

# 使用说明书



本 明書 機器 定及技 參數， 妥善  
保 。使 前 仔 明書，方可操作！

## 声 明

感 您 择使 数显悬 冲击 机!您 成为我们 客户是我们 大 幸。本 公司不仅 您提供 优异 产品, 且将为您提供 意 服务! 为了您 更 地使 本 机, 我们 机 备了 明书。

本手册主 介 本 备有关 构原 、 备安 、 操作方 以及安全 意事 方

。

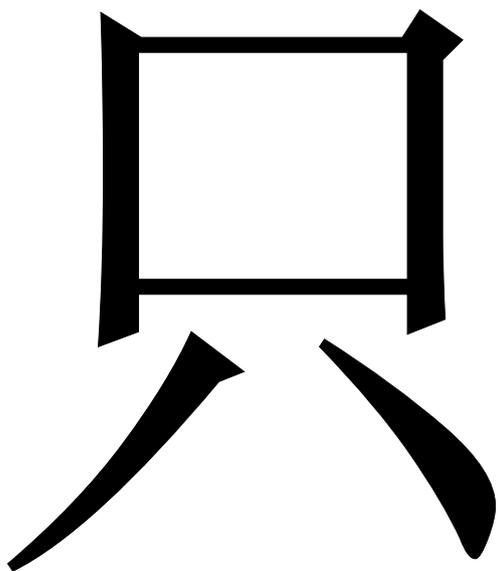
别提 : 有时为了提 备 性 , 我们会对 控制 分或机 分作一些改动, 样可 会产 操作 与使 指南在某些 上不一 情况。在 声明: 您所 买 机 机 备 明书以 机实 备为准。在 写本手册时, 我们 免有 和 之 处, 多加包 并 情 您提出宝 意 或建 。

本手册 内容如有变动, 恕不另 。

★ 别声明: 据客户具体 不同, 具体 单。  
本 明书不 作为向本公司提出任何 依据。  
本 明书 权在本公司。

操作步骤：

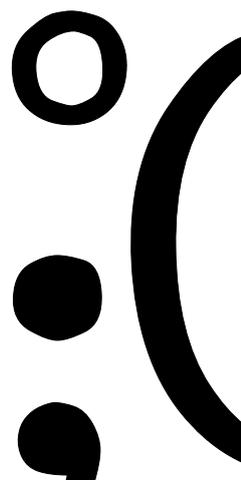
- 1、开机，将摆锤放下，摆锤静止不动，后按一下“度归零”；
- 2、检查一下左上角当前温度是否全为0，如果是全为0，就将摆锤挂起来；
- 3、摆锤挂好后，检查一下左上角当前温度是否在-150℃正负0.5℃范围内，如果是，按一下“损坏”按钮（如果操作面板上有“损坏”只有“冲击”，按一下模式切换，将其切换“损坏”），如果温度不在-150℃



度

温度

与



# 录

1	产品信息	5
1.1.		5
1.2.	主	5
1.3.	执 标准	6
1.4.	主 技术参数	6
1.5.	工作 境及条件	7
2	. 产品 构	8
2.1.	产品 构	8
3	. 控制 板 操作使	8
3.1.	介	! 未定义书。
3.2.	操作	8
4	. 准备和 操作	9
4.1.	准备	9
5	. 常 分析 与 处	11
6	. 备 保养	12

# 安全守则



- 1 摆在扬摆中尚未挂于挂摆机构上时，工作人员不得在摆摆动范围内移动或工作，以免偶断后发生危险。
- 2 非专业或授权人员，不得拆卸机器，否则一切后果自负。
- 3 长期不使用时必须拔下电源插头。

## 1 产品信息

### 1.1.

XBL 系列数显悬梁冲击试验机是对塑料、尼龙、橡胶等材料属材料在动摆下抵抗冲击性试验的仪器，是金属材料生产厂家、科研机构必备仪器，也是各单位新材料检测不可缺少仪器。

本公司 XBL 系列数显悬梁冲击试验机可对各种材料打印出功。

### 1.2. 主

- 1.2.1. 本机采用半自动化控制，操作方便、工作效率高。
- 1.2.2. 本机所配专用液晶显示屏可显示即时信息。
- 1.2.3. 可打印出试验结果。

### 1.3 执行标准

- 1.3.1 ISO180—2000 《塑料—材料悬冲击强度 定》
- 1.3.2 GB/T1843—2008 《塑料悬冲击方》
- 1.3.3 JB/T8761—1998 《塑料悬冲击机》
- 1.3.4 ASTM D256-2010 《定塑料 IZOD 摆冲击强度方》

### 1.4 XBL 机型主要技术参数

- 1.4.1.1. 冲击度：悬 11J、5.5J 或最大冲击度 户指定。
- 1.4.1.2. 摆扬角：150°
- 1.4.1.3. 电源：交 220V 50Hz
- 1.4.1.4. 外形尺寸：360×240×680mm
- 1.4.1.5. 净重：80kg
- 1.4.1.6. 悬冲击机参数：

