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:

🗱 双固万能强力	り机软件[╡	1子织物测试]							
<u>File(文件)</u> <u>S</u> etup()	系统设置) <u>I</u> est(测试)) <u>H</u> elp(帮助)			1 1 1				
	<u>*) • II × 0 +</u>		FL F	<u> 1/2 🖾</u>		Q qt	+ × = =		
试验室参数 操作员 <u>+</u> 日期	时间	通讯端口 串行口	1 💌 速率	BPS 11520	0 🗾 _ 连	接	当前拉力	夹子位置	拉伸长度
施林峰 2007	7-05-23 12:37:10 家度 90 %RH	夹子归位设置	─停机条件 □ 达到指	╄ 定伸长 指	定值	mm			•
试验选择		□ 开始新的测试	┏ 达到指	定拉力 指	定值	cN	查看刚才测试	打印附才测试	拉力调零
试验对象 电子织物	•			┏ 保持时	间	Sec	宣有测认拔古	打印视顶放音	(关于归位)
试验类型 拉伸强力	b试验	毋(次)测试	┏ 样品断	裂 🗖 夹子未	夹好		保存测试数据	拉伸开始(<u>s</u>)	下一次(1)
应用标准 GB/T 39	23.1 (条样法) 👤	拉力: 0.00 伸长	: 0.00		拉	力与伸长	全曲线		
拉力传感器量程	5000 CN CN V								
拉伸极限	500 mm								
夹持长度2	200.00 mm								
厂 自动调整拉伸(时间 2 🕂 S								
拉伸速度1	100 mm/min								
试样参数 +		CIN							
名称 牛仔布	厚度 0.500 mm	較							
批号 预	i剥长度 10.00 mm								
试验次数 3 🕂 卷	号 宽度 20.00 mm								
拉伸长度 (mm)									
样品测试状态	第00次 本次	已用时间 00:00:00	保持计时	00:00:00	2.7 接	失败			

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:

常州市双固顿达机电科 主创作, 谨防假冒	技有限公司	<u>www.czsgddkj.com</u> ق	本教程为常州双固公司自
型双固万能强力机软件[目	电子织物测试]		
<u>Pile(文件)</u> <u>Setup</u> (系統设置) <u>Iest(</u> 测试 D 🔐 🔲 🗃 〇次 🕨 × じり) <u>H</u> elp(帮助)	≝ <u>% % % //</u> ⊠⊗ i Qa∛	+ × = = = =
试验室参数 操作员 <u>+</u> 日期 时间 随林峰 2007-05-23 12:40:11 温度 25.5 ℃ 湿度 90 % RH 试验选择 试验对象 电子织物 _	通讯端口 串行口 夹子归位设置 □ 开始新的测试	建率BPS 115200 连接 停机条件 达到指定伸长 指定值 mm 达到指定拉力 指定值 CN CR特时间	当前拉力 央子位置 拉伸长度 查看別才測试 打印別才測试 拉力调零 查看测试报告 打印测试报告 夹子归位
试验类型 拉伸强力试验 ▼ 应用标准 (GB/T 3923.1 (条样法) ▼	□ 毎次測试	▼ 样品断裂 ▼ 夫子未夹好	保存测试数据 拉伸开始(S) 下一次(D)
拉力传感器量程 5000 CN CN ▼ 拉 伸 极 限 500 mm 夹 持 长 度 200.00 mm 自动调整拉伸时间 2 ÷ S 拉 伸 速 度 100 ma/min 试样参数 名称 件仔布 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	22.75 (cat) 余子力 (cat)	密码输入 密码输入: ziq123K	
		0 拉伸长度	(mm)
样品测试状态 第00次 本次	<已用时间 00:00:00	保持计时 00:00:00 🖳 🖵 接失败	

