

100 噸油壓萬能材料試驗機


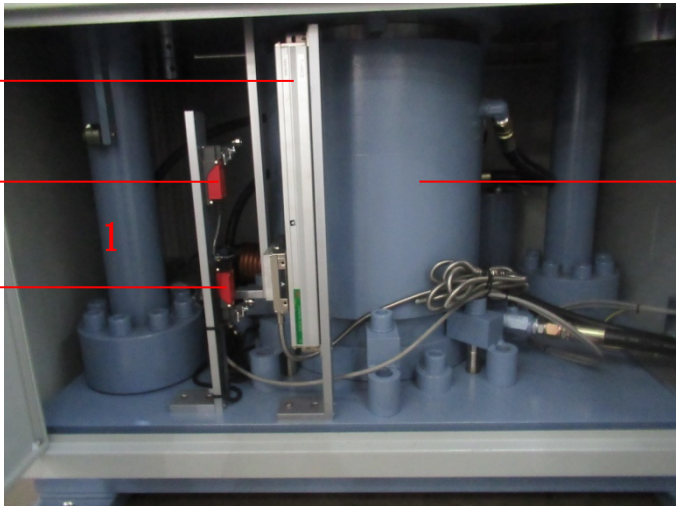



教育訓練手冊



目錄		
項次	名稱	頁次
一	外觀說明	P1
二	面板說明	P4
三	操作說明	P5
四	注意事項及保養	P6
五	軟體操作-50kg	P9
六	軟體操作-油壓拉力	P18

一、外觀說明

項次	說明	圖示
圖(1)	1. 上橫擔支柱 2. 上橫擔 3. 螺桿 4. 下橫擔 5. 升降機構 6. 橫擔升降馬達 7. 控制箱 8. 50KG 測試監控螢幕 9. 油壓測試主機 10. 油壓箱 (內置於控制箱下方)	
圖(2)	掌上型控制器 1. 人機操作介面 2. 寸動上升 3. 寸動下降 4. 上升下降旋鈕	

圖(3)	高溫拉伸試驗用高溫爐	
圖(4)	升降機構 1. 光學尺-偵測位移 油壓測試 2. 微動開關-位移上限 3. 微動開關-位移下限	
圖(5)	抗拉試驗夾具	
圖(6)	抗壓試驗治具	
圖(7)	抗彎試驗治具	



圖(8)

延伸計





二、面板說明

項次	說明	圖示
圖(9)	<ol style="list-style-type: none"> 1. PC 開關 2. 電熱開關 3. 蜂鳴器 4. 油壓拉力/50KG 切換開關 5. 螢幕控制切換按鈕 	
圖(10)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源指示燈 220V 2. 電源開關 3. 電腦電源開關 4. 油壓台座上升 5. 緊急停止 6. 油壓台座下降 7. 寸動上升 8. 寸動下降 9. 速度調節鈕 	
圖(11)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 速度調節選擇 2. 設定橫擔動作 3. 目前荷重 4. 目前位移量 	
圖(12)	<p>手動開關</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 上夾-上橫擔夾具夾緊 2. 上鬆-上橫擔夾具放鬆 3. 下夾-下橫擔夾具夾緊 4. 下鬆-下橫擔夾具放鬆 	



三、操作說明

◎操作步驟

- (1) 將試件裝置於上、下夾具間。先將上夾具鎖固(將夾具扳手反時針鎖緊)，再將下橫擔(升降台)升降至夾持試件之適當位置，此時下夾具不必將試件鎖固，只需接觸試件即可。
- (2) 調整控制台上之油壓速度調整旋鈕至適當位置。(此項之操作控制上橫擔升降之速度，可依需要調整)。
- (3) 將電腦螢幕上之功能選擇使用方向鍵選擇第 2 項執行測試，此項功能之下有兩種選擇顯示方式，可依需要選擇之，詳細說明請參考軟體操作說明。
- (4) 按下油壓座上升鍵，此時立刻將下夾具完全鎖固(將夾具扳手順時針鎖緊)，此時開始測試，並在電腦螢幕上顯示各種測試數值。
- (5) 至試件破壞時，按油壓台座停止鍵，再按油壓台座下降鍵，此時上橫擔便開始下降，待下降至適當高度時按油壓台座停止鍵，鬆開夾具，取下試件，再將油壓台座歸位為止。
- (6) 可將所得到之資料儲存或經列表機列印。
- (7) 若不再次測試時，請關掉所有電源開關。
- (8) 其它軟體操作部份請參考軟體操作說明。



