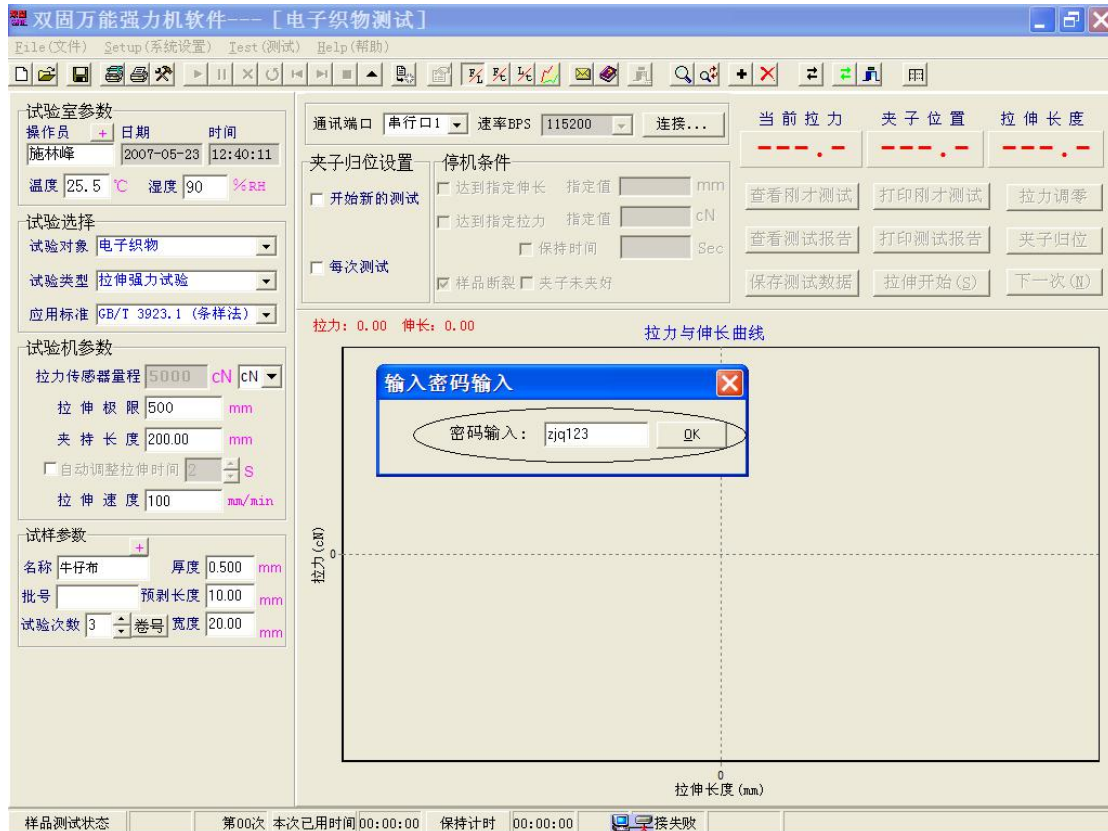
一，长度的校准

1， 打开软件，出现如下界面：



2.点击“夹子归位”，待夹子归位后，量一下上下两个夹头之间的距离记作 L1,然后点击上图

中的 ，也就是调试界面，界面如下：



3.在“密码输入”处输入密码“zjq123”,进入以下界面

