

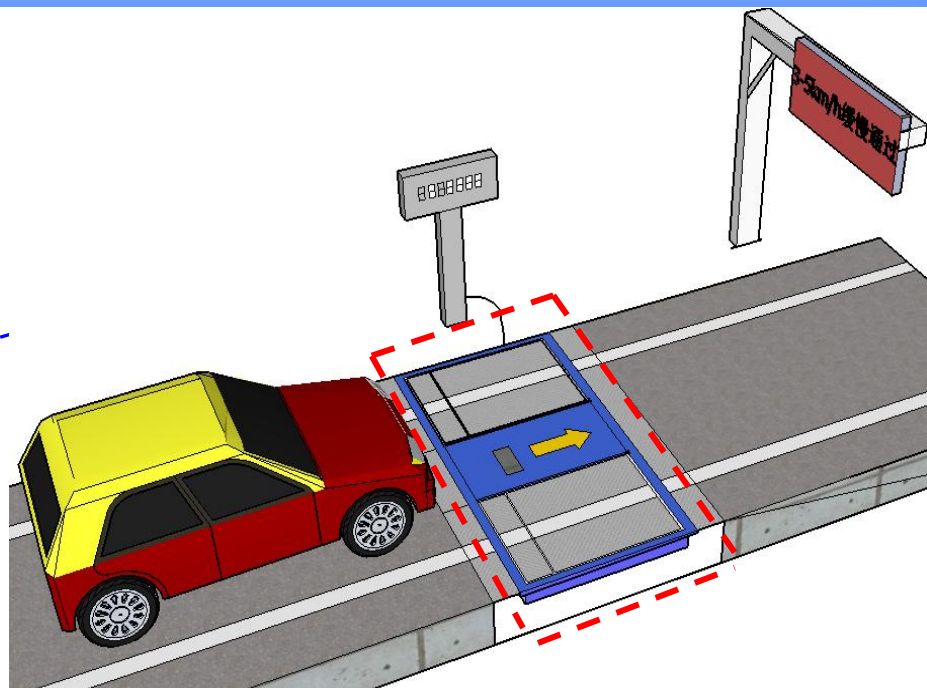
汽车侧滑检验台安装调试手册



■ 汽车侧滑检测系统结构

汽车侧滑检测
系统组成结构

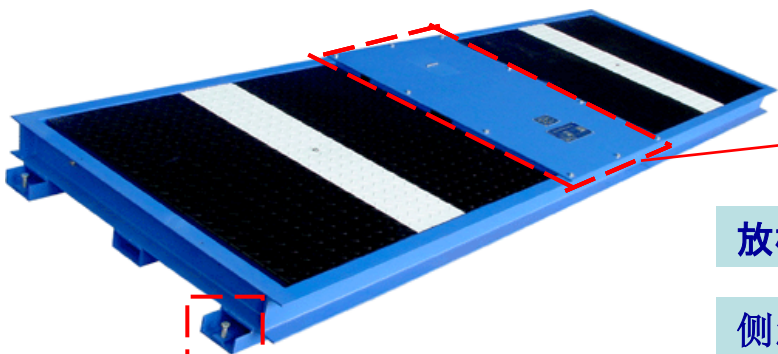
- 汽车侧滑检验台主机
- 检测仪表
- LED显示
- 数据处理计算机



检测线服务器

工位数据处理计算机

汽车侧滑检验台主机



放松板回位机构

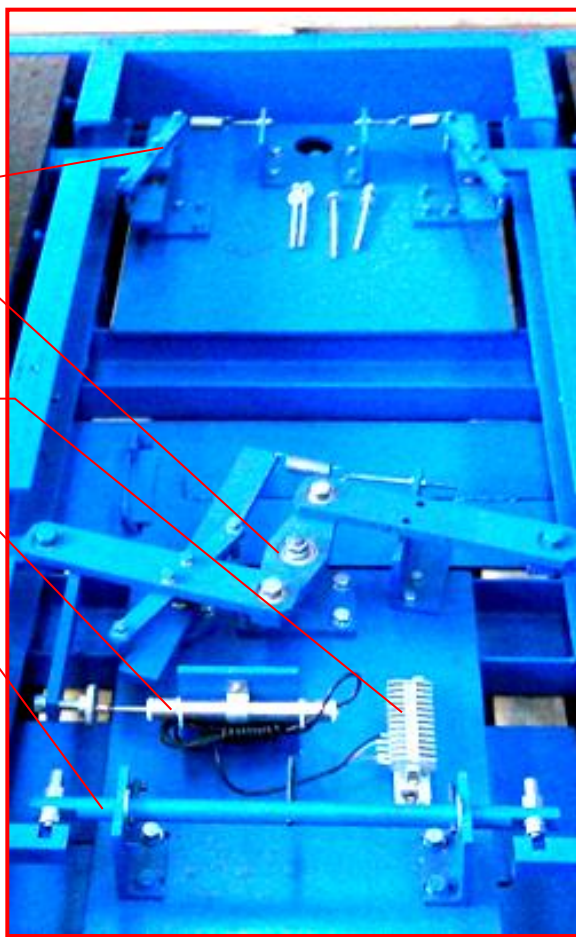
侧滑板同步连杆及回位机构

接线端子

位移量传感器

滑板锁紧装置