3.在"密码输入"处输入密码"zjq123",进入以下界面

82 7	双固万能强力机软件[电	子织物测试] 🔤 🗗 🛃	<
Fil	e (文件) <u>Setup</u> (系统设置) <u>T</u> est (测试)	Help(帮助)	
	FormDebug		
L H	信息显示:	当前重量 重量采样值 位置采样值 夹子位置 按钮	r.
Ē	内部参数: 拉力零点采样值, 152		
ů	拉力清值系数: 1,28132118451025 伸长清值系数: 0,0344789313037618 上下位移偏移: 30		1
TÌ i	上,[1] (1,02) 速度系数: 1.02 归位速度: 0mm/min 步进由和完时系数: 0	拉力调季 拉力清值 拉伸清值 编移设置 两点设置 开始采样 下夹头气阀开	
ì	変频电机速度系数: 0 当前速度: 800mm/min 步进电机定时系数: 55687	向上一步 连续向上 电机速度 连续向上 显示内值 停止采样 下夹头气阀关	
£	变频电机速度系数: 816 StepMotor: Time=0;Count=0	机械手气阀开	
ī	12:41:13 连接失败 !	向下一步」	
		强力小数点位置 强力显示 □-8888	
		伸长率小数点位置 伸长率显示 采样显示间隔 剪刀气阀关 1-888.8 显示关闭 0 : 保存数据	
		通 研 端口 串 行 口 1 ▼ 速 率 BPS 115200 ▼ 连接 数据保护	
μ			
名	强力测试的停机条件	峰值取样条件 力值单位选择 单纱行业选择 吸尘器电源开	
批	超过强力阀值 20.0 cN	上升强力阀值 200.0 cN ▼ 正常行业 ▼ 吸尘器电源关	
تر	减小到最大值的 10.0 %	下降强力阀值 5.0 CN T 5000 CN 结束调试 TLEVILLE	
	□ 理性回复测试专用	导纱夹电机向左 导纱夹电机向右 每管电机步数 机械手电机向上 机械手电机向下 机械手电机停止	
		导纱夹位置显示 导纱夹电机停止 965 1 机械手向下延时 600 1 毫秒	
		0 拉伸长度(mm)	

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。

第2页共6页

二,强力的校准

1, 长度标定完毕后,点击下图中的"拉力调零"

82 7	双固万能强力机软件[电 ⁻	子织物测试]	_ 7 ×
Eil	e(文件) <u>S</u> etup(系统设置) <u>I</u> est(测试)	<u>H</u> elp(帮助)	
	FormDebug		
i H D	信息显示: 内部参数: 拉力零点采样值: 152	当前重量 重量采样值 位置采样值 夹子位置 按钮 第一点	上夹头气阀开
* - 注	伸长满值系数: 0.0344789313037618 上下位移偏移: 30 速度系数: 1.02	按钮 00000 00000 第二点 -	
1	7 记进进电机定时系数:0 变频电机速度系数:0 当前速度:800mu/min 步进电机定时系数:55687	向上一步 连续向上 电机速度 连续向上 显示内值 停止采样	下夹头气阀关
£	变频电机速度系数: 816 StepMotor: Time=0;Count=0		机械手气阀开
μ.	9:29:54 连接失败 !		机械手气阀关
		30.0/小奴点位置	剪刀气阀开
		伸长率小数点位置 伸长率显示 采样显示间隔 1-888.8 ▼ 星示关闭 1-888.8 ▼	剪刀气阀关
		通讯端口 串行口1 ★ 速率BPS 115200 ★ 连接 数据保护	吹纱气阀开 吹纱气阀关
名	强力测试的停机条件	峰值取样条件 力值单位选择 单纱行业选择	
批试	超过强力阀值 20.0 cN	上升强力阀值 200.0 CN CN ↓ 正常行业 ▼ -	吸尘器电源关
	减小到最大值的 10.0 %	下降强力阀值 5.0 CN T 5000 CN 结束调试	预加张力处理
	□ 弹性回复测试专用	导纱夹电机向左 导纱夹电机向右 每管电机步数 机械手电机向上 机械手电机向下	机械手电机停止
			Ļ
		拉伸长度 (mm)	
±¥.	見測減進本 第00次 木次已	用时间 00,00,00 保持计时 00,00,00 [] () 许挠生败	