四、注意事項及保養

§ 機台保養週期表 §

週 期	檢 查 內 容
日 保 養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 清理並清潔機台本體，木屑及其周圍。 2. 清除圍繞機台周圍之異物。 3. 檢查本機台操作面板所有開關及指示燈是否正常。 5. 操作者在正常操作過程中保持本機台清潔。 6. 檢查電控儀板之開關，顯示器正常操作。 11. 每日收工後，機器必須擦拭乾淨。 12. 每天下班前打掃四周。 13. 每天下班前，關閉本機台所有開關及電源開關。
週 保 養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 執行日常保養。 2. 清理電氣箱內部與電控設備。 3. 檢查機台損耗狀況。 4. 使用柔性乾淨的布或清水輕擦拭機台。 5. 使用柔性乾淨的刷子沾防鏽油擦拭機台。 6. 檢查並清潔各螺絲，接頭、接點、開關等是否有鬆脫不牢的現象。 7. 檢查各馬達及減速機是否正常運作。 8. 檢查馬達，主軸、心軸、鏈輪是否生銹並潤滑之。 9. 檢查機台各轉動軸運轉是否順暢。 10. 檢查機台各轉動軸運轉是否順暢。 11. 檢查鏈條及鏈輪等鬆緊度。 12. 潤滑脂潤滑滾輪組並清理之。
月 保 養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 執行週例保養。 2. 機器每三個月校正水平一次。 3. 檢查機械水平檢查其他地腳螺栓與固所螺帽之鬆緊度並調節之。 4. 清潔電控箱，NC 設備及過濾網。 5. 檢查無熔絲開關及電磁接觸器正常操作電流量。 6. 檢查變頻器與極限開關是否功能正常。 7. 檢查微動開關與極限開關是否功能正常。 8. 使用潤滑脂潤滑擦拭滾輪，傳動軸及襯套並清理之。 9. 檢查馬達、主軸、心軸、軸承是否生銹並潤滑之。 10. 檢視本機台外觀脫漆、生銹情形。
年 保 養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 執行週與月之例保養。 2. 檢視電氣裝置與對話式面板是否正常，假如必須時請更新。 3. 檢查馬達及減速機積塵、震動情形，假如必須時請更新。 4. 檢查並量測本機台各項功能並記錄各項目。(包含速度檢測、電功率檢測、光源強度測試、電流測試、噪音測試、震動測試、漏電測試……等)。



§ 電氣箱定期保養維護表 §

保養部位	保養項目	保養方法	保養週期
主電源部	保持電源電壓穩定在 3% 以內	以三用電錶量測	每月
動力控制部	1. 主機馬達接觸器	1. 目視並用工具上緊之	每週
		2. 以三用電錶檢查是否有欠相	每週
	2. 電熱接觸器	1. 目視並用工具上緊之	每週
		2. 以三用電錶檢查是否有欠相	每週
	3. 無熔絲開關	以三用電錶檢查三相電壓是否正常	每週
電熱控制部	1. 溫度錶	1. 以標準溫度錶檢模溫和顯示溫度是否一樣	每月
		2. 定期校正溫度錶	每半年
	2. 安培錶	1. 目視並用工具上緊之	每週
		2. 檢查顯示出的安培數是否正常	每週
	3. 電熱管	以三用電錶檢查三相電壓是否正常	每週
操作開關部	主控制箱	目視並用工具上緊之	每週



§ 簡易故障排除 §

機台異常	原因分析	維修方法
1. 機台脫漆，生銹。	a. 摩擦碰撞，產生脫漆。 b. 避免於高濕度環境。	a. 補漆。 b. 去除銹重新噴漆。
2. 馬達逆轉。	馬達接線相反。	對換兩條配線。
3. 馬達故障。	a. 馬達無法啟動。 b. 無法達到額定轉速。 c. 超過額定轉速。 d. 保險絲熔斷。 e. 固定螺帽連結未鎖緊 f. 線圈熔斷	a. 檢查及更換。 b. 減輕負載。 c. 檢查及更換。 d. 更換保險絲。 e. 調節馬達固定螺帽鬆緊度。 f. 檢查及更換
4. 傳動性不穩。	a. 馬達故障。 b. 鏈輪損壞。 c. 鏈條斷損壞或破裂。 d. 變頻器故障。 e. 軸心或滾輪故障。 f. 鏈條鬆緊度不適宜。 g. 鏈條與鏈輪嚙合不良。	a. 檢視及維修。 b. 檢視及調整。 c. 檢視及調整。 d. 檢視及維修。 e. 檢視及維修。 f. 調整鏈條合適鬆緊度。 g. 重新調整節鏈條與鏈輪。
5. 噪音及摩擦過大。	a. 機台位穩固著地。 b. 軸承或襯套磨損。 c. 軸心或滾輪變形。 d. 螺栓或螺絲鬆脫。 e. 連結點鋼性不足 f. 馬達運轉不順 g. 鏈輪鬆動或嚙合不良。 h. 鏈條連接不良。 i. 干涉現象。 j. 機件鬆脫	a. 調節角墊固定螺栓。 b. 檢查及上潤滑油。 c. 檢視及維修。 d. 螺栓或螺絲鎖緊。 e. 螺栓固定鎖緊。 f. 檢查運轉不順因素 g. 使用潤滑油潤滑。 h. 檢視及調整。 i. 檢視及調整。 j. 檢視及維修。
6. 電熱器燒毀。	a. 電源不穩定。 b. 接線點短路。 c. 電流過負載。 d. 接觸不良。	a. 檢查及換新。 b. 檢查及換新。 c. 檢查及換新。 d. 檢查及換新。
7. 漏電	a. 控制開關漏電。 b. 電氣箱或電控箱漏電。 c. 負載元件漏電。 d. 電線破裂。 e. 絕緣性不良。 f. 短路。	a. 檢測控制元件。 b. 檢測漏電元件 c. 檢測負載元件。 d. 檢查及更換。 e. 使用電纜線。 f. 接地。