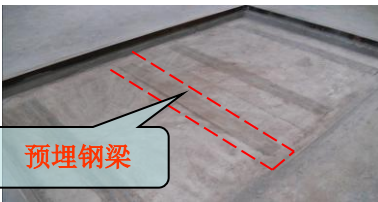



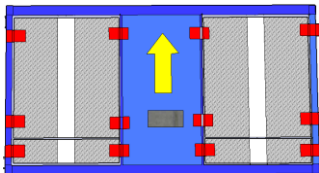


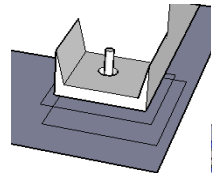
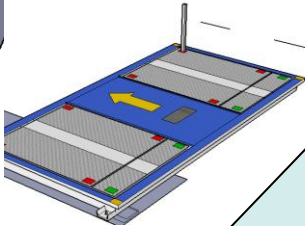

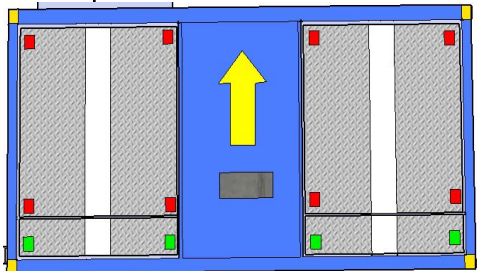
调平螺栓

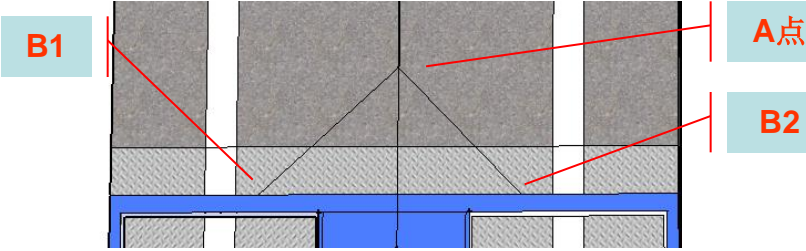
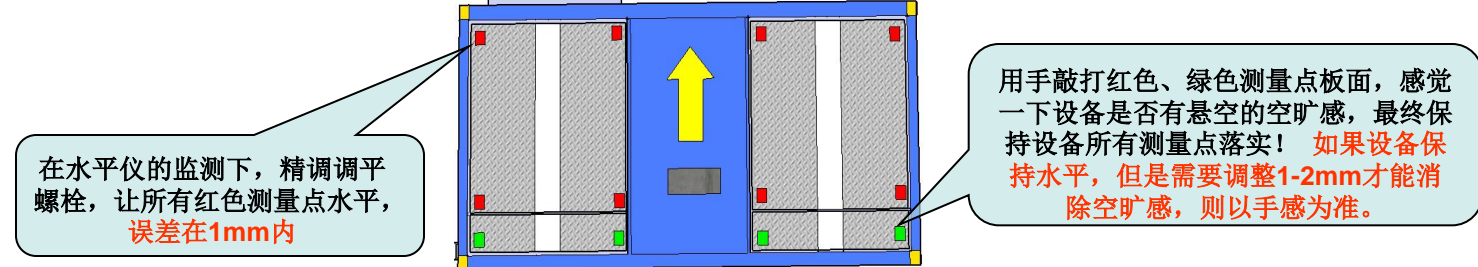