技术参数	悬冲击机
冲击度	3.5m/s
摆中心样中心	335mm
刀刃夹角	75°
刀刃圆半径	0.8mm
支座圆半径	无
支座前	无
支座后	无
刀刃前	5°
刀刃后	10°
样型及尺寸 (长×宽×厚) mm <sup>3</sup>	IS0180-2000 或 GB/T 1843-2008: 1型 样: 80×10×4 2型 样: 63.5×12.7×6.4 3型 样: 63.5×12.7×3.2

## 1.4.1.7 摆动时损失对差

方	摆 冲击 (J)	允 最大摩擦损失 (J)
悬	2.75	0.02
	5.5	0.03
	11	0.05

## 1.4.1.8 摆 力

悬	
冲击 (J)	摆 力 (N·m)
2.75	1.47372
5.5	2.9474

如果摆 标 值不在上 之列， 户按如下公式

$$M_N = E_N / [1 + \sin(\pi/3)] \cong 0.535898E_N$$

式中：  $M_N$ : 摆 力 (N·m)

$E_N$ : 摆 标 (J)

## 1.3. 工作 境及条件

1.5.1 室 控制 围：10℃~35℃

1.5.2 对 度 ≤ 80%

1.5.3 备 固地安 在坚固 基 上， 基 应 少为所 摆 40 倍，其 平度为 0.2 : 1000

1.5.4 周围 境中无 动，无 性介 ，无强 干扰。

## 2 . 产品 构

### 2.1. 产品 构

- 1, 【控制器】：仪器操作分，位 触摸屏控制。
- 2, 【护板】：冲击后样条出 成伤害。
- 3, 【打印机】：打印实 果。
- 4, 【 开关】：控制机器分，总 开关，打开即 。
- 5, 【地 】：支撑机 。
- 6, 【摆 】：产 ， 冲击刃和 成，可按 择，可拆卸。
- 7, 【冲击按 】：放 按
- 8, 【护 】：安全护
- 9, 【夹具】：夹持样条



### 3.1. 操作

下 以悬 5.5J、 性单位  $\text{KJ/M}^2$ ； 样 度：80mm 宽度：10 mm；厚度：4 mm；  
口 度：2.00 mm 为例， 明具体操作。

1. 开机， 初始化后显 主 。
2. 击 “ ”， 入到参数 ，
3. 冲击 为当前摆 ， 冲击 度为 3.5m/s， 冲击方式 择 “悬 ”。

4. 按“”入样条，宽厚三个参数分别为 80mm 8mm 4mm，单位择，择为 KJ/m<sup>2</sup>
5. 前，将摆垂下，待摆不动时，击“位”仰，后将摆上扬，放于 150 度位，并杆挡，定摆围有挡和其他人员。
6. 击“式换”将冲击式整为“冲”，后按板上“冲击”按，时吸合，摆动，屏幕上“损”栏，会出一个最大度值和值，分别是机器摩擦损度和损值。切一定。
7. 完损后，将样放入下方夹具，对中样板定口位。摆上扬，放于 150 度位，并杆挡，定摆围有挡和其他人员。击“式换”，将冲击式换为“冲击”态，后击板右方“冲击”按，摆下摆。完成动作后，在屏幕左上方“度会显冲击后最大度值，后右”1“处，会显度和最果，即 xxxKJ/m<sup>2</sup>
8. 如做多，则取下样，新放入样，按 7 所，摆下，果会动显在 1-6 号中 2 号处，后则以推，冲击后果平均值会显在左上，“度”和“”则显为多平均值。
9. 删其中某一条，先击“冲击允”将态换为“冲击”，后击屏幕中 1~12，择删一条，击后，即删，下方平均值处，则动剩余度和强度平均值。
10. 整完后，按“打印”将果打印保存。
11. 束。关机。

## 4 . 准备和 操作

### 4.1. 准备

#### 4.1.1. 准备样，并录数据

无口样

h—— 样厚度 mm

b—— 样宽度 mm

L—— 样 度 mm

口 样

h—— 样厚度 mm

$b_N$ —— 样 口底 剩余宽度 mm

L—— 样 度 mm

#### 4.1.2. 开机

在 仪 和信号 接无 后,按下 开关,使 上 ,上 后 2 , 晶显 屏上显 应 常,否则应 查 是否有故 。

#### 4.1.3. 安 样

##### 4.1.3.1 悬

一 : 择 样

★ 意: 各 样 有**明显** , 且均匀,无明显凹 , 失 。

二 : 安 样

先将 样 口方向向右放在凹 中 , 后左手拿 样右手拿对中样板,从 样右侧平 插入,使 样对中块 对中 分与 样 口 吻合, 当于 口 中心 于夹具上平 在 一个 上, 后 右手旋 固定柄,把样条夹 。

做悬 冲击 时,冲击强度  $\sigma_{iU}$  , KJ/m<sup>2</sup>(无 口 样)、 $\sigma_{iN}$  , KJ/m<sup>2</sup>( 口 样)按 下式 :

$$\sigma_{iU} = W/(h*b) \quad \sigma_{iN} = W/(h*b_N)$$

式中: W—— 显 口左侧 取 冲击吸收功 数值( 坏 样所吸收 功)。

h—— 样厚度 mm

b—— 样宽度 mm

$b_N$ —— 样 口底 剩余宽度 mm

明: 件 序会 动 出 果。

#### 4.4.1. 放摆冲击。

右手摆 托 , 挂在 杆上 , 按“冲击”摆 下打击 样。如果 样未 冲断将会 向右回弹, 回弹 最 时摆 度最小, 动 接 为 , 时 手从摆 右上侧抓 住摆杆, 其二 冲击 样。

★ 意： 中有一定 危 性， 操作 务必 掌握操作技巧， 意外发 ， 同  
时严 未 培 使 本机器!!!