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:

双固力能强力机软件 L电-	子织物测试] - [
le(文件) Setup(系统设置) Iest(测试)	Belp (帮助)
FormDebug	Σ
; ġ 信息显示 :	当前重量 重量采样值 位置采样值 夹子位置 按钮
於 内部参数: 拉力零点采样值: 152	
拉力满值系数: 1.28132118451025 伸长满值系数: 0.0344789313037618 正式在2010年1000000000000000000000000000000000	+た約 00000 00000 第二点 上夹头气阀关
工下位标调码: 30 速度系数: 1.02 归位速度: 0mm/min	按加 拉力调零 拉力清值 拉伸清值 偏移设置 两点设置 开始采样 下夹头气胸开
 步进电机定时系数:0 变频电机速度系数:0 当前速度: 800mp/min 	·····································
步进电机定时系数: 55687 变频电机速度系数: 816	向上一步 连续向上 电机速度 连续向上 显示内值 停止采样
<pre>// StepMotor: Time=0;Count=0</pre>	向下一步 连续向下 电机停止 连续向下 钟速归位 速度系数
11 9:44:10 连接失败! 9:44:11 文件保存:	Warning Ning Ning Ning Ning
	3 强力小数 □-8888
	1-888.8 Yes № 注 1木行致店
	应用(%高口 =+1)口1_● 法年br3 115200 ● <u>//////////////////////////////////</u>
z一强力测试的停机条件	峰值取样条件 力值单位选择 单纱行业选择 吸尘器电源开
地 超过强力阀值 20.0 cN	上升强力阀值 200.0 cN ▼ 正常行业 ▼ 0.22220000 cN ▼ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □
减小到最大值的 10.0 %	下降强力阀值 5.0 CN T [[5000 44 million]
	[Journal CIN CIN CIN 预加张力处理
□ 弹性回复测试专用	导纱夹电机向左 导纱夹电机向右 每管电机步数 机械手电机向上 机械手电机向下 机械手电机停止
	导纱夹位置显示 导纱夹电机停止 965 ・ 机械手向下延时 600 → 毫秒

第3页共6页

常州市双固顿达机电科技有限公司	<u>www.czsgddkj.com</u>	本教程为常州双固公司自
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

- 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:

體双固万能强力机软件[Ⅰ	1子织物测试]	
<u>File(文件)</u> <u>Setup</u> (系统设置) <u>Iest(</u> 测试	<u>H</u> elp(帮助)	
试验室参数 操作员 <u>+</u> 日期 时间	通讯端□ 串行□1 ▼ 速率BPS 115200 ▼ 连接 当前拉力 夹子位置 拉伸+	(
施林峰 2007-05-24 10:32:13 温度 25.5 ℃ 湿度 90 %RH	· 天子归位设置 停机条件 「达到指定伸长 指定值 mm _ 去看如于测试】 打印如子测试】 5.55	
试验选择	□ 开始新的词以 □ 达到指定拉力 指定值 CN 查看测试报告 打印测试报告 平子	旧位
试验对象 电于织物	「 保持町间 Sec 「 毎次測试 「 保ล断裂 「 夫子未夫好 「 保存測试数据 「 拉伸开始 (S) 下一後	大(11)
应用标准 GB/T 3923.1 (条样法) ▼	拉力: 0.00 伸长: 0.00 拉力与伸长曲线	
试验机参数 拉力传感器量程 5000 CN CN ▼		
拉伸极限 500.00 mm 夹枝长度 200.00 mm		
「自动调整拉伸时间 2 <u>-</u> s		
拉 伸 速 度 800.00 mm/min 试样参数	ę.	
+ 名称 牛仔布 厚度 0.500 mm	2) ○	
批号 预剥长度 10.00 mm 试验次数 3 ÷卷号 宽度 20.00 mm		
	0 拉伸长度 (mm)	
样品测试状态 第00次本次	2.用財運100-00.00 保持計財 00-00-00 国 学 连接失敗	

