

# Zplus A 声发射测量仪

## 简易使用说明



扫描二维码在【支持与服务】

→【下载中心】下载说明书

### 1、通电之前：

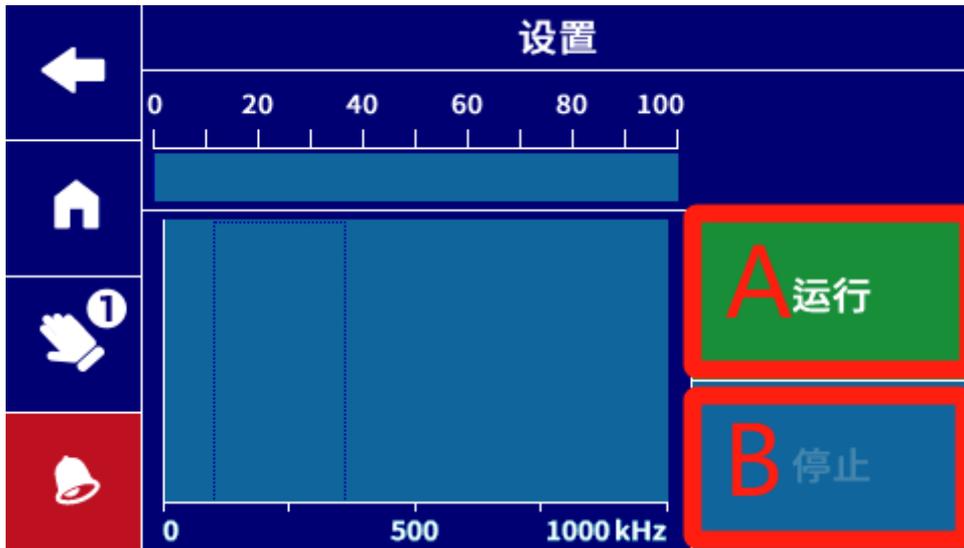
将 IO 输出线、和 AE 传感器的插头连接到与控制仪相对应的插座内，输出线与磨床的电气连接确认无误后再通电。

### 2、参数设置

①进入自动设置界面，按步骤进行自学习，自学习完成后，对应的【软件增益】和【最大最小频率】会自动完成设定。

#### \*自学习步骤如下：

在主页面点击【查看】→【自动设置】→【设置】进入学习界面：



A 区域对应砂轮与工件接触，B 区域对应砂轮与工件未接触。

在砂轮与工件接触时点击 A 区域，达到设定的学习时间后，学习结束。

再让砂轮离开工件，点击 B 区域开始学习，达到设定的学习时间后，学习结束。

\*：学习时间可在【主页面】→【选项】→【自动设置时间】进行修改。也可以通过在开始学习后，再次点击对应区域，停止学习。

②开始模拟加工过程，在【声发射检测曲线图】界面查看加工过程的曲线图，观察加工中空程曲线图测量值是否超过量程1000，如果超量程，可在【手动设置】中将空程的【软件增益】改小。

③根据最终的【声发射检测曲线图】设定合适的信号点，将空程信号点设定为刚接触工件时的测量值即可。在主页面点击【编程】→【1】→【空程】→【输出位数】进行空程输出信号点设置。



【阈值】为信号点触发点。

【最短启动时间】为测量值达到触发条件后需要保持的最短时间，超过设定时间后触发。

④关于碰撞的设定，作为报警信号，保证在正常加工时不触发即可。

Zplus A I/O 接口出线颜色对照表		
引脚号	出线颜色	信号功能
2	粉	OUT-消空程输出
3	粉灰	OUT-防碰撞输出
4	黄	OUT-报警
7	白黄	IN-SET 激活编程 2
10	绿棕	电源 (+24V)
11	绿白	电源 (0V)
12	棕	IN-消空程输入逻辑信号
13	白	IN-防碰撞输入逻辑信号
14	紫	输入公共端 (24V 或 0V)
15	红	输出公共端 (与输入公共端相反 0V 或 24V)

\*注意：输入/输出公共端不能并联在一起。