



WWW.HFH-CO.COM

Gyro Tester

نصب و راه اندازی سیستم

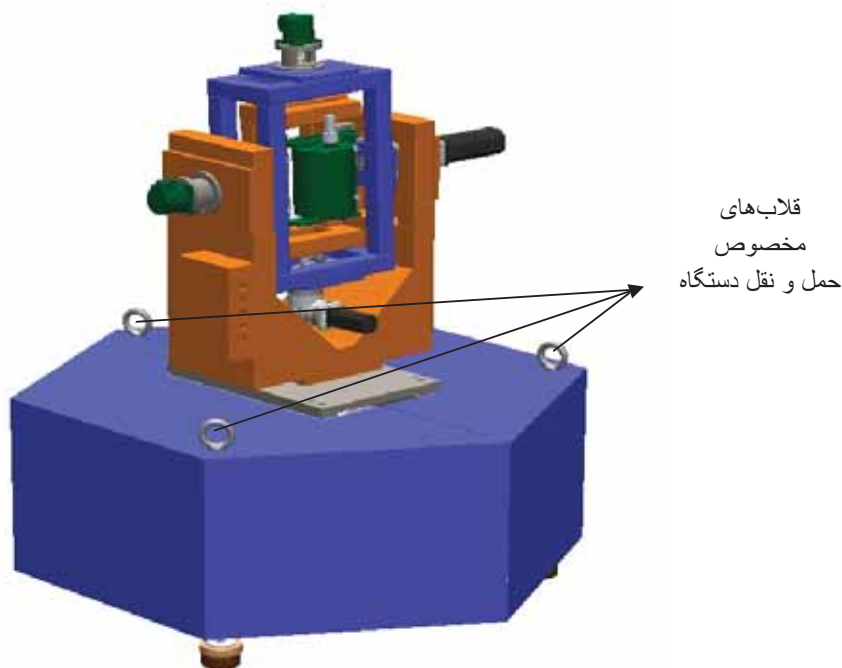
1 - مشخصات فنی تستر جایرو ورتیکال

$\pm 80 \text{ deg/s}$	کورس حرکتی رول و پیچ	مشخصات Tester
0/1 deg	دقت حرکتی رول و پیچ	
80 deg/s	سرعت حرکتی رول و پیچ	
360 deg پیوسته	کورس محور آزیموس (Yaw)	
0 ~ 60 rpm	سرعت حرکتی محور آزیموس (Yaw)	
24S , 12P	اسلیپ رینگ	
130×120×100	ابعاد میز	
160×60×60	ابعاد تابلو	
200 Kg	وزن میز	
60 Kg	وزن تابلو	
$28 \pm 2 \text{ V}$	ولتاژ تغذیه	مشخصات جایروسکوپ V9
1400 mA	جریان تغذیه	
2 min	زمان راه اندازی	
2 عدد	پتانسیومتر	
5 V	ولتاژ پتانسیومتر	
75 deg	محدوده حرکت	

2 - حمل و نقل، نصب و راه اندازی

2-1 - آماده سازی اولیه

قبل از حمل و نقل میز ابتدا مطابق شکل 1 ، محور pitch دستگاه در مدار manual نرم افزار در راستای عمود بر سطح افق قرار گرفته و بعد از خاموش کردن دستگاه کانکتورهای اتصالات کابین و بسط خرطومی آن باز شده و به کابین متصل می گردد .



شکل 1- وضعیت قرار گیری دستگاه برای حمل و نقل

2-2 - قفل محور Yaw

برای عدم چرخش محور Yaw دو عدد پیچ M10×80 به عنوان قفل محور Yaw در نظر گرفته شده است . این دو پیچ بر روی صفحه تراز مطابق شکل 2 وصل می گردد تا در حین جابجایی اجازه حرکت به محور Yaw ندهد.



شکل 2- طریقه قفل کردن محور Yaw

2-3 - حمل و نقل دستگاه

برای جابجایی و بار زدن دستگاه دو روش وجود دارد .

- جابجایی دستگاه با لیفتراک
- استفاده از قلاب های حمل ، بدین طریق که با استفاده از سه عدد زنجیر ، سه عدد قلاب پایین دستگاه (شکل 2) به قلاب اصلی جرتقیل وصل می شود و دستگاه حمل می شود .

2-4 - نصب دستگاه

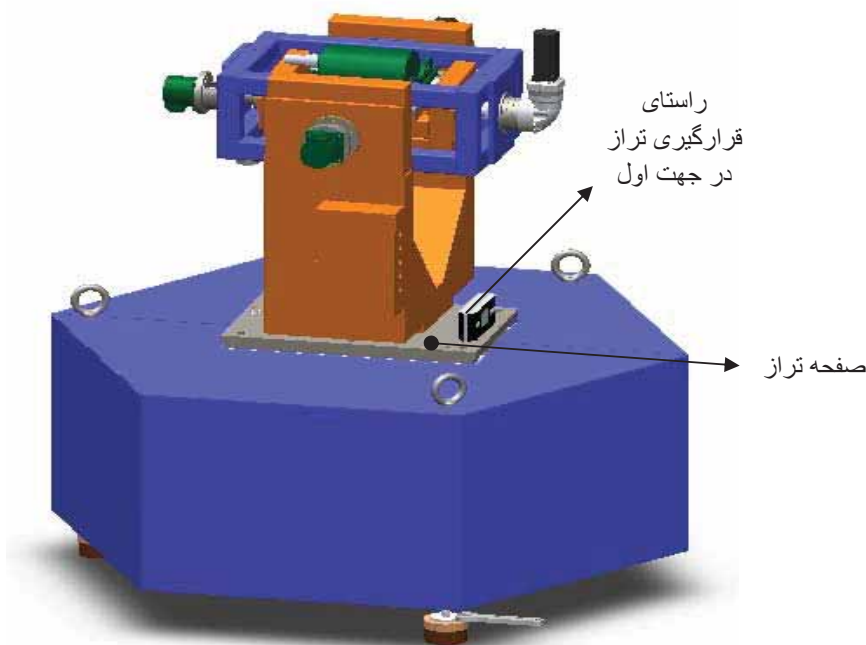
برای محل قرارگیری دستگاه رعایت چند نکته مهم است :