五、C002-M 軟體操作說明

執行拉力/壓力測試程式，可得下列測試資料：

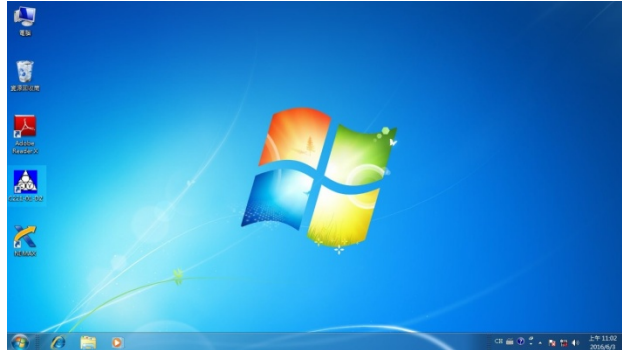
1. 最大值 (Ultimate Value)。
2. 斷裂值 (Break Value)。
3. 降伏點&降伏強度 (Yield Point & Yield Strength)。
4. 0.2%偏移降伏點&降伏強度 (0.2% offset Yield & Yield Strength)。
5. 抗拉強度 (Stress Kg/mm²)。
6. 伸長率 (Percent Elongation %)。
7. 耗費能量 (Strcent Enenergy)。
8. 楊氏係數 (Young Modulus)。
9. 斷裂係數 (Break Modulus)。
10. X-Y 曲線圖 (X — Y Diagrams)。
11. X-T 曲線圖 (X — T Diagrams) 。
12. 曲線圖比較 (Compare Diagrams)。
13. 平均值 (Average Value)。
14. 標準偏差 (Standard Deviation)。
15. 異形量 1 (力量 → 伸長) [Deformation 1 (Load → Elongation)] 。
16. 變形量 2 (伸長 → 力量) [Deformation 2 (Load → Elongation)] 。
17. 自動校正 (Automatic Calibrated Function)。



駿諺精機股份有限公司

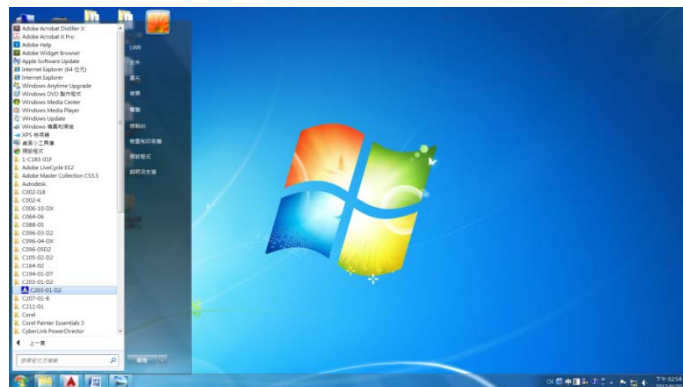
測試程式係於 Windows 視窗作業系統下執行測試，故電腦必須有 Windows 視窗作業系統，以下為其操作步驟：

1. 打開資料轉換器電源開關。
2. 打開 PC 電源開關，等待片刻後，在電腦螢幕上即可看到以下畫面。



(a)使用滑鼠點選桌面上的試驗機測試程式捷徑，進入測試程式，或由以下方式進入測試程

(b)點選：開始⇒ 所有程式⇒ C002-M



進入測試程式。進入測試程式之後在螢幕上可以看到本測試程式主畫面。



3. 進入後出現上述畫面點選[Test]進入主畫面，以下為面板按鈕說明。



(一)主畫面



功能說明

(二)參數設定：點選參數設定(F1)，下拉出 5 個選項。





駿諺精機股份有限公司

點選 1. 基本資料，出現以下畫面。

※各欄位之資料請於測試前先鍵入。

The 'Data Set' window is titled '1.1 基本資料設定'. It contains various input fields and buttons for configuring test parameters. At the top, there are function keys: F12 (Print), F9 (Help), F1 (System), F2 (Update), and ESC (Exit). The settings are organized into a list:

- 1. 公司名稱: 台灣檢驗科技公司 (with an 'Open' button)
- 2. 試驗標準: CNS2111G2013金屬材料拉伸試驗 (with an 'Open' button)
- 3. 試驗批號(存檔名): C002-M (with an 'Open' button and a '流水號' field set to 0)
- 4. 操作者姓名: Panda (with an 'Open' button)
- 5. 試驗日期: 2019/12/27, 試驗時間: 14:40:49 (with a '搜尋流水號' button)
- 6. 試驗溫度: 25
- 7. 試驗速度: Set button, 1. 單向控制, V1= 0.00mm/min
- 8. 試驗型態: 1. 拉力試驗
- 9. 重量單位: kgf
- 10. 長度單位: mm
- 11. 應力單位: kgf/mm²
- 12. 能量單位: J
- 能量來源: 最大點
- 13. 使用語言: 中文TC (with a '單位設定' button)
- 14. 存放檔案位置: E:\C002-M (with an 'Open' button)
- 15. 備註: (with an 'Open' button and a '存檔檔名' field set to E:\C002-M\C002-M, with a '使用者自行定義單位' button)
- 16. 方法描述: 方法描述, CNS2111G2013金屬材料拉伸試驗
- 17. 大數據存檔檔名: 設定 button, E:\C002-M\System\@Result.dat