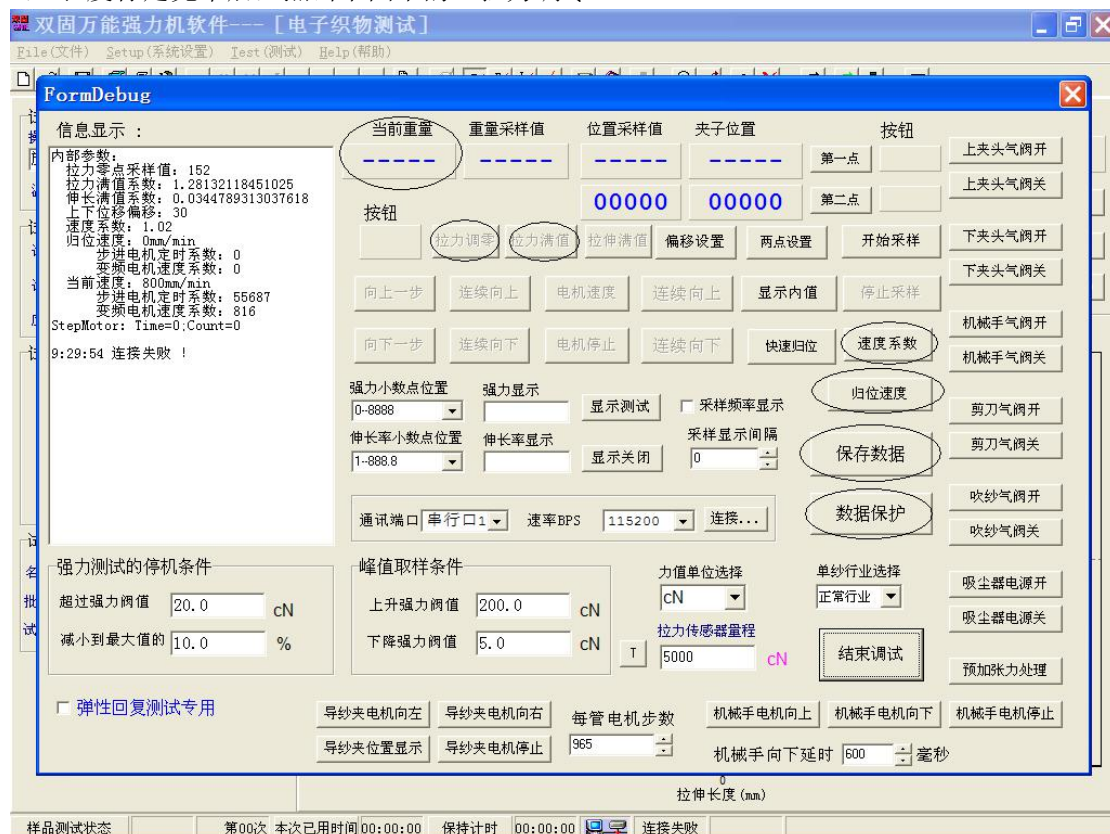


- 4.点击图中的“开始采样”，然后点击图中的“偏移设置”，输入上下夹头之间的距离 L1.
- 5.点击图中的“连续向下”待夹头下降到整个量程的 3/4 时，点击“电机停止”，量一下两个夹头之间的距离记作 L2，然后输入“拉伸满值”里，到此时，长度标定完毕。

