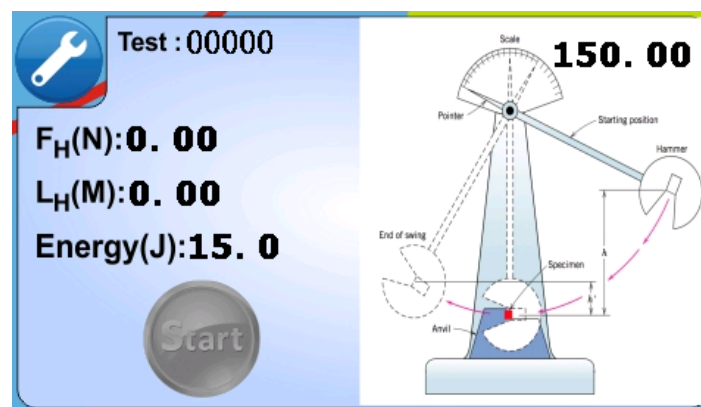


دستور کار دستگاه Charpy Impact

با اتصال به برق و روشن کردن کلید پاور دستگاه پنل جلوی دستگاه روشن شده و سیستم عامل اجرا میشود.

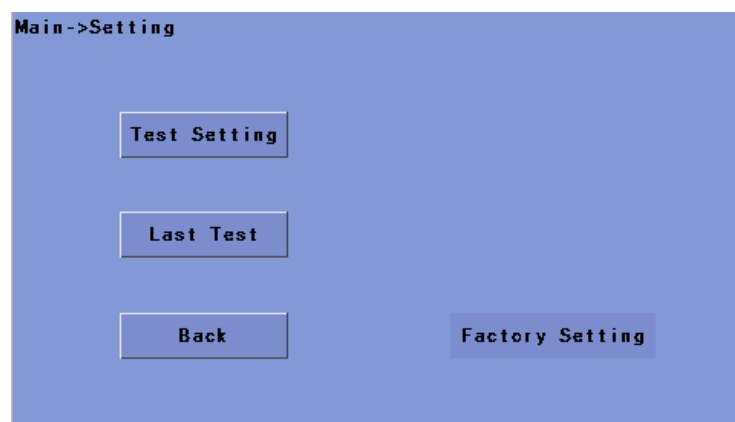
پس از اجرای کامل سیستم عامل و آماده به کار بودن سیستم صفحه زیر نمایش داده می شود.



در صفحه نمایش داده شده شمایی از دستگاه و برخی پارامترهای تست نمایش داده می شود که عبارت است از:

- ۱- Test: تعداد کل تست های انجام شده با دستگاه را نشان می دهد.
- ۲- $F_H(N)$: میزان نیرو در حالت افقی در فاصله مشخص، بر حسب نیوتون.
- ۳- $L_H(M)$: فاصله مشخص شده که در حالت افقی بودن پاندول میزان F_H را مشخص می کند، بر حسب متر.
- ۴- Energy(J): انرژی پاندول در زاویه ابتدایی (رهایش) بر حسب ژول.
- ۵- زاویه سنج: گوشه بالا سمت راست زاویه پاندول را که بر حسب درجه نمایش میدهد.

برای تنظیم مقادیر و انتخاب پاندول باید وارد منوی تنظیمات شوید، برای این کار آیکون آچار در بالای صفحه سمت چپ را لمس کنید.



این منو شامل سه بخش می شود که به شرح زیر می باشد.

۱- Test Setting

Test Type:		
<input checked="" type="radio"/> CHARPY	<input type="radio"/> CHARPY/TENSILE	<input type="radio"/> IZOD

Pendulum:	
F _H (N):	0.00
L _H (N):	0.00
L(N):	0.00
Start Angle:	0.00

Friction(J):	0.05
Width:	0.01
Thickness(mm):	0.01

Buttons: Cancel, OK

در این منو اپراتور با توجه به نمونه و استاندارد مقادیر متناسب را انتخاب می کند. Test Type: با توجه به نوع آزمون اپراتور باید یکی از گزینه های CHARPY, CHARPY /TENSILE, IZOD را انتخاب کند.

