**ZBC7000-B摆锤式冲击试验机操作规程**

1. 使用前的准备和检查

1.1 检查摆锤摆动范围内是否有其它物体。

1.2 检查所用摆锤能量是否能够满足试样要求。

1.3 检查摆锤刀刃、支座是否完好无损，压块是否压紧，跨距是否找正。

1.4 检查仪表的电源连线和信号连线连接是否正常。

1.5 检查按下控制面板的电源开关使系统上电，上电后约2 秒钟，液晶显示屏内显示应正常，否则应检查系统是否有故障。

1.6 检查回零误差和能量损失

在支座上不放试样的情况下进行冲击动作，当完成一次冲击试验后，显示屏上吸收功一项显示的数值N1（空打冲击吸收功）即为回零误差。此值经校正后应不大于此摆锤标称能量值的0.1%。

继续让摆锤摆动六个周期，记下第六次的空打冲击吸收功N6， 此时摆锤在摆动中由空气和摩擦阻力所造成的能量损失为:

e.=（N6- N1）

此值应不大于此摆锤标称能量值的0.5%。

测试时，请切换到试验参数设置界面，将空摆冲击次数设置为6， 摆锤在摆动结束时会自动将计算值显示在空摆能损补偿栏。测试结束后请务必将空摆冲击次数设置为1。

1.7 准备附件

试样对中块、跨距找正块等附件应放置于试验机附近，以取放容易、使用方便为原则，并注意小件零部件的保管，避免丢失。

1. 冲击试验
   1. 开机 按下控制面板的电源开关使系统上电，电源指示灯亮, 上电后约2秒钟，液晶显示屏内显示正常。
   2. 摆杆在操作之前先找好机器水平。摆锤自由下垂，处于静止状态，且无任何动作执行的前提下，按【清零】按钮将摆锤初始角度值变为清零。
   3. 取摆。用右手将摆锤逆时针扬到底，使摆杆上的挂钩被抓钩很牢靠的挂住。此时显示的角度即为此摆锤的预扬角。

注意：★ 如果两个挂钩不相吻合或挂得不牢靠，则松开摆杆上固定挂钩的螺丝,移动 挂钩位置，使其与旋转手柄所控制的挂钩能很牢靠的互相挂住，再拧紧摆杆上固定挂钩的螺丝即可。

* 1. 按【打印表头】键,此时启动自动打印数据功能。
  2. 按【冲击】键,摆锤将顺时针落下打击试样位。此时吸收功一项显示的值即为当次的空摆能量损失。

注意：★ 如果在试验过程中试样未被冲断将会向右回弹，回弹至最高点时摆锤速度最小，动能接近为零，此时迅速用手从摆锤的右上侧抓住摆杆，防止其二次冲击试样。

* 危险：此过程中有一定的危险性，请操作者务必要熟练掌握操作技巧，防止意外发生，同时严禁未经培训者使用本机器！！！
  1. 打印试验结果 在冲击试样过程中，摆锤由最大升角回落时，自动打印当次数据。完成同 批试样冲击后，打印平均值。