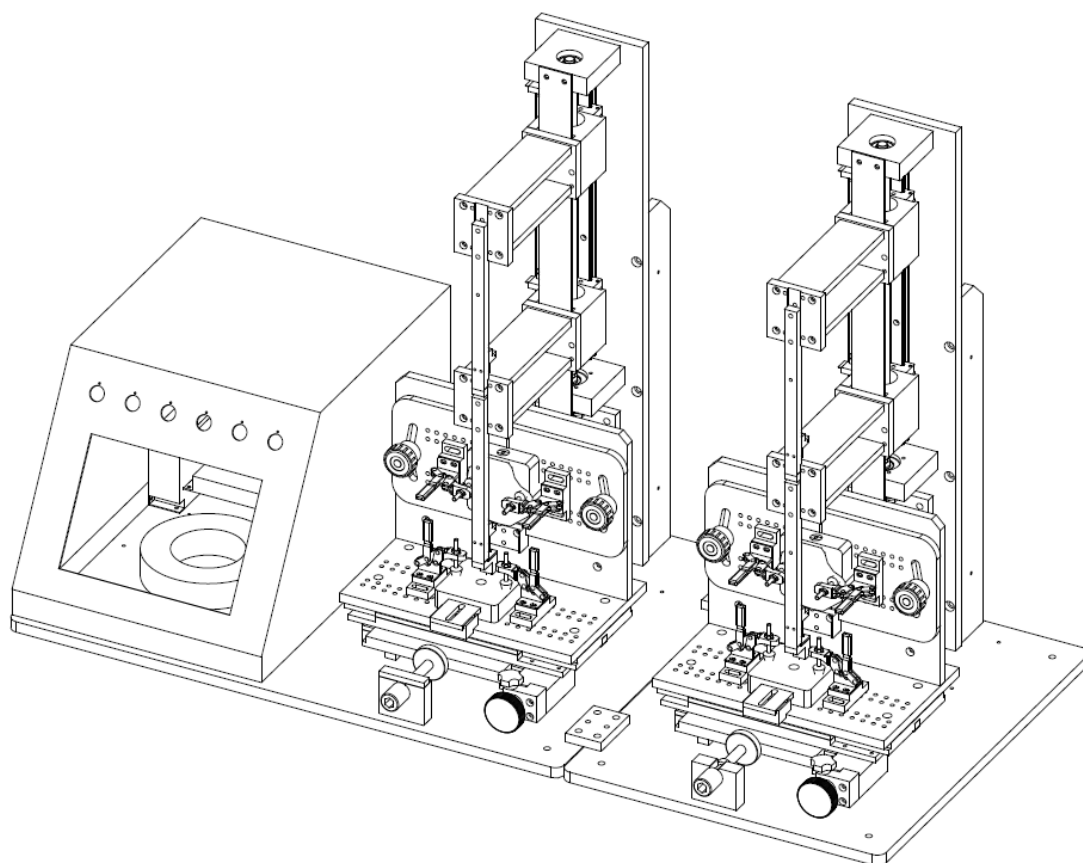


碼錶校正系統  
多軸壓測儀器

# 碼錶校正系統

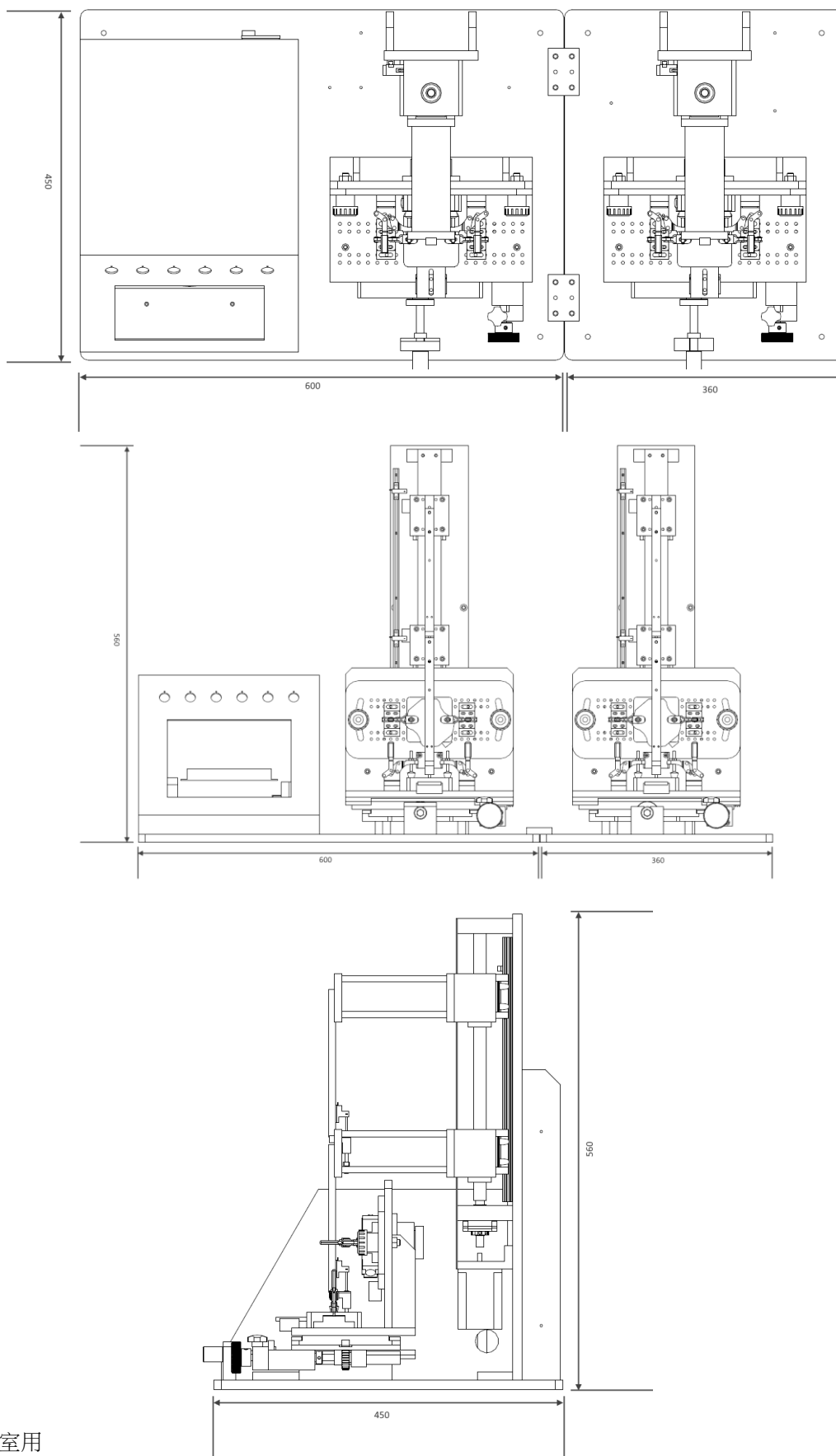
二軸・多軸壓測儀器



# **AUTO LIBRA**

LIBRA AUTOMATE CO., LTD

# 設備尺寸



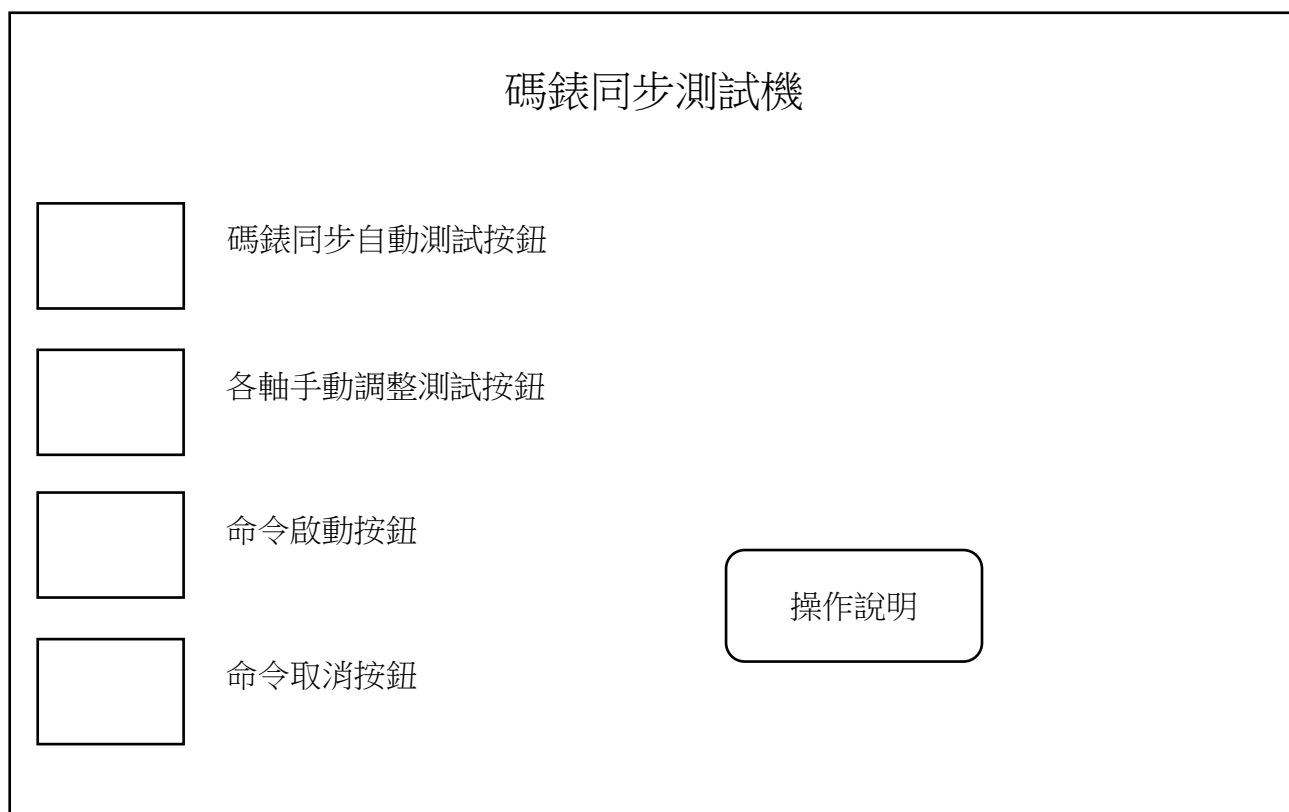
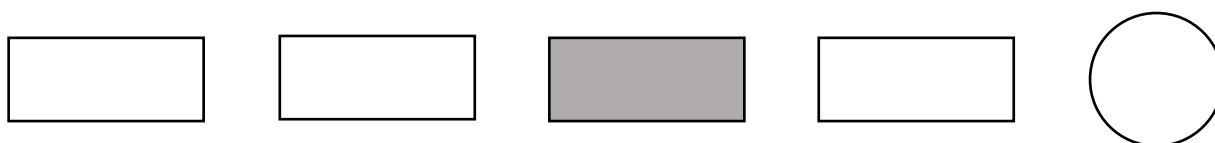
# 碼錶校正系統設計規格書

1. 導螺桿精度：位移量：4mm/圈。
2. 馬達位移步數：1600 單位/圈。