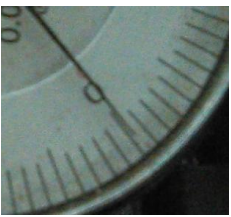


按照设备固定方式分类

混凝土浇注方式固定

焊接方式固定

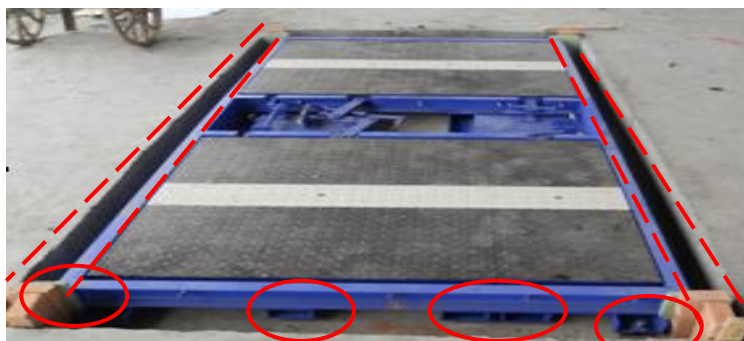
安装步骤	混凝土浇注方式的设备	焊接方式固定的设备	区别和注意事项
1、检查地坑		 预埋钢梁	<p>1、明显区别：焊接方式的地坑有预埋钢梁；而混凝土浇注方式固定设备的地坑无需预埋钢梁。</p> <p>2、参照地坑图纸检查地坑尺寸，特别注意焊接方式固定设备的地坑，必须严格要求地坑边框尺寸，以方便安装地坑盖板。必要时需进行整改。</p>
2、安装准备	 		<p>1、准备好设备调平所需附件：如调平垫板、调平螺栓等，</p> <p>2、准备好吊装工具：如叉车或吊车、吊绳等。</p>
		 	<p>松开运输中的安全锁紧螺钉（共左右限位12颗和顶部的4颗螺钉）。</p>
3、初调平	 放好垫块  准备好水平仪和标杆，调整设备水平		 <p>首先以黄色测量点为基准，调整垫块和调平螺栓，让设备框架与地面水平度基本保持一致。</p>

安装步骤	混凝土浇注方式的设备	焊接方式固定的设备	区别和注意事项
4、设备校正			<ol style="list-style-type: none"> 1、在地面行车中心线上找任意一点作为A点。 2、以设备滑板回位后确定的设备中线为基准，在设备出车方向边框上标出左右均等的距离点，分别作为B1、B2点。 3、调整设备，使其B1--A点距离等于B2—A点距离。
5、精确调平	 <p data-bbox="330 701 736 815">在水平仪的监测下，精调调平螺栓，让所有红色测量点水平，误差在1mm内</p> <p data-bbox="1286 615 1789 786">用手敲打红色、绿色测量点板面，感觉一下设备是否有悬空的空旷感，最终保持设备所有测量点落实！如果设备保持水平，但是需要调整1-2mm才能消除空旷感，则以手感为准。</p>		
6、第1次同步性参数检查	 <p data-bbox="378 1100 571 1136">安装好百分百</p>  		<ol style="list-style-type: none"> 1、安装好磁力表座和百分百，打开设备锁紧装置，调整表盘至指针指向0。 2、参照同步检查标准检查设备同步（下文阐述同步检查的标准） 3、同步指标如果不通过，需要另行调整设备！！

