

## SZJ - G 型数控指示表检定仪

### 本机检定操作方法(供参考)

SZJ-10G/50G 型数控指示表检定仪，由计算机控制步进电机带动测杆端面移动。检测仪器的准确度、回程误差时，可以采用“**本机检定(定值移动)**”功能进行。本机检定方式下，步进运行时，测杆端面将按照设定的步距，走一步，停一下。移动的距离，显示在液晶屏上。

在仪器最大行程范围内 (SZJ-10G 型 13mm，SZJ-50G 型 52mm)，测微头以设定的步距步进移动，测微头移动步距可任意设置改变，步进移动的方向可以任意改变。

以 SZJ-10G 为例，操作步骤如下：**(通电预热 30 分钟，检定仪全行程来回运行几遍。)**

1. 接上 220V 交流电源，接通电源开关。检定仪复位，标准器置零位。打印机走纸片刻，液晶屏显示如下复位界面：

复位界面

S Z J 型 数 控 指 示 表 检 定 仪
复 位 自 检 中 .....

稍后蜂鸣器短促的鸣叫一声，显现日历界面，仪器初始化完毕，开机成功。

日历界面

服 务 热 线 : 0 5 1 0 - 8 8 7 0 0 2 6 2
企 业 网 址 : w w w . w x - j d s k . c n
当 前 日 期 : 2 0 1 0 - 0 1 - 0 2
当 前 时 间 : 1 1 : 0 5 : 4 1

按【回车】键显现主界面

主界面

S Z J 型 数 控 指 示 表 检 定 仪
设 置 参 数 —— 设 定
检 定 仪 表 —— 运 行
查 看 记 录 —— 显 示

以后若按【复位】键，检定仪再次复位。

2. 在主界面按【运行】键，进入检定仪表界面：

检定仪表界面

检 定 仪 表
1 - 仪 表 检 定    2 - 全 速 运 行
3 - 本 机 检 定

按【3】键，显示如下本机检定界面：

本机检定界面

本 机 检 定
正 程                      反 程                      退 格
本 机 示 值 :              0 . 0 0 0 0              毫 米
移 动 步 距 :              _                              毫 米

若本机示值不为 0，可按【清零】键清零。

3. 用 11mm 量块对零

在测微头和测微仪测头间用 11mm 量块对零。

4. 设置移动步距为 1mm

按一次【1】键，输入 1，设置移动步距为 1mm。

本机检定界面

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	0.0000	毫米
移动步距：	1	毫米

5. 用 10mm 量块检测 1mm 处误差

按【】键，测微头前进到 1mm 停止。用 10mm 量块检测 1mm 处误差。

本机检定界面

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	1.0000	毫米
移动步距：	1	毫米

6. 依次按【】键使测微头左移 1mm，分别用 9、8、……2、1mm 量块检测 2、3、……9、10mm 处误差。

本机检定界面

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	10.0000	毫米
移动步距：	1	毫米

7. 检测反行程误差。

按【】键使测微头左移 1mm 至 11mm，再按【】键则右移后退 1mm。用 1mm 量块检测 10mm 处反行程误差。

本机检定界面

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	10.0000	毫米
移动步距：	1	毫米

8. 依次使测微头后退 1mm，分别用 2、3……10、11mm 量块检测 9、8…1、0mm 处反行程误差。

在 9mm 处，用 2mm 量块测量 9mm 处反行程误差。

本机检定界面(9mm 处界面)

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	9.0000	毫米
移动步距：	1	毫米

## 本机检定界面(零点界面)

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	0.0000	毫米
移动步距：	1	毫米

## 9. 0-1mm 范围检测

将移动步距改为 0.2mm：按【 】键、【0】键、【 】键、【2】键。用 2mm 量块对零。

## 本机检定界面(零点界面)

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	0.0000	毫米
移动步距：	0.2	毫米

10. 依次按【 】键，让测微头前进 0.2mm。分别在 0.2、0.4、0.6、0.8、1.0mm 处用 1.8、1.6、1.4、1.2、1(mm)量块测量正行程误差。

## 11. 测量反行程误差

按【 】键，使测微头至 1.2mm，再按【 】键，掉头后退 0.2mm 到 1mm 处，用 1mm 量块测量 1mm 处反行程误差。

## 本机检定界面

本机检定		
正程	反程	退格
本机示值：	1.0000	毫米
移动步距：	0.2	毫米

## 12. 依次检测 0.8、0.6、0.4、0.2、0(mm)处反行程误差

依次按【 】键后退 0.2mm，使测微头分别后退至 0.8、0.6、0.4、0.2、0(mm)处，用 1.2、1.4、1.6、1.8、2(mm)量块测量 0.8、0.6、0.4、0.2、0 (mm)处反行程误差。

检测完成，按【复位】键，返回到零位，关断电源。

无锡市景达数控电器厂

电话：0510-88700262

网址：<http://www.wx-jdsk.cn/>

电邮：service@wx-jdsk.cn