3. 機構上下精度：4mm/1600 = 0.0025mm/單位
4. 電腦計時精度：0.01 秒
5. 機台操作方式：
  - (1). 機台馬達歸零。
  - (2). 選擇手動模式，進行各軸行程校正。
  - (3). 設定定時間隔時間。
  - (4). 選擇自動模式，單鍵啟動，完成校正。
6. 各軸行程校正說明：
  - (1) 安裝碼錶。
  - (2) 由觸控螢幕選擇校正軸編號。
  - (3) 設定馬達速度，或使用預設速度(150RPM)
  - (4) 輸入馬達位移量：因為馬達一圈的上下行程是 4mm，請使用者先量馬達啟始位置到碼錶按鍵的大約位置，建議是 20mm 內，直接輸入 3000，按啟動鈕，馬達便會往下走 3.75 圈，再反轉回啟始位置。
  - (5) 使用者必須用眼睛確認馬錶是否有啟動，如果沒有啟動再增加一些數值，重覆步驟(4)及(5), 直到使用者滿意的位置為止。
  - (6) 同數值行程可不斷測試，直到離開校正模式，或選擇下一軸。
7. 各軸校正完成後，由螢幕通知電腦進行各軸同步，再啟動自動模式。
8. 自動執行時，各軸同時啟動，同時按壓碼錶，再回到啟始位置。碼錶開始計時，電腦開始計時，到達設定的時間後，馬達再次同時啟動，同時按壓碼錶，再回到啟始位置，碼錶停止計時。
9. 設備軸數可依使用狀況增減，最低為兩軸（標準件與被測件），最高四軸。  
單軸寬度：360mm  
深度：450mm  
高度：560mm