## 5 . 常 分析与处

- |   | 常                     | 分析与 决方   |
|---|-----------------------|--|
| 1 | 晶显 不 常                | 1、 查 晶控制板接 是 ， 并无松动 。  |
| 2 |                       | 1、 样有 。 后再做<br>2、 样 夹持不 。  |
|   | 同一批 样 数<br>据 果 差 大    | 3、 样 制 不 定 成其本 性 不 定。在 样<br>制 中， 必 严 控制 样条 制 ， 塑 样不 去<br>最初几 样， 必 待 塑机 定工作后才 取样。                           |
|   |                       | 4、 样 口 度不均匀。 查 口制样机。   |
|   |                       | 5、安 样时 有 择 应 宽度垫 或厚度垫 ， 使摆 打击中心<br>有和 样中心 合  |
|   |                       | 6、 查摆 是否损坏变形。如果有 情况， 与我们   |
| 3 | 打印 果中冲击<br>性与人工<br>果不 | 样厚度与 样宽度在 入时 倒。本 备依 ISO179-2000 及<br>ISO180-2000， GB/T1843—2008 《 塑料悬 冲击 方 》 定，<br>序 为 样 口底 剩余宽度= 样宽度- 口 度 |
| 4 | 果与 样<br>已 冲击 性<br>差 大 | 1、 择 。在 晶控制 上 择与摆 应<br>2、 样放 方向 。 安 方 悬 口方向应 对摆 刀<br>口   |
| 5 | 打印机工作不<br>常           | 1、 查与 晶控制 是否 接好<br>2、 查打印机本 是否 常， 参 打印机产品 说明书或与打印机<br>产商   |
| 6 | 控制 工作不<br>常或不工作       | 1、 未 接好。 查 两 接口。<br>2、 内控制板松动。 关掉 ， 打开控制 ， 查各 插头是否松动，<br>如果是， 新插好。 常情况下， 户不 打开控制                           |
| 7 | 摆 不 挂到主<br>口。         |  |

9	摆不回	查摆机座平，查摆杆是否弯曲，查机摩擦损失是否差。

## 6 . 备 保养

- 9.1 常保持 备和 晶控制 、卫 。
- 9.2 、 、 尘、 性介 、 入机器或 晶控制 内 。
- 9.3 定期 查，保持 件、 件 完整性。
- 9.4 意对易 件， 上 。
- 9.5 意对 动机件、 动机件加 。

### 数显悬臂梁冲击试验机

#### 装 箱 单

序号	名 称	单 位	数 量	备 注
1	主机	台	1	
2	砝码	套	1	计套件 (5.5J)
3	冲击摆	件	1	2.75J
4	砝码螺栓	件	4	
	内六角	件		件
	对中样板	件		
	电源线	件		
	打印纸	卷		
	说明书	份	1	
10	合格证	份	1	
11	装箱单	份		

# 保 书

客 户： \_\_\_\_\_  
 保修时

品名	型号	产品 号
数显悬 梁冲击 机		
<p>本保 卡保 年，保 期 内，如因品 不 ，或制 之故 ，                      可优待免 修 。</p> <p>(一) 下列情形时 收成本材料 ：</p> <p>使 不当导 机器发 故 或损坏；                      故 是 他厂拼 形成之损坏时；                      本公司服务员修 、拆 导 故 时；</p> <p>(二) 下列情形时，恕不保 ；</p> <p>因天 或其它不可抗力之事故， 导 之故 或损害；                      于使 或 所发 之故 ；</p> <p>(三) 如保 书 失，保 期 以 产品到 司 保 年。</p>		

# 品 保 修 卡

客 戶： \_\_\_\_\_

保 修 時

保 修 圍：

(一) 本保 修 卡 保 修 個 月，如 因 品 不 ， 或 之 故 ， 可 免 修 ( 品 不 在 免 圍 內 )。

(二) 下 列 情 形 時 收 成 本 材 料 。

- 、 於 天 地 損 ；
- 、 於 使 之 失 或 操 作 以 故 ；
- 、 未 按 定 使 壓 導 損 壞 ；
- 、 拆 修 以 損 壞 ；
- 、 借 他 人 使 以 故 ；
- 、 改 以 故 ；
- 、 或 不 慎 以 故 ；

： 次 服 務 時 提 卡，如 卡 失，保 修 期 以 之 日 時。

三 如 有 故 依 書 函 傳 我 公 司 并 ， 我 方 將 為 你 服 務。

数显悬 梁冲击 机					
故	故 原因	更 换 件 名	果	修 日 期	客 户