安装步骤

7、设备固定

混凝土浇注方式的设备需用混凝土浇注固定。



■设备两端的受力钢梁底部必须用混凝土劳实浇注。

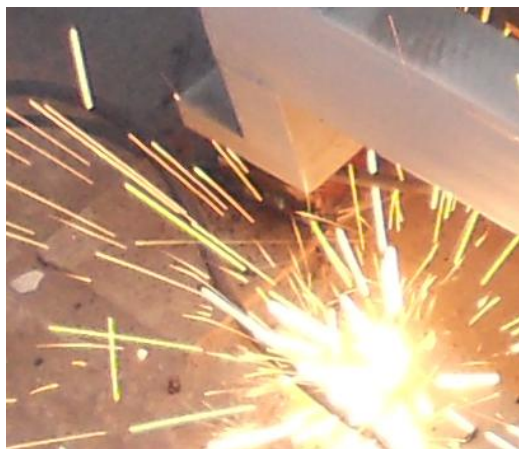


■设备中间受力钢梁底部做好浇注

■设备两端受力钢梁底部，进出车方向地坑与钢梁之间的空隙做好浇注

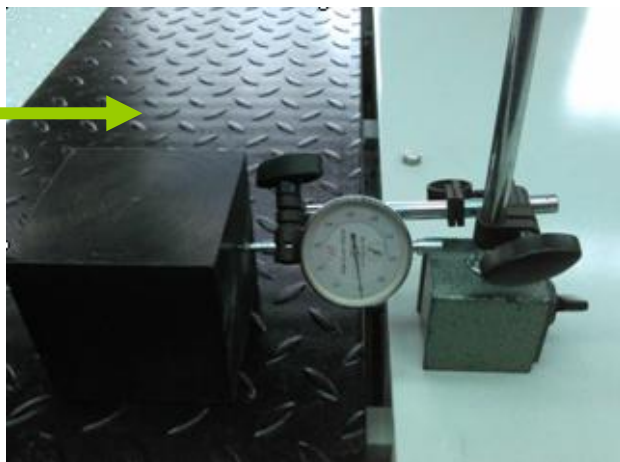


焊接方式的设备。需焊接固定



■在设备调平垫块与预埋钢梁之间焊接。

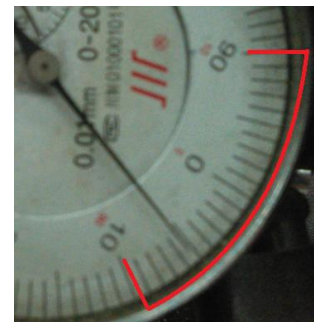
推动滑板，至指针走5圈
即：5mm



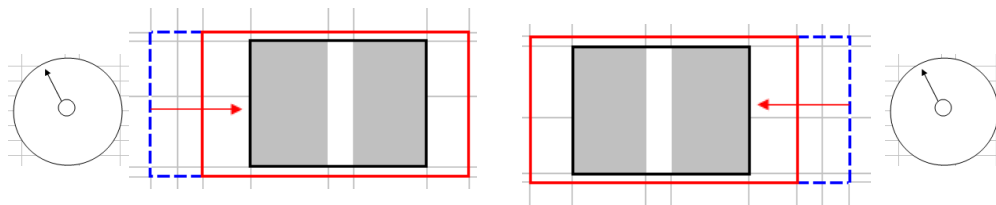
8、第2次同步性检测	允许误差	
3m/km	分别移动左、右滑板（向内和向外5m/km	±0.10mm



