



拨道系统输出调校说明

适用于以下电路板：

EK-2131

EK-2140

EK-2172

昆明中铁集团有限公司



概述

本说明书包含以下调校过程：

- 仪表调校
- 伺服阀控制调校
- 自动超拨道调校

为了方便进行调校，印刷电路板应用加长板（System106-3）接出，就可以自如调节电位器。

进行电气调校之前，拨道系统的机械零点已经调整完毕。

拔出伺服阀插头并检查相应的保险是否断开。

操作手动拨道开关，同时观察拨道油缸。如果观察到拨道油缸运动，则调整伺服阀上的零点调整螺钉，直至拨道油缸完全停止运动。

微调电位器的功能

P1 = 仪表调校

P2 = “0” 点（拨道表中心点）

P3 = 拨道表停止区

P4 = 伺服“0” 点

P5 = 伺服放大

P6 = 伺服最大电流

*P7 = （拨道表）中心点

*P8 = （拨道表）停止区

*P9 = 放大

P10 = 手动拨道信号

* 注有“*”的电位器仅用于装有附加控制回路系统的调校。请参考相应的电路图。



平衡调校操作

仪表调校

置拨道系统于“ON”，拨道表指针应回“0”位。如有必要，调整“0”点校准电位器使拨道表指针回“0”位。

旋转数字电位器，输入拨道值位“1.5”，然后，调整电位器“P1”，使拨道表指针刚好指到红区。

旋转数字电位器回“0”位。

伺服阀控制调校

零点平衡

置选择开关于“拨道不捣固”，在整个调校期间踏下捣固下插脚踏开关，调整电位器“P4”使毫安电流表读数为“0”。

最大拨道电流

置选择开关于“拨道不捣固”，在整个调校期间踏下捣固下插脚踏开关，调整电位器“P6”使毫安电流表读数为“15mA”。

放大倍率

通常，置“3mm”拨道量，调整放大倍率使拨道表指针刚好到达切断点。

置放大倍率开关于“ON”，旋转数字电位器至“3”，在整个调校期间踏下捣固下插脚踏开关，调整电位器“P5”使毫安电流表读数刚刚开始减少为止。并释放捣固下插脚踏开关。

手动拨道

借助于电位器“P10”可以调整最大拨道速度（作用于伺服阀）。

自动超拨道

通过电位器“P3”可以调节拨道切断区域，该区域过拨道操作不起作用。偏离“0”点±1mm为过拨道的标准值。超过拨道切断区域，程控信号板上将出现一个黄色发光二极管亮（即 X 输入信号）。（详见程控逻辑表）。

调整“P3”使拨道表指示回“0”位。



旋转数字电位器到“1”，并调整电位器“P3”直到相应的输入信号产生。为了检查另一方向，反方向旋转数字电位器到“1”，并检查相应的输出信号是否也产生。

如果存在偏差，可以调整电位器“P2”使两侧一致。

如果拨道切断区域存在偏差，应重新调整“P3”。