# 多軸壓測儀器

## 儀器使用固定使用程序

1. 設置標準件與被測件。
  - 1.1. 人工固定微調受測點。
  - 1.2. 雙邊夾鉗壓點調整。
  - 1.3. 受力方向下方頂座定位。
  - 1.4. 壓力角度轉盤調整。
  - 1.5. 點選手動設定進入軸位控制設定畫面。



2. 修正軸位。

2.1. 修正 1 軸軸位至目測約 3mm 行程空間。

2.1.1. 點選 1 軸手調後按壓命令啟動按鈕可向上調整。

2.1.2. 點選 1 軸手調右側箭頭，當箭頭向下時可向下調整。

2.2. 設定壓鍵動作行程，並試出壓到距離數據。

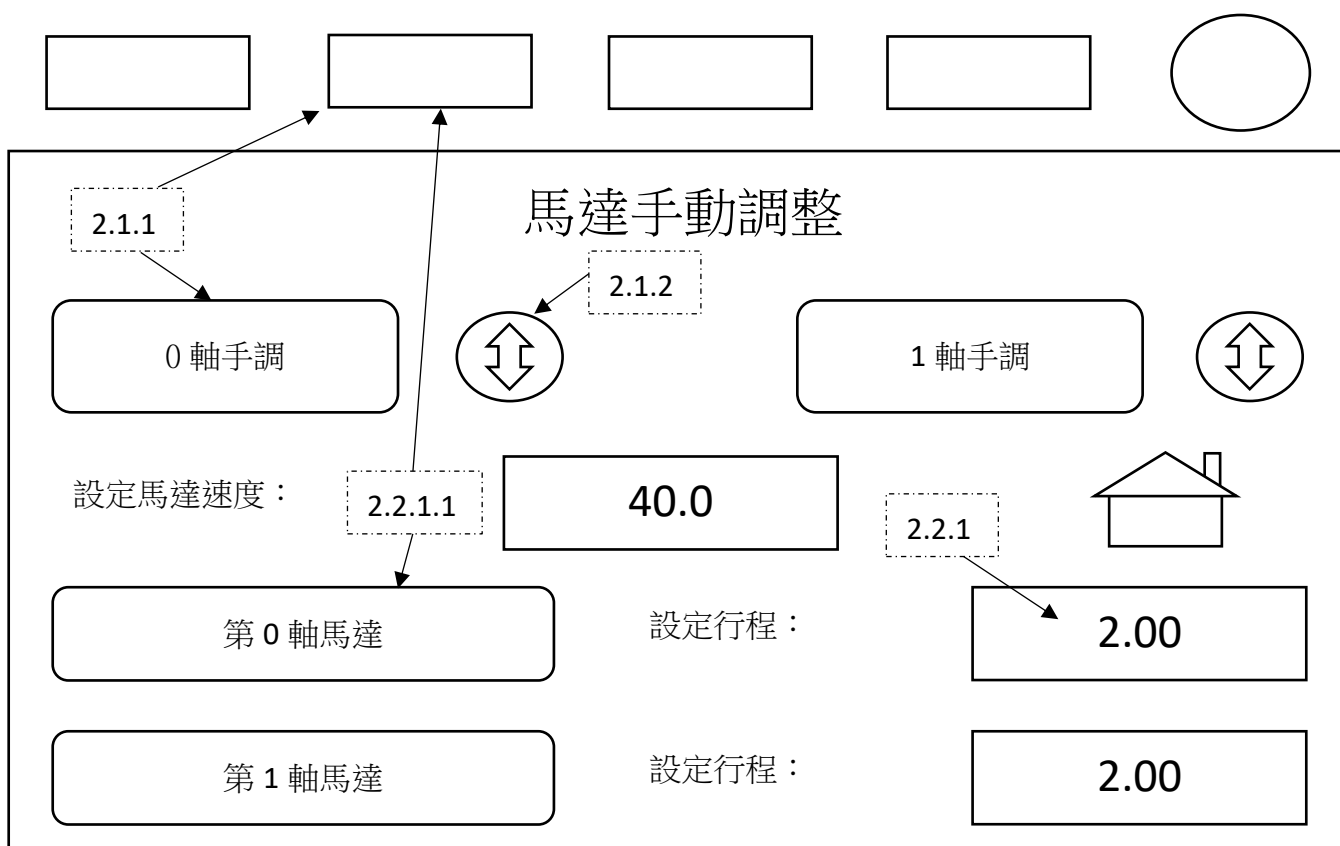