點選 2. 測試資料設定，出現以下畫面。

The 'Testing Set' window is titled '1.2 測試資料設定'. It contains various input fields and buttons for configuring test data. At the top, there are function keys: F12 (Print), F9 (Help), F2 (Update), and Esc (Exit). The settings are organized into a list:

- 1. 試件名稱: sample (with an 'Open' button)
- 2. 標點距離: 50.00 mm, 夾頭距離: 610.00 mm, 標點距離 (dropdown)
- 3. 試件斷面形狀: 1. 矩形斷面
- 4. 斷面面積: 400.0000 mm²
- 5. 寬度: 20.00
- 6. 厚度: 20.00
- 7. 起端荷重: 100.000 kgf, Zero Point (dropdown), 紀錄資料起點
- 8. 給點荷重: 50.00 %, None Zero (dropdown), 測試前歸零
- 9. 最大荷重: 200000.00 kgf, None Zero (dropdown), 超始荷重歸零
- 10. 最大伸長: 500.00 mm, 2. 比例 (dropdown), 終點荷重選擇
- 11. 最大應變: 100.00 %, None (dropdown), 新標點距離設定(起端荷重到標)
- 12. 結束荷重: 9999999.00 kgf, 進階-測試條件設定
- 13. 最大測試時間: 00:22:10 HH:MM:SS, 資料儲存比例
- 14. 給點荷重起點: 0.20
- 15. 10. 自定參數: OFF
- 16. 9. 求取降伏點: Yp (dropdown)
- 17. 係數選擇: a. 參考點 P1: 0.30, b. 參考點 P2: 0.45, c. 偏移比例: 0.20 %, 穩定伸長(Vm): 0.00 %
- 18. 自動計算P1P2: OFF
- 19. N 組配對: 5
- 20. 計算應變設定: 標點距離
- 21. 最大抗拉應力: 0.00 kgf/mm²
- 22. 規範標準--最大抗拉荷重: 0.00 kgf
- 23. 瞬間荷重下降: 5.000 %
- 24. 降伏點標準: 設置所有曲線標準



點選 3. 感測器容量設定，出現以下畫面。

(測試項目已在出廠前為客戶設定完成，若無必要請勿需更改。)



※修改感測器容量設定，必須輸入正確密碼值，才能作修改。

點選 Password 後，於出現的畫面 Input Password 輸入欄位點一下，輸入正確密碼，點選 Exit 鈕離開。



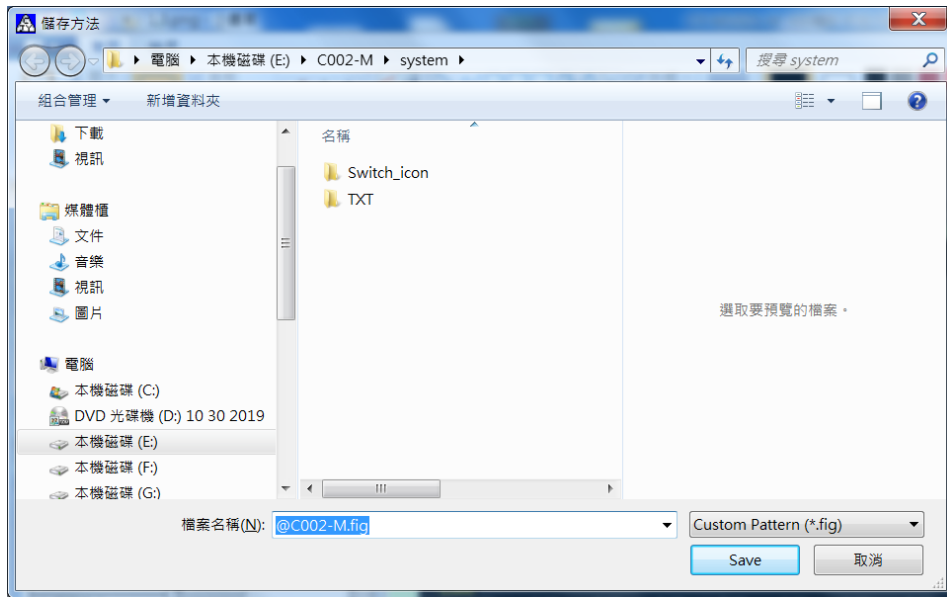
或是點選 Enter 鈕，可以修改密碼；於 User Password 輸入欄位點一下，輸入新密碼，點選 Exit 鈕離開，置換成新密碼。



