

SZJ 型数控指示表检定仪 (PC 机控制)

检 定 操 作 方 法

无锡市景达数控电器厂

电 话：0510-88700262
传 真：0510-82350025
邮 件：service@wx-jdsk.cn
网 址：<http://www.wx-jdsk.cn/>

SZJ型数控指示表检定仪检定操作方法

(供参考)

1 执行规程

《数显式百分表检定仪》JJG271-96

《指示表类量具检定仪》JJG201-1999

2 系统连接

参阅《SZJ型数控指示表检定仪(pc)用户手册》的“5.1 系统创建”章节。

3 基本操作

本系统由计算机控制步进电机带动测杆端面移动。测杆端面的位移量由计算机以系统零位为原点，在计算机内标定，测杆上的刻线已不起作用。检定仪器的准确度、回程误差时，可以采用仪器的“步进运行”功能进行。

步进运行时，测杆端面将按照设定的步距及步间延时时间，走一步，停一下，反复进行。步间停顿时，按“**暂停**”键可使之停止在该位置。按“**正反**”或“**反向**”撤消暂停，继续步进。测杆端面移动的距离显示在屏面上。

3.1 参数设置

检定时应设置有关参数。

检定行程--使测杆移动的最大距离。百分表检定器部分最大为12mm。千分表部分为1mm。

点击“**运行设置**”按钮，在“**运行设置对话框**”中选择。

步进方式步距--测杆端面走一步时移动的距离。进行粗分段检定，应设置成1mm。细分段检定应设置成0.1mm。

点击“**运行设置**”按钮，在“**运行设置对话框**”中选择。

步间延时--步进时步间自动停止的时间。一般设置成2秒或3秒，在“**运行设置对话框**”中选择。

3.2 复位

第一次启动系统后，必须执行**复位**操作，以确定系统零位。

详见5.1.3 复位。

3.3 百分表检定器检定

3.3.1 粗分检定段检定

粗分检定段使用0、2、4、6、8、10mm的量块。受检点是1mm的整数倍。

点击**步进**按钮，测杆端面以1mm为步距步进移动。移动到合适位置时，在步间停止时，按屏幕上**暂停**键，测杆端面就停止在该位置不动，用相应的量块检定。该点检定后，点击**正向**（或**反向**）按钮，使测杆端面沿原方向步进，移动到下一受检点，再使用**暂停**键，用相应量块检定。

正行程移动距离达到设定的检定行程后，测杆端面不再移动。此时，点击**反向**按钮，便转向反行程步进移动。

3.3.2 细分检定段检定

细分检定段的受检间隔距离为0.1mm或0.2mm。所以**步进方式步距**应设置成0.1mm。

参照7.5.2.1让测杆端面以0.1mm步距步进移动到受检点，用相应量块检定。

3.4 千分表检定装置检定

3.4.1 千分表检测装置安装

先使系统复位，将千分表检测装置安装在百分表检定器的燕尾槽上。让千分表检测装置上的定位螺钉紧靠测微头座。早期产品没有定位螺钉，让千分表检测装置向右移动。当测微

头端面碰到下测头中的钢球后（听到撞击声），继续将千分表检测装置向右移动 1——2mm，不能太多或太少。拧紧紧固螺钉。

3.4.2 参数设置

被检表类型，选择千分表

检定行程，选择 1mm

检定步距，选择 0.1mm

步间延时，选择 2——3 秒。

4 注意事项

（1）百分表座、测微头座，千分表检测装置应可靠的紧固在燕尾槽上，千分表夹头横杆紧固螺钉应充分拧紧。这几处紧固不可靠将使示值误差、回程误差增大。

（2）测微头跟步进电机连接套上的螺钉未拧紧，将使回程误差明显增大。

（3）千分表检测装置上若没有定位螺钉，测微头端面碰到下测头钢球后，压进距离控制在 1——2mm。过多或过少造成非线性误差增大。