2.2.1. 設定壓鍵行程為 2.0。

2.2.1.1. 點選第 1 軸馬達後按壓命令啟動按鈕，試壓看有無壓到。

2.2.2. 視狀況增加或減少第 1 軸壓鍵行程數值，調整至能正常按壓碼錶按鍵。

2.3. 完成壓鍵距離設定。

2.4. 依相同步驟操作其他軸。

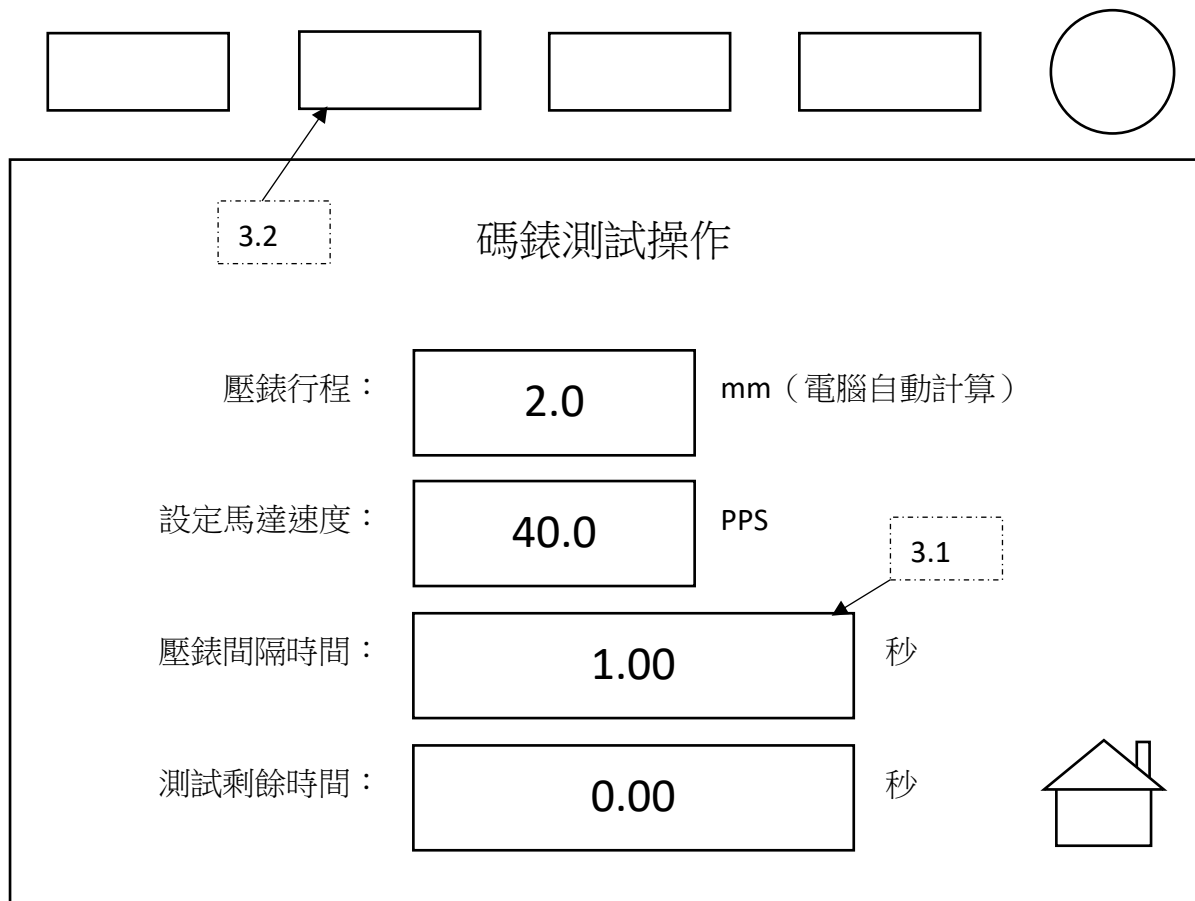


3. 測試秒數預先設定。

3.1. 設定壓錶間隔時間秒數。

3.2. 按壓命令啟動按鈕後將開始測量，並於到達設定秒數時自動再壓一下。

註：秒數設定為 0 秒時將只會按壓一下，不會自動按壓第二下結束碼錶計時。



4. 人工紀錄測試條件。

5. 壓按鍵啟動測試。

6. 完成時記錄結果。

## 簡易操作流程圖