主创作，谨防假冒

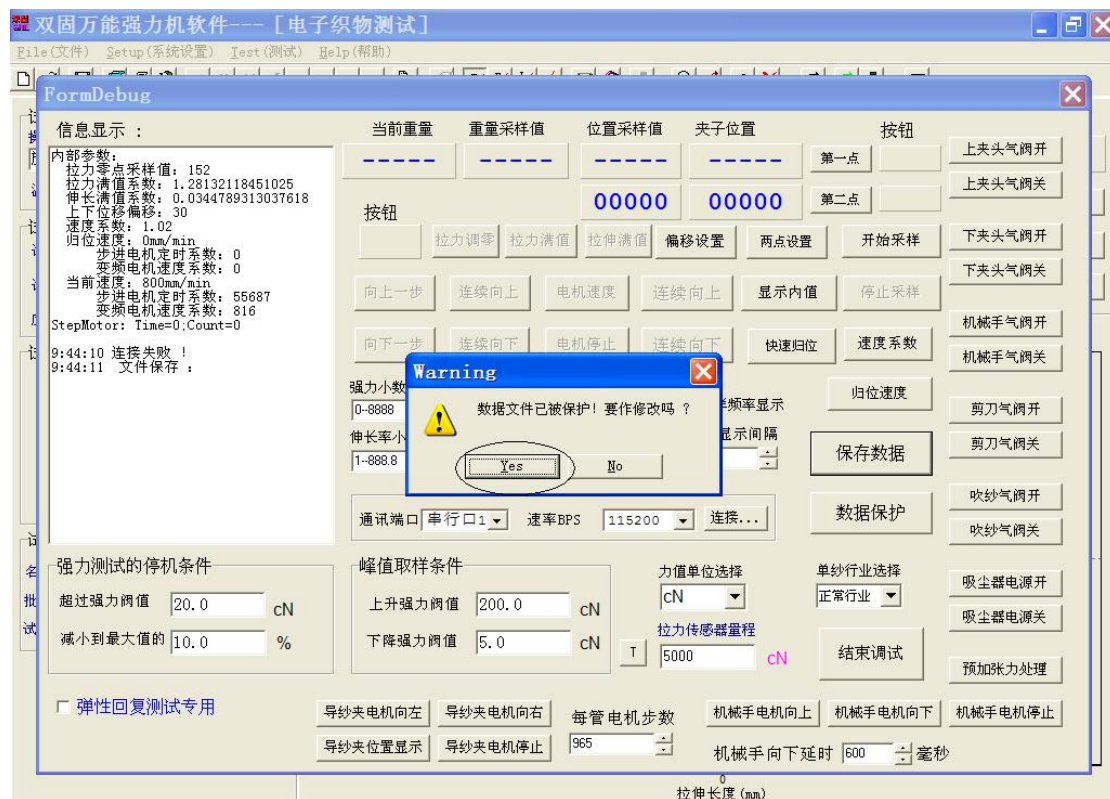
二，强力的校准

1，长度标定完毕后，点击下图中的“拉力调零”



2，然后放一个 2kg 的砝码（可以用磅秤上的砝码），然后看一下“当前重量”处的值，正常情况下是显示 19.6 左右，如果不是，再点击上图中的“拉力满值”输入 19.6 即可。

3，重量标定完成，点击图中的“保存数据”弹出以下对话框：



主创作，谨防假冒

4, 点击“YES”按钮, 然后再点击“数据保护”