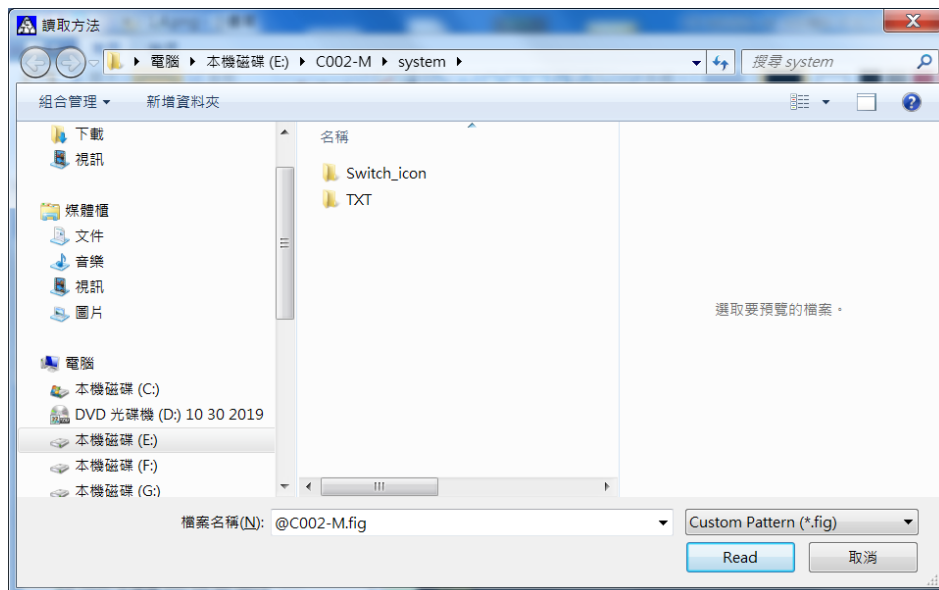
(密碼正確後即可修改感測器容量設定內容)



