

VSR-50 型振动时效仪操作指南

按照使用手册上描述的首先将被振工件支撑起来,将后面板上的 3 条连接线按照定位的方式连接好,接入 220V 交流电源后,进行试振工件。

一、振动时效处理工件前期准备

- 1、将发运来的设备拆包装取出,按装箱单核对各配件。
- 2、现场准备交流 220V 电源。
- 3、把要振动的工件吊到地面上用设备佩带的四支脚垫支撑起来,支撑原则:胶垫放在工件下面大约将工件按长度分成三等分(如下图所示),以平稳为主,不要支撑在工件的端部。



二、装卡激振器和拾振器

- 1、将激振器牢固的装卡在工件单侧两个端部的任意一端或者单侧的中间部位(如图),装卡原则:将激振器用设备佩带的两支 C 型卡具牢固的卡在工件上,需卡紧否则由于共振后卡的不紧致使激振器脱落而损坏影响正常使用。



2、拾振器吸附在工件的两个端部或者中间位置（如上图）。

三、振动时效处理工件

1、将电源线、控制线和拾振器连接线这三条线分别与电源插座、激振器和拾振器连接，控制箱后面板上的插座都有定位，按照定位位置连接起来即可。

2、本设备为全自动智能型具有一键启动功能。操作步骤如下：

(1)、打开电源开关，液晶屏上显示企业 Logo

(2)、按“开始/停止键”液晶屏清屏显示操作页面

(3)、再按“开始/停止键”此时电机启动并进入时效页面，液晶屏左上角显示参数为：电机转数、加速度 G、电机当前电流。



(4)、电机开始自动智能升速，自动寻找共振峰，当找到共振峰后液晶屏上出现绿色的数字，共振峰值一般在 3~15G 之间任意一个数值都可以，找到共振峰后电机继续升速大约过了 200 转后，设备自动返回已找到共振峰的前沿进行振动时效。（注意：如电机升速到 6000 多转了，从液晶屏上看加速度 G 值还没有超过 3.0G,此时电机电流也不大于 5A,此时应按“开始/停止键”使电机停下来，加大电机的偏心档位来加大激振力，加档时应该一档一档的加不要跳档增加。相反如果电机电流超过 5A,加速度值超过 15G 就要降档直到符合 G 值在 3~15 之间，电机电流在 5A 以下。）

(5)、进入振动时效时液晶屏的右上角显示振动“时间 T”，“时间 T”为按秒倒计时，刚开始振动时数字显示为黄色，时间为 1500 秒下面显示数字 25，此时如要调整时间需按“时间/转速/强振键”，使 1500 秒处变成绿色再按“+/打印键”或“一键”调整时效时间，如不动振动时间就是 25 分钟。当时效时间完成后进行振动时效后扫频，时效结束显示时效小结果界面并打印振动时效参数曲线图，时效结束。（注：有时液晶屏显示动应力低影响效果，此时按“+/打印键”或“一键”微调下电机转数升高 G 值即可消除提示界面）

(6)、更换打印纸 打开设备自带打印机右上角的开关，轻轻向下拉打开打印机

纸盒盖，将打印纸放入盒内，注意的是需将打印纸的热敏面向上，也就是顺着打印纸卷的弯度向下即可，盖上打印机纸盒盖换纸完成。

(7)、强振功能（电子手动功能），当有些小型的工件或频率较高的工件在2000-8000 转之间没有明显的共振峰时要用到强振功能，具体使用方法为：当电机扫频到 8000 转后自动退回到 5000 转，处于等待状态，此时按“+/打印键”或“-键”调整转速到 G 值大于 3 而小于 10G 的转速后再按“时间/转速/强振键”进行强振时效。

(8)、被振工件振动时间的确定

吨 位	时间(分钟)	备 注
< 1	15	
1-5	20-25	
> 5	30-50	

大连拓达振动时效 服务电话： 13700098782