- شرایط محیطی دستگاه شرایط آزمایشگاهی باشد .
- دستگاه در سطحی محکم و پایدار قرار بگیرد .
- دستگاه به دور ارتعاشات محیطی و امواج الکترومغناطیسی نصب گردد .

نحوه قرارگیری دستگاه و کابین کنترل به صورتی باید باشد که کانکتورها طرف کابین کنترل قرار بگیرد و کابین کنترل می تواند در هر دو حالت طرف راست و یا چپ دستگاه قرار بگیرد . البته برای اپراتور راست دست بهتر است کابین کنترل طرف راست دستگاه واقع شود.

2-5 - تراز کردن دستگاه

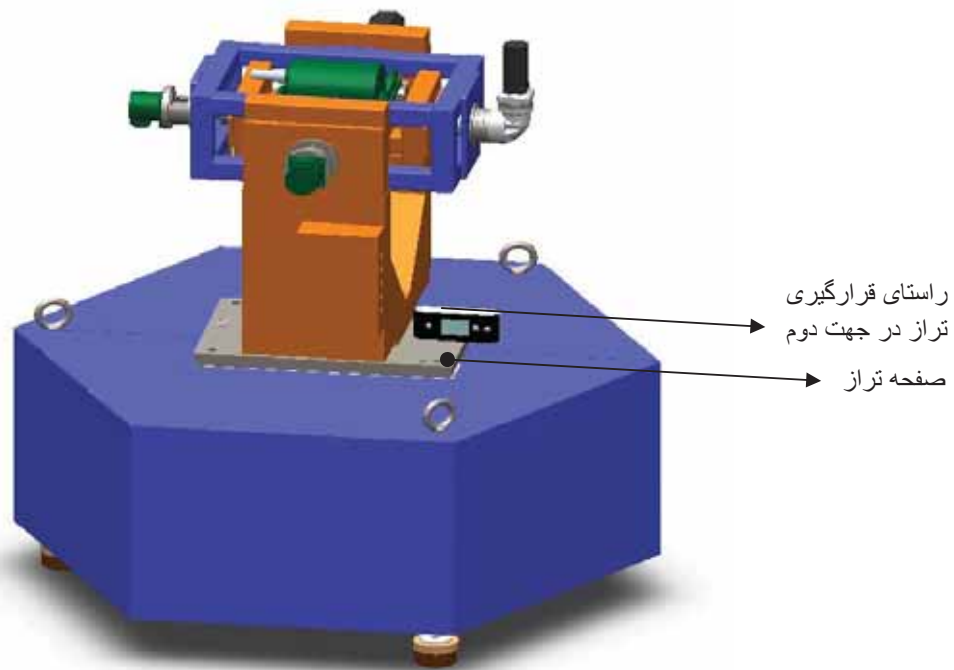
برای تراز کردن دستگاه مبنای تراز ، صفحه تراز دستگاه مطابق شکل 3 می باشد. بعد از تنظیم پایه ها در سطحی نزدیک سطح تراز نیاز است تا صفحه ی نصب با ابزار دقیق همانند تراز الکلی و یا تراز دیجیتالی با دقت حداقل 0/1 درجه تراز گردد .



شکل 3 - تراز کردن میز در جهت سوم

برای این منظور مطابق شکل 3، تراز در راستای خط بین دو قلاب قرار می گیرد و ابتدا دو پایه ی زیر این دو قلاب تراز می شود . برای این منظور سر تراز به هر طرفی که پایین بود ، پایه آن طرف باید بلند شود . مطابق شکل با چرخش مهره پایه با آچار سایز 24(mm) در جهت ساعتگرد ، این پایه بالا می آید . تقریباً با هر دور کامل چرخش مهره عدد تراز 0/1 درجه تغییر می کند .

بعد از تراز کردن صفحه نصب در این راستا نوبت به تراز کردن در جهت عمود بر این راستا می باشد . برای این منظور مطابق شکل 4 تراز را در جهت عمود بر راستای دو قلاب قرار می گیرد اگر سر تراز به سمت پایه سوم، پایین بود، پایه سوم باید بالا برده شود. برای این منظور پایه سوم باید ساعتگرد چرخانده شود و اگر بالا بود پایه سوم باید پاد ساعتگرد بچرخد. بعد از تراز کردن با دقت 0/1 درجه در این وضعیت یک بار دیگر تراز بودن در جهت قبلی کنترل می شود و بدین ترتیب کار تراز کردن صفحه نصب تمام می شود.



شکل 4- تراز کردن میز در جهت دوم

2-6 - کانکتورهای دستگاه

در شکل های زیر کانکتورهای متصل به بدنه دستگاه و کلید های موجود بر روی کنسول شرح داده شده اند.