将左板向内移动5mm，当指针指向0时，右板指针视值不能超越左侧±0.10mm。同样的方法测试左板向内、向外，右板向内、向外的情况下，同步性是否满足误差要求。如果同步指标不满足误差要求则需要立即调整。



(左右同步性检查)



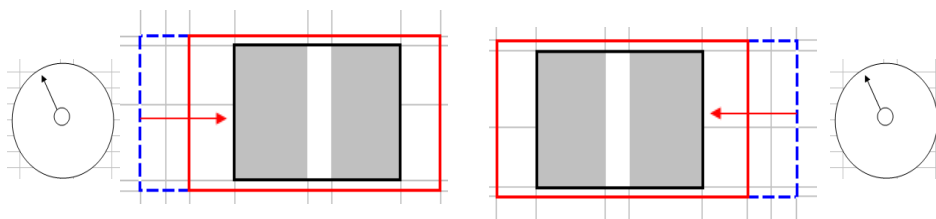
- 9、主机安装调试完工前收尾工作：
 - 1）、测试设的各项指标（可以同系统联调时测试）
 - 2）、安装滑板中间堵头；
 - 3）、配钻盖板孔安装盖板（焊接固定的设备），根据配置需要安装光电开关。
 - 4）、安装盖板，必要时补刷油漆。
 - 5）、拍照记录。



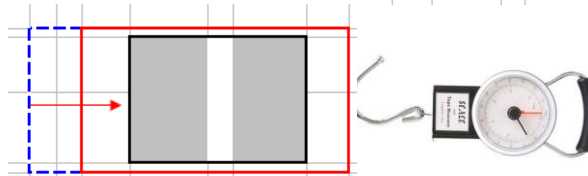
同步、阻力、零点漂移、示值误差测试

		推动左滑板 5mm 时		推动右滑板 5mm 时	
		向内	向外	向内	向外
滑板同步误差 ($\leq 0.07\text{mm}$)	左滑板百分表示值	5.0	5.0		
	右滑板百分表示值			5.0	5.0
	误差值 (mm)				
滑板动作力 (N)		推动左滑板		推动右滑板	
		向内	向外	向内	向外
	滑板从零位移动 0.1mm (不大于 60N)				
	滑板移动至 5.0m/km (不大于 120N)				
零值误差 ($\leq 0.2\text{mm}$)		向内推动, 释放后百分表示值		向外推动, 释放后百分表示值	
	移动 3mm 后回复				
	移动 0.4mm 后回复				
零值误差 ($\leq 0.2\text{ m/km}$)		向内推动, 释放后仪表示值		向外推动, 释放后仪表示值	
	移动 3 m/km 回复				
	移动 0.4 m/km 回复				
零点漂移 m/km	连续 15min 内 ($\leq 0.2\text{ m/km}$)	5min 时仪表示值		10min 时仪表示值	
				15min 时仪表示值	