三, 速度的校准

1, 一般情况下, 电子单纱强力机的“速度系数”为 0.6 左右

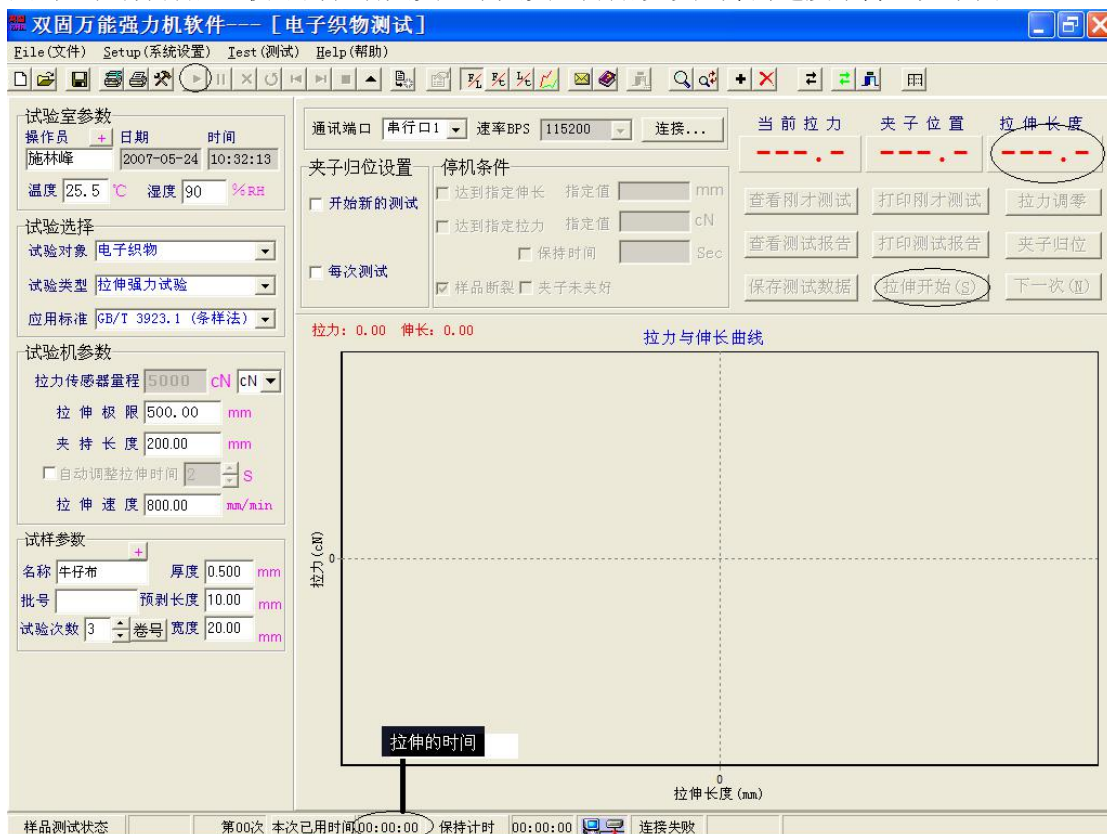
电子织物强力机的“速度系数”为 9.2 左右


电子单纱强力机和电子织物强力机的“归位速度”为 800 就可以。

2, 如何校正速度步骤如下:

① 打开程序做测试时, 点击程序中的“开始测试”按钮 , 待仪器走到设定的位置

后, 点击“拉伸开始”, 仪器的拉动夹头(下夹头)开始以设定好的速度下降。如下图:



② 待拉伸的时间达到 15 秒的时候, 点击图中的  停止, 然后看一下“拉伸长度”处的数据, 比如“拉伸速度”设的是 800mm/min, 则“拉伸长度”处的数据为 200 左右。如果偏差比较大, 则可以调节调试界面中的速度系数:

电子单纱强力机的“速度系数”: “拉伸长度”处的数据偏大, 则将“速度系数”调大, 反之亦然。

电子织物强力机的“速度系数”: “拉伸长度”处的数据偏大, 则将“速度系数”调小, 反之亦然。

③ 改过数据后要保存数据, 数据保护, 然后再结束调试。

四, 相关数据的设置

相关数据的设置包括用户的参数设置和程序软件的内部数据设置

① 用户的参数设置如下:

实验室参数		
操作员	+	日期 时间
施林峰		2007-05-24 13:13:19
温度	25.5 °C	湿度 90 %RH

试验选择	
试验对象	电子织物
试验类型	拉伸强力试验
应用标准	GB/T 3923.1 (条样法)

试验机参数	
拉力传感器量程	5000 cN cN
拉伸极限	500.00 mm
夹持长度	200.00 mm
<input type="checkbox"/> 自动调整拉伸时间	2 S
拉伸速度	800.00 mm/min

试样参数	
名称	牛仔布 厚度 0.500 mm
批号	预剥长度 10.00 mm
试验次数	3 卷号 宽度 20.00 mm

② 电子织物强力机在 试验对象处选择“电子织物”

试验类型处选择“拉伸强力试验”

电子单纱强力机在 试验对象处选择“电子单纱”

试验类型处选择“单纱强力试验”

电子织物强力机在 拉伸极限处一般都为 500

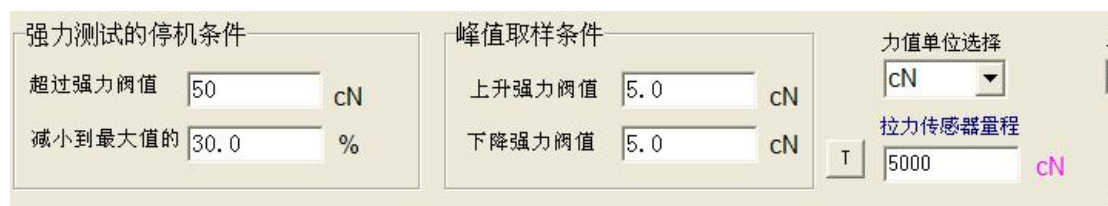
电子单纱强力机在 拉伸极限处一般都为 760

其余的设置类同。

③ 程序软件的内部数据设置如下：



④ 这是织物强力机的一些设置，单纱强力机的有些地方需要变一下，如下图：



⑤ 都设定好了以后，点击“保存数据”，“数据保护”，然后点击“结束调试”退出。

注意：只要是需要改数据的，都需要点击“保存数据”，“数据保护”然后在点击“结束调试”退出