前項設定完成後，將設定值儲存，點選 **4. 存檔 參數設定**，出現以下畫面。



點選 **5. 讀取 其他參數**，出現以下畫面。





駿諺精機股份有限公司

(二)執行測試：點選執行測試(F2)，使程式進入測試狀態。

執行測試中，使用者若是想要中斷測試，只要再點選執行測試(F2)，即可停止測試。



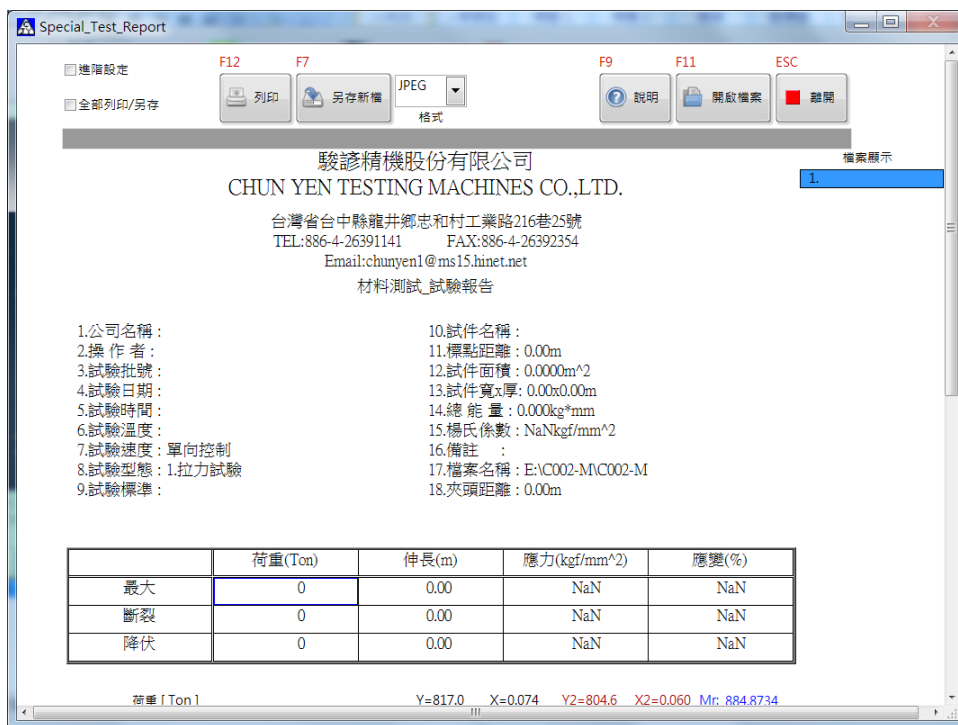
(三)測試報告：點選測試報告(F3)，可以看到試件測試完成後的各種報告。



3.1 讀取_測試檔案：讀取以前取樣測試存檔資料。



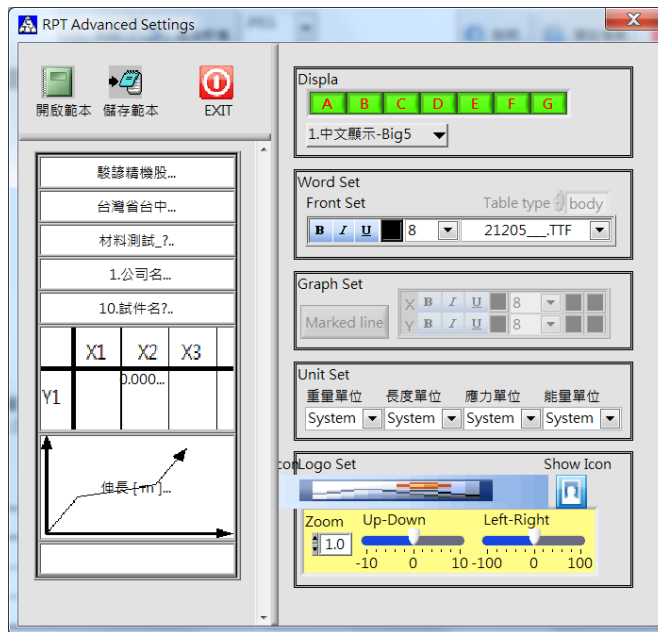
3.2 顯示_測試報告





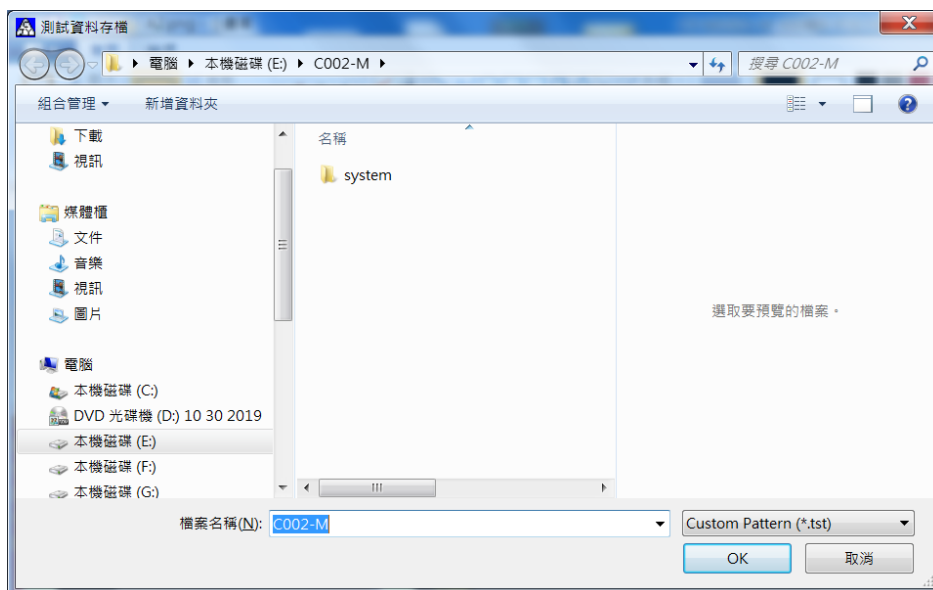
駿諺精機股份有限公司

1. 進階設定：更改語言、單位等.....。



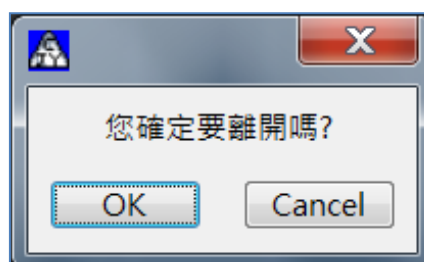
(五)存檔

測試完畢後，單擊存檔（F4）儲存該筆測試資料。方便日後讀取測試資料。



(六)離開

測試完畢後，使用者欲將測試程式結束，單擊離開（Shift+F5），確定離開測試程式，單擊 OK 結束測試程式。

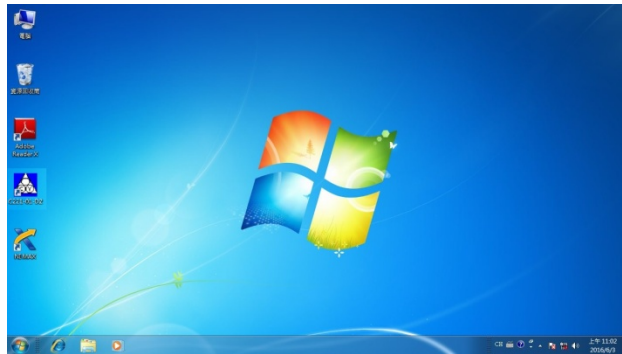




六、油壓拉壓測試 C285-A-D7 軟體操作說明

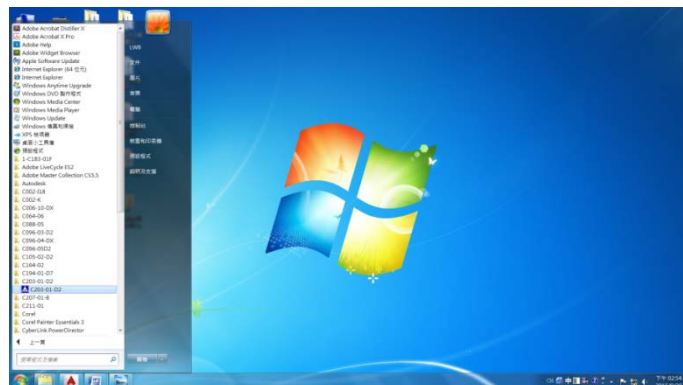
測試程式係於 Windows 視窗作業系統下執行測試，故電腦必須有 Windows 視窗作業系統，以下為其操作步驟：

