

SDTC-3D 型预压式电动压力校验器

产
品
使
用
说
明
书

北京实达同创测控技术有限公司

SDTC—3D 型预压式电动压力校验器



图示

- | | |
|------------|----------|
| (1) 电源插座 | (2) 被检表座 |
| (3) 标准表座 | (4) 升压手柄 |
| (5) 卸压手柄 | (6) 微调手柄 |
| (7) 电接点压力表 | (8) 油杯 |
| (9) 电源开关 | (10) 排气口 |

一、概述：

由于以往的压力校验器多数是在测量时现行加压，这样往往使操作者的等待时间过长。同时，升压时压力相对不稳定，为此我们在现行的电动压力校验器的基础上，配备自动升压、预压、定值系统。使你在压力校验过程中，会向取自来水一样的方便来取压力。只要打开阀门即可。

二、用途：

作为精密压力表比对校验普通压力表的专用校验设备。也可作为

数字压力计配套使用。

三、主要参数：

压力适用范围：0~60MPa

外形尺寸：380X280X240（mm）

使用工作介质：20#机油 仪器重量：约 14Kg

输出功率：90W 额定电压：220V

额定电流：0.8A 电源频率：50Hz

接口螺纹尺寸：M20X1.5

随即附件：电源一条 滤器一件

四、仪器特点：

1. 配备自动升压、预压、定值系统而使压力校验器在工作初期即可产生较高预压，检定时只须缓慢开启阀门，压力即可平稳上升，避免压力表在检定过程中出现跳动现象，升压速度较快。

2. 特殊设计的截止阀在进行高低压回检时可以达到您在校表回检中对任何一点的要求。解决了利用丝杠微调进行升降压时的比较吃力的难题。

3. 压力表连接为本公司独创的快速接头。可单手操作（只须顺时针转 5~6 圈即可）

任意改变方向、连接好后如果改变方向仍可回退 180° 而绝不会出现泄露。对于体弱的女士操作，更方便。

4. 体积小、重量轻、低噪音、便于携带，更适用于现场和压力实验室操作。

5. 同时，考虑操作人员愿意使用丝杠造压的传统习惯，我们在现有校验器的基础上又加装有手动丝杠微调，也就是电动、手动均可使用。

五、安装与使用：

1. 首先打开机箱盖，把油杯（8）上的塑料膜拿下（先把卡簧拿下，再把有机玻璃片拿出来，取下塑料膜），再把有机玻璃片和卡簧安上，如果油杯（8）里面油太少，可适当填加油。再用电源线将电源插座（1）与电源连接。

2. 然后，将精密压力表和被检表，分别安装在标准（3）、被检（2）压力表快速接母上，只须顺时针转动压力表五～六圈即可。

3. 关闭升压手柄（4）和卸压手柄（5）并启动电源开关（9）即造压泵开始工作，待压力升到电接点压力表（7）初始设定值时造压泵自动停止工作，然后缓慢开启升压手柄（4）（此时造压泵自动启动），当快到第一检定值时迅速关闭升压手柄（4）（如电接点压力表的示值归零时可暂时不关闭

压手柄）并进行示值对比检定。当压力表示值与检定值不一致时，可配合微调手柄（6）进行微调（只须将微调手柄（6）顺时针转动，待压力表示值与检定值一致即可）。当继续进行压力表示值对比检定时均应缓慢开启升压手柄（4）和迅速关闭升压手柄（4），并用微调手柄（6）进行微调，再按检定规程执行。

4. 当压力表进行回程检定时应关闭升压手柄（4），只须缓慢开启卸压手柄（5）使压力表值缓慢回退，当快到压力表检定值时应迅

速关闭卸压手柄（5），当压力表示值与检定值不一致时，可配合微调手柄（6）进行微调（只须将微调手柄（6）逆时针转动，待压力表示值与检定值一致即可）。按上述继续进行压力表回程检定，并按照检定规程执行。5. 检定结束后，只须逆时针开启卸压手柄（5）将管路内剩余的压力排除后在关闭卸压手柄（5）。然后逆时针退下压力压表即可。

6. 当全部检定结束时，应关闭电源开关（9），并依序将卸压手柄（5）、升压手柄（4）全部开启（注意：当开启升压手柄时被检表座（2）和标准表座（3）都应安有丝堵或压力表，否则会 from 被检表座（2）和标准表座（3）冒油）。

7. 更换过滤器时，需将机芯从箱体内取出（将面板上四角处的螺丝卸下），并将机芯内的过滤器从支架上取下，再将过滤器两端的塑料管拆开，换上配带的过滤器，并将过滤器内加满油（注：过滤器带→（箭头）一端应与造压泵上的塑料管连接，另一端与油杯上的塑料管连接）。

六、注意事项：※

1. 使用前应检查油杯（8）内介质（20#机油）是否足量，如果不足应将油杯盖上的两只有机玻璃罩上的注油孔对齐，并向内注油，液面位置大约一半即可。
2. 电接点表最大不应超过 65MPa，当检小量程压力表时。须将电接点压力表的初始值调小，避免预存压力过大，导致小量程压力表损坏。
3. 在检定前必须关闭卸压手柄。
4. 过滤器半年更换一次（如出现油液过脏时，可随时检查或更换）。

5. 严禁无油操作。

七、故障与维修：

故障	维修方法
1. 升压手柄和微调手柄 漏油	检查升压阀杆和微调杆上的“O”形圈是否磨损，如磨损立即更换（“O”形圈 3X1.5）
2. 表座漏油	检查橡胶垫是否磨损，如磨损更换本厂的橡胶垫。
3. 电接点压力表不升压	1 油箱内的介质（油）是否不足，如不足应注入，注油后排气 2~3 分钟。
4. 由于仪器内部的储压罐内气体太多产生气弹簧作用导致活塞与单向阀不能正常工作	只需将面板上排气口的阀针完全开启，并开启电源开关，将储压罐内的气体排除，待排气口 (10) 有油排出时，关闭电源开关和排气阀即可。