■ 设备同步性测试示意图



■ 设备阻力测试示意图



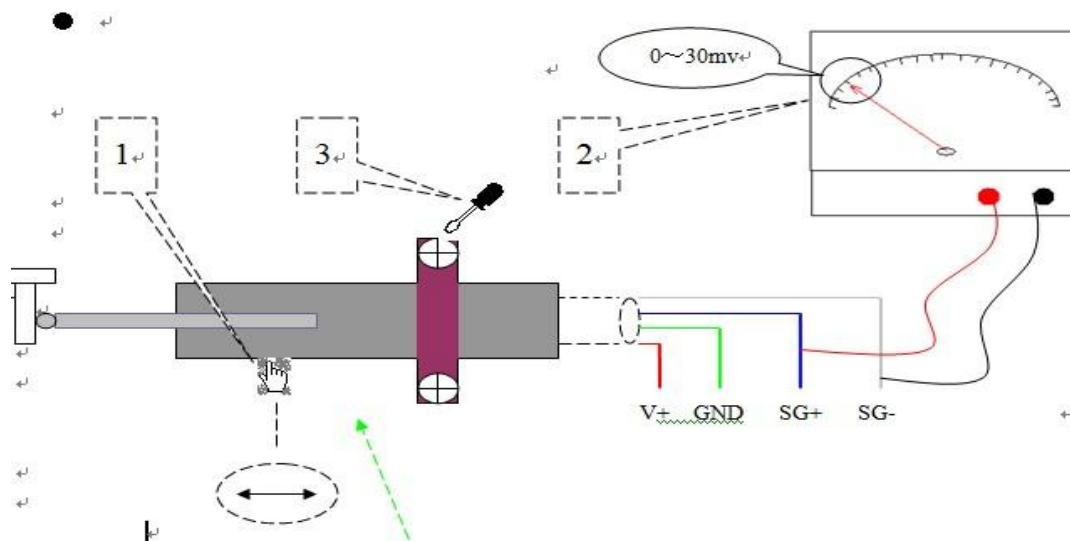
■ 仪表接线部分此处-----略！

■ 准备：接好线缆，给传感器供电，松开传感器固定螺栓。

■ 第一步：调整传感器左右位置。

■ 第二步：利用万用表监视其信号线电压值，至0-30mv内。

■ 第三步：锁紧传感器固定螺栓



传感器锁紧后，用万用表再次检查信号线电压值，如果超出偏差范围，可以通过精调螺栓调整。



- 标定方法

第一步：打开设备锁紧开关，稍微晃动设备，让设备自由回位。

第二步：架设百分表，

1垂直：表针垂直于方铁。

2调零：转动表盘让指针对准零位。

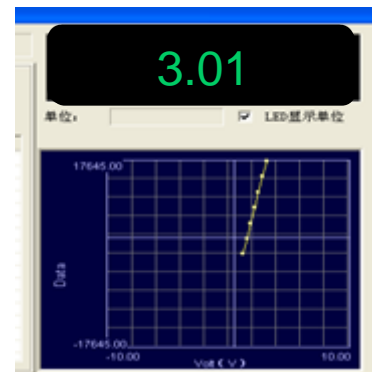
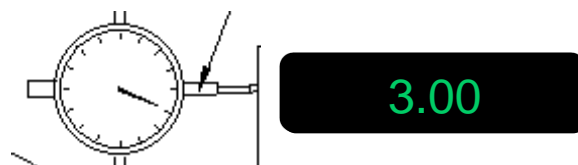
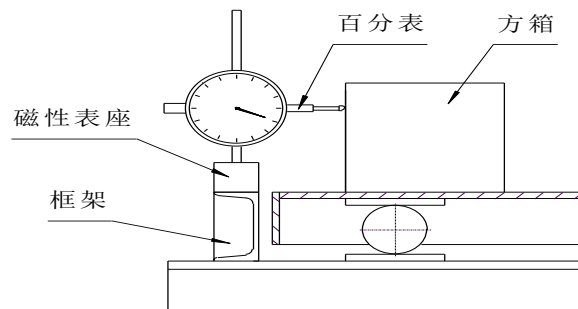
- 第三步：打开软件进行数据校准。