1. 打開資料轉換器電源開關。
2. 打開 PC 電源開關，等待片刻後，在電腦螢幕上即可看到以下畫面。



(a)使用滑鼠點選桌面上的試驗機測試程式捷徑，進入測試程式，或由以下方式進入測試程

(b)點選：開始⇒ 所有程式⇒ C285-A-D7



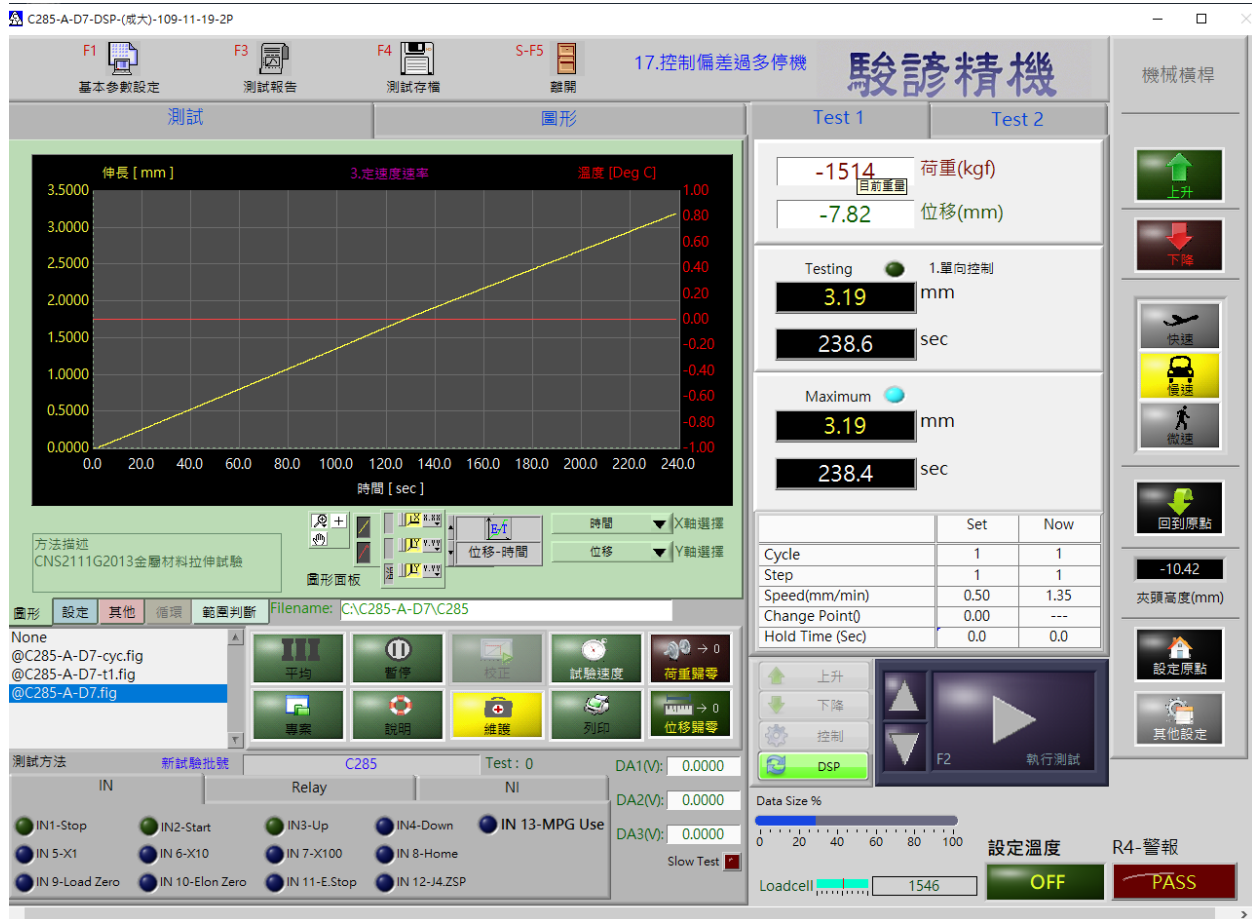
進入測試程式。進入測試程式之後在螢幕上可以看到本測試程式主畫面。



3. 進入後出現上述畫面點選[Test]進入主畫面，以下為面板按鍵說明。

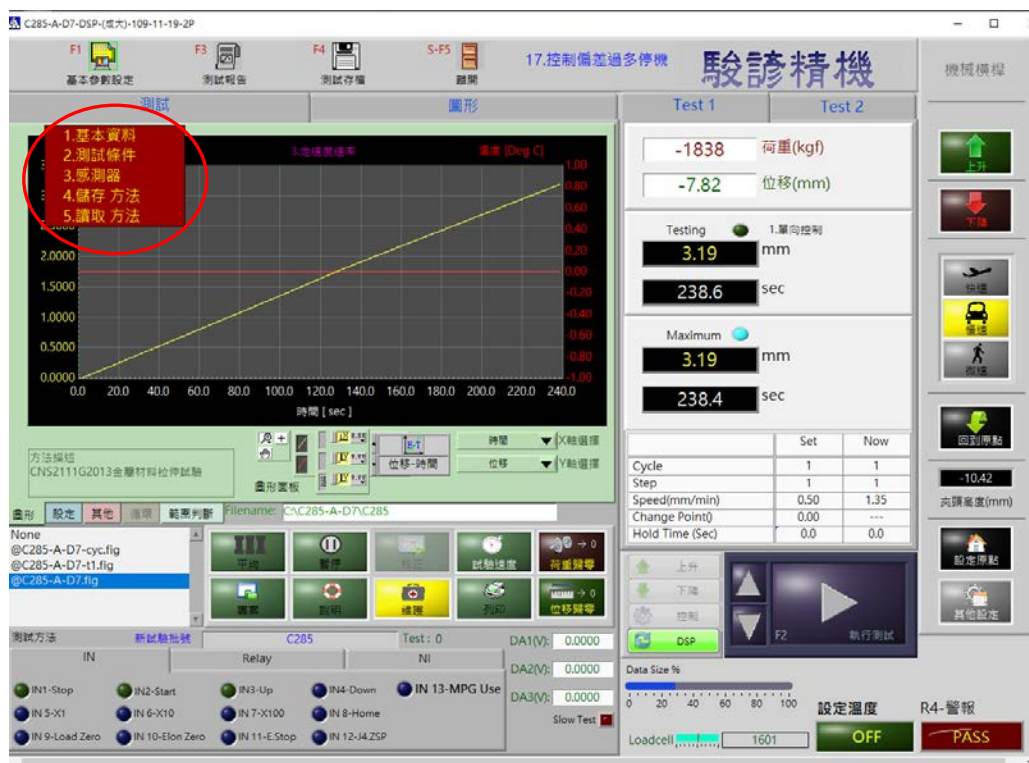


(一)主畫面



功能說明

(二)參數設定：點選參數設定(F1)，下拉出 5 個選項。





駿諺精機股份有限公司

點選 1. 基本資料，出現以下畫面。

※各欄位之資料請於測試前先鍵入。

The 'Data Set' window displays various fields for test configuration. Fields include: 1. 公司名稱 (Company Name), 2. 試驗標準 (Test Standard), 3. 試驗批號(存檔名) (Test Batch/Archive Name), 4. 操作者姓名 (Operator Name), 5. 試驗日期 (Test Date), 6. 試驗溫度 (Test Temperature), 7. 試驗速度 (Test Speed), 8. 試驗型態 (Test Type), 9. 重量單位 (Weight Unit), 10. 長度單位 (Length Unit), 11. 應力單位 (Stress Unit), 12. 能量單位 (Energy Unit), 13. 使用語言 (Language), 14. 存放檔案位置 (File Location), 15. 備註 (Remarks), 16. 方法描述 (Method Description), 17. 大數據存檔檔名 (Big Data Archive Name), 18. 設定RKC溫度 (Set RKC Temperature), 19. 剛性補正 (Stiffness Compensation). There are also buttons for 'Open', 'Set', 'Print', 'Help', 'System', 'Update', and 'Exit'.

點選 2. 測試資料設定，出現以下畫面。

Page1

The 'Testing Set' window is divided into two pages. Page 1 shows: 1. 試件名稱 (Sample Name), 2. 標點距離 (Marking Distance), 3. 試件斷面形狀 (Sample Cross-section Shape), 4. 起點荷重 (Start Load), 5. 最大荷重 (Maximum Load), 6. 