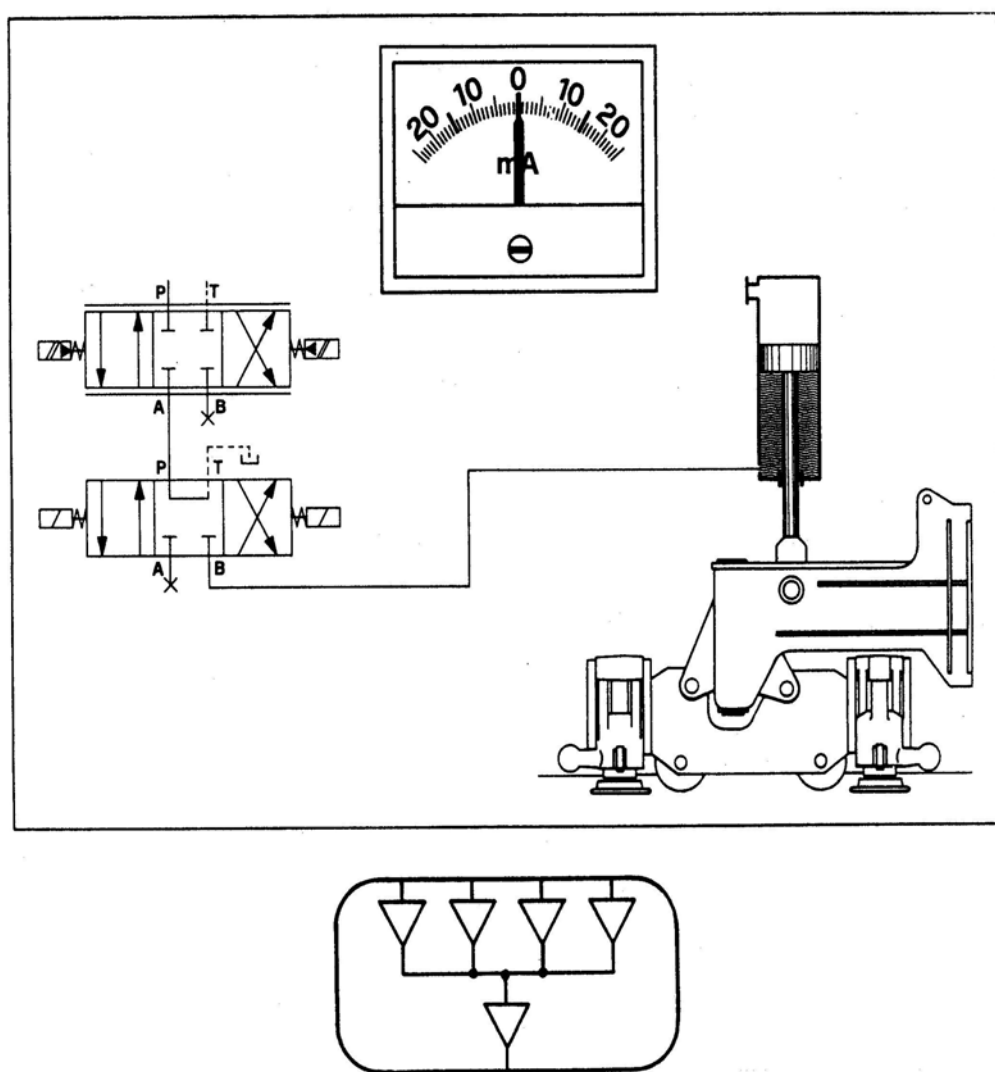




平行（双弦）抄平系统控制电子摆调节说明



适用于印刷电路板：EK-2023

昆明中铁集团有限公司



概述

在校准摆之前检查它的机械功能，并且进行基本调整（也见于程序 ER-68）

本说明包含如下的调整程序：

数字电位计-交叉水平数据的手动输入

GVA (ALC)- 交叉水平数据的自动输入

根据机器的规格说明，可以描述出三个平衡变量。

变量-A

多重检测中将有附加的交叉水平输入和电流值的显示

变量-B

多重检测中没有附加的电子显示但是有电流显示，从数字电位计的手动交叉水平输入读出。

变量-C

没有附加的电子装置，没有多重检测显示

摆-精确的数值测量

显示器-精确的误差

沉降补偿值

多重检查装置允许在一个数字显示器上读出不同的测量值（也见于 AA-04）。

为了使前控制摆保持平衡，机器必须放于没有横向水平误差的直轨道部分

为了调整印刷电路板上电位计的早期控制，使用测试适配器系统 106-3。因此记录纸在支架和电位计接口的外面。



电位计的功能

（印刷电路板上和下面的程序中，电位器均注为“P”）

P1=控制摆的零点平衡

P2=增加横向水平左侧超高

P3=增加横向水平右侧超高

P4=数字电位计的零点平衡

P5=GVA-额定的横向水平（超高）调节

P6=不使用的

P10=显示设备的调节

P16=电子设备的调节



调校程序

数字电位计

GVA (ALC)–系统在“零”位（没有输出）

变量 A:

将数字电位计的手动输入转到左边直到机械停止（名义值为“0”）。

也可用多功能检测“F08”进行检测。

如果需要，去掉计数器，置“0”后再装上。

电位计“P4”的输出端调整到“0”（超高为“0”）。

将数字电位计的横向水平输入手动调节置于超高为“180mm”，调整电位计“P16”，使数字显示表上读数也为“180mm”。

随后将数字电位计重新置于“0”。

变量 B

将数字电位计的手动输入转到左边直到机械停止（名义值为“0”）。

也可用多功能检测“F08”进行检测。

如果需要，去掉计数器，置“0”后再装上。

选择多功能检测“F1E”和数字电压表，调整电位器“P4”使读数为“0”。

将数字电位计置于“180mm”，调整电位器“P16”使其输出为 9V。

随后将所有值重新置零。

变量 C

方法同变量 B 一样，只是应将数字电压表接在印刷电路板端子“4z”上。

GVA (ALC)



变量 A:

用 GVA 或 ALC 模仿 180mm 的超高，并调节电位计 “P5” 使数字显示表置为 180。

变量 B

用 GVA 或 ALC 输出 180mm 的超高，选择多功能检测 “F1E” 或用数字电压表，调整电位计 “P5” 使其读数为 9V。

变量 C

方法同变量 B 一样，只是应将数字电压表接在印刷电路板端子 “4z” 上。

电子摆

检查电子摆的机械零点位置，如果需要重新调整。

如果有多功能检测，用 “F07” 检查电子摆的零点位置，“F07” 对应为 “0V” 电压。

调节电位器 “P7” 直到显示表为 “0”。

用垫块模拟作业左超高并检查显示表指针。

旋转数字电位计设置一相同超高值。

选择超高选择器为左超高。

调整电位计 “P2” 直至显示表的指针在中间位置。

同样的方法，将超高选择器置为右超高。

调整 “P3” 直到电子摆显示在中间位置。

随后将数字电位计和电子摆重新置零（拆除垫块）。

计量表-指针偏差

电子摆读数为零时，将数字电位计设为超高 1.5mm，并调整 “P10” 直到（横平）显示表的指针到达红色区域的末端。

随后将数字电位计重新置零。