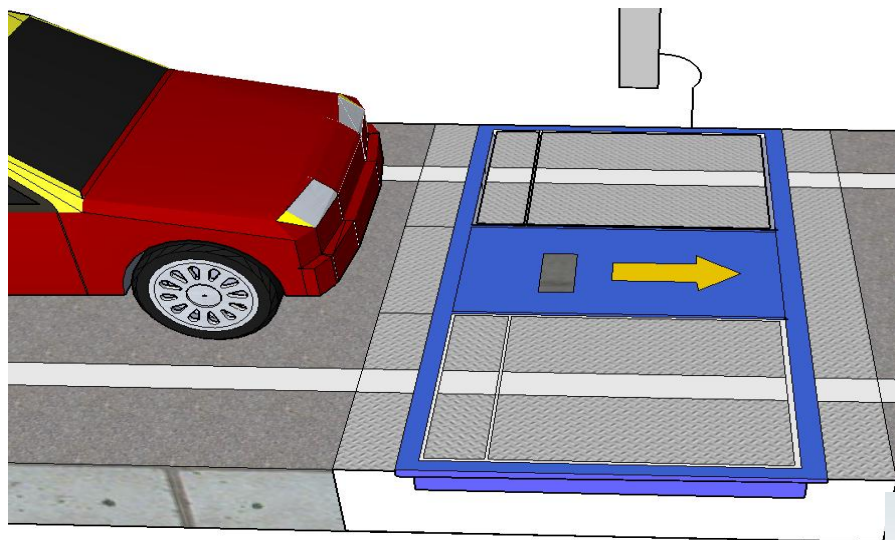
- 方法：1、拨动摆杆，根据百分表读取标准值，

- 2、待动态电压稳定后点击“添加”按钮。

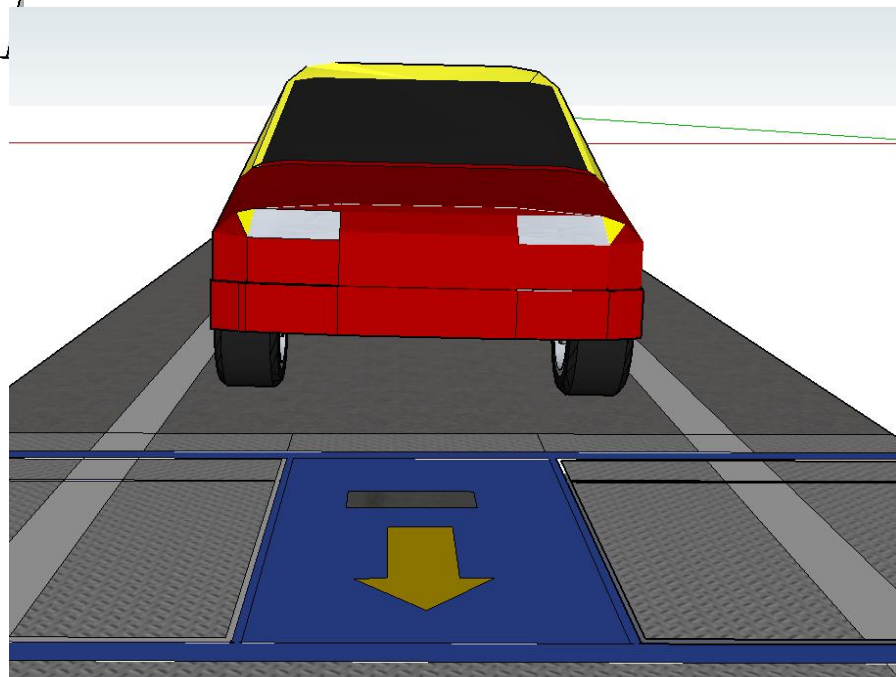
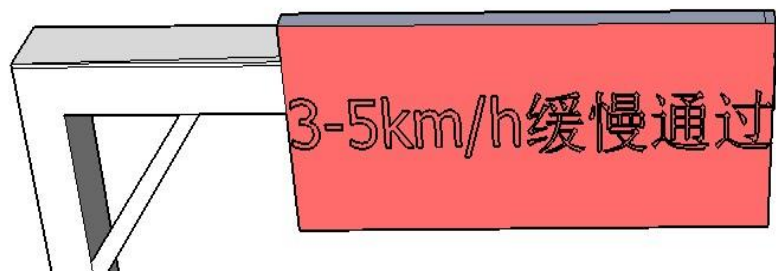
- 3、标定数据参考0、 ± 1 、 ± 3 、 ± 5 、 ± 7 、 ± 9