انتخاب پاندول: برای انتخاب پاندول در صورت سفارش از شرکت سازنده اپراتور می تواند با کلیک روی هر کدام از مقادیر داخل کادر سمت چپ وارد منوی پاندول ها شود و پاندول مورد نیاز برای تست را انتخاب کند. Friction(J): برای به دست آوردن نتیجه صحیح نیاز به وارد کردن استحکاک پاندول بر حسب ژول، در این قسمت می باشد. برای به دست آوردن این پارامتر پس از بستن پاندول و انتخاب آن یک بار تست را به صورت خالی و بدون نمونه انجام دهید. مقادیر نمایش داده شده استحکاک قطعات مکانیکی دستگاه می باشد. Width: عرض نمونه بر حسب میلی متر در این قسمت توسط اپراتور وارد می شود. Thickness(mm): ضخامت نمونه بر حسب میلی متر در این قسمت توسط اپراتور وارد می شود.

۲- Last Test

Absorbed Energy:	500 KJ/
Impact Strength:	500 KJ/m ²
First Angle(deg):	000.0
End Angle(deg):	13.5
Impact Velocity(m/s):	3.45
Energy (J):	15.00

Buttons: OK, Print

در این منو نتایج آخرین تست را نمایش می دهد که این منو پس از انجام تست به صورت خودکار در صفحه نمایشگر نشان داده می شود ، برای دریافت پرینت آزمون، اپراتور می تواند وارد منوی پرینت شود.

Main->Setting->Last Test->Print

Date : 1400/10/10

Sample Code: K128

Test Temperature: 00.0 °C

Test Method:

ISO179 ISO180 ISO256 ISO9854

Sample Type:

1 2 3 4 5

Result:

OK FAIL

Print

Previous

در این منو اوپراتور پس از وارد کردن تاریخ ، کد نمونه، دمای تست ، Method، Type و مورد قبول بودن یا رد شدن نمونه در آزمون ، گزینه پرینت را لمس کند تا پرینتر تعبیه شده دستگاه شروع به چاپ اطلاعات کند.

۳- Factory Setting :

Main->Setting->Factory Setting

Encoder Pulse: 1000

SET Pendul

Cancel

OK

در تنظیمات کارخانه مقادیر و پارامترهای مربوط به سیستم اندازه گیری درجه و پاندول های دستگاه ذخیره سازی می شوند، تنظیمات این منو توسط شرکت سازنده انجام می شود و تغییر در آن موجب خطا در نتایج آزمون ها می شود. در این منو Encoder Pulse نسبت به اینکودر نصب شده روی دستگاه مقدار دهی می شود که معمولا عدد ۱۰۰۰ می باشد.

SET Pendul : با زدن این دکمه وارد منو های زیر می شوید.

Main->Setting->Factory Setting->Pendulum				
Pendulum	F _H (N)	L _H (m)	L(m)	Start Angle
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

NEXT

BACK

در این صفحه پاندول های سفارش داده شده توسط شرکت سازنده در این قسمت وارد می شوند.

برای ذخیره پاندول بر روی یکی از پارامتر های هر سطر کلیک کنید تا منوی زیر باز شود.

Main->Setting->Factory Setting->Pendulums CHARPY

Pendulum : (J)

F_H (N) : Start Angle:

L_H (m) :

L_I (m) :

این مقادیر مربوط به پارامترهای پاندول می باشد.

Pendulum : انرژی پاندول بر حسب ژول.

F_H : میزان نیرو در حالت ۹۰ درجه نسبت به صفحه ی پایین دستگاه

L_H : میزان فاصله ی شافت نگهدارنده ی پاندول تا نقطه ای که نیرو را در آن حساب کرده ایم

L_I : فاصله ی شافت نگهدارنده ی پاندول تا نقطه ی ضربه زن

Start Angle : زاویه رهائش پاندول بر حسب درجه.

پس از وارد کردن مقادیر خواسته شده، کلید OK را لمس کرده تا پاندول ذخیره شود.

نکته: این دستگاه برای عملکرد صحیح نیاز به تراز بودن دقیق در محل نصب دارد، که برای این کار باید از ترازهای دیجیتالی استفاده شود.

بسته به نوع آزمون مد نظر باید نمونه ی مخصوص به همان آزمون آماده شود./