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:

常州市双固顿达机电科技有限公司 www.czsgddkj.com 本教程为常州双固公司自 主创作, 谨防假冒

操作员	+	日期	时	间
胞杯咖	ŧ	2007-05-	-24 13	3:13:19
温度	25.5	で湿度	90	%rh
试验试	选择			
试验邓	物 电	子织物		•
试验学	专业 拉	伸强力试验		•
应用标	テ淮 GB	/T 3923.1	(条样	法) 👻
试验材	几参数			
拉力	传感器	量程 500	0 cl	
杜	z 伸 极	限 500.	00	mm
夹	持长	度 200.0	0	mm
E e	动调整	植的间	2	÷ls
杜	之伸 速	度 800.0	0	mm/min
试样参	数	1		
名称 牛	=仔布	 	度 0.5	500 mm
批号		预剥*	度 10	.00 mm
试验次	数 3	÷ 卷号 ₿	度 20	.00

② 电子织物强力机在 试验对象处选择"电子织物"

司。

③程序软件的内部数据设置如下:

常州市双固顿达机电科技有限公司 www.czsgddkj.com 本教程为常州双固公司自 主创作, 谨防假冒

82 7	双固万能强力机软件[电子	子织物测试]	_ 8 🗙
Fil	e(文件) <u>S</u> etup(系统设置) <u>T</u> est(测试)	<u>H</u> elp(帮助)	
	FormDebug		
	信息显示:	当前重量 重量采样值 位置采样值 夹子位置 按钮	
Ē	内部参数: 拉力委占妥样值, 152	第一点 第一点	上夹头气阀开
ù	拉力清值系数: 0.0128132118451025 伸长清值系数: 0.0344789313037618 上下位移编路: 30		上夹头气阀关
TÌ i		拉力调季 拉力清值 拉伸清值 偏移设置 两点设置 开始采样	下夹头气阀开
ì	安频电机速度系数:0 当前速度:800mm/min 步进电机定时系数:55687	向上一步 连续向上 电机速度 连续向上 显示内值 停止采样	下夹头气阀关
ß	变频电机速度系数: 816 StepMotor: Time=0;Count=0		机械手气阀开
-ì:	13:39:14 连接失败 ! 13:39:40 文件保存 :	回下一步」	机械手气阀关
	文件已保护,被修改。 	强力小数点位置 强力显示 归位速度 0-8888 显示测试 □ 采样频率显示	剪刀气阀开
		伸长率小数点位置 伸长率显示 采样显示间隔 1-888.8 显示关闭 0 保存数据	剪刀气阀关
		*************************************	吹纱气阀开
-ù		通讯稿口 半行凵1 <u>▼</u> 速率BPS 115200 ▼	吹纱气阀关
名	强力测试的停机条件	峰值取样条件	吸尘器电源开
加试			吸尘器电源关
	《顿小到歌人道的 30 %	▶ ₩\$4,30 m la 5.0 N T 5000 结束调试	预加张力处理
	□ 弹性回复测试专用	导纱夹电机向左 导纱夹电机向右 每管电机步数 机械手电机向上 机械手电机向下	机械手电机停止
		导纱夹位置显示 导纱夹电机停止 965 引 机械手向下延时 600 分毫和	Þ
		o 拉伸长度(mm)	

(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:

强力测试的停机条件——		峰值取样条件			力值单位选择	.≇
超过强力阀值 50	cN	上升强力阀值	5.0		cN 💌	Ī
减小到最大值的 30.0	%	下降强力阀值	5.0	cN	拉力传感器量程 T 5000 c	N
						-

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