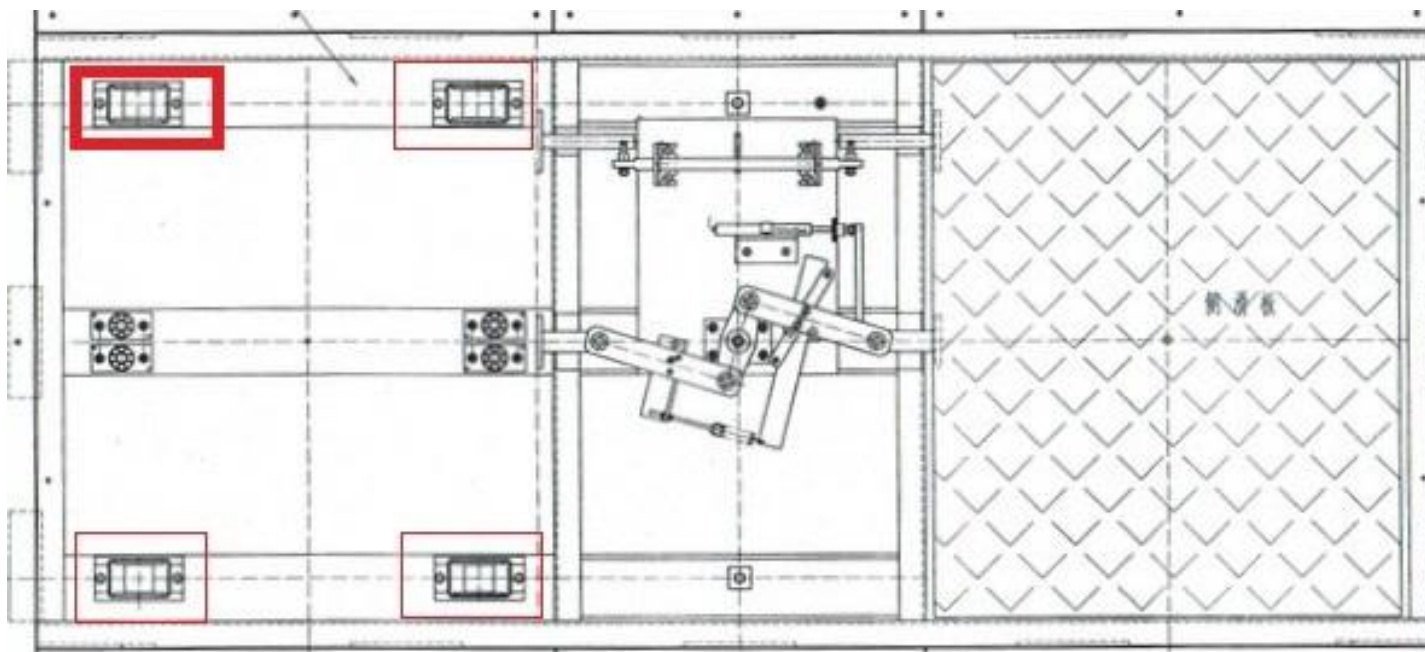
- 4、对标定数据检查，选择校验按钮，拨动摆动办，根据百分表数值与计算机显示值进行对比，国标误差范围 ± 0.2 。





- 使用方法:
- 根据LED或仪表的提示, 以3-5km/h车速缓慢通过侧滑台。
- 注意: 测试过程中不能人为操作方向盘。





- 1、每日用完后，应对滑板清理、擦试。
- 使用一月后，取下中间盖板，清洁并用N46号机械油润滑连接部件，根据需要紧固连接螺栓。
- 使用一年以后，应取下滑板，清洁滚轮及滚轮座，并加注润滑油。