最大伸長 (Maximum Elongation), 7. 最大應變 (Maximum Strain), 8. 結束荷重 (End Load), 9. 最大測試時間 (Maximum Test Time), 10. 資料儲存比例 (Data Storage Ratio). Page 2 shows: 1. 夾頭距離 (Grip Distance), 2. 圓棒斷面 (Round Bar Cross-section), 3. 應變來源選擇 (Strain Source Selection), 4. 紀錄資料起點 (Record Data Start), 5. 測試前歸零 (Zeroing before test), 6. 起點荷重歸零-Pretest (Zeroing start load - Pretest), 7. 起點荷重歸零-Test (Zeroing start load - Test), 8. 新標點距離設定(起點荷重到達) (New marking distance setting (start load reached)).



Testing Set

1.2 測試資料設定

Page 1

8.求取降伏點

Yp

係數選擇 a.參考點 P1 b.參考點 P2 c.偏移比例 規定伸長(Ym)

弦形係數 0.30 0.45 0.20 % 0.00 %

自動計算P1P2 OFF ?

N 組配對 5

計算應變設定 標點距離

最大抗拉應力 42.86 kgf/mm²

規格標準--最大抗拉荷重 21717.48 kgf

降伏游標鎖定 沿著所有曲線拖曳

合格範圍設定 OFF

9.Break Select

Level Max Level FS Sensitivity

Level Max 50.00 %

Level Max Select 2.比例

使用Level Max判斷 OFF

10.自定參數 OFF

11.控制偏差 5.00 % Sec 100.00 偏差連續時間

12.資料取樣格式 時間 1.00 Sec

點選 3. 感測器容量設定，出現以下畫面。

(測試項目已在出廠前為客戶設定完成，若無必要請勿需更改。)

Sensor Set

1.3 感測器容量設定

Page 1

1.荷重元1 100000.0 kgf 1.單點

2.應變計Z 25.00 mm 1.單點

3.電機Y 0.25 mm 1.單點

4.電機X 0.25 mm 1.單點

5.----- 1000.00 kgf 1.單點

6.----- 1000.00 -- 1.單點

7.----- 1000.00 -- 1.單點

8.彈簧彈簧碼 1 20.00 mm 1000 pulse

9.彈簧彈簧碼 2 10.00 mm 1000 pulse

10.手輪彈簧碼 3 10.00 mm 1000 pulse

11.馬達彈簧碼 4 10.00 mm 13500000 pulse

12.速率控制選擇 2.彈簧碼 #1 轉折前

2.彈簧碼 #1 轉折後

13.應變紀錄選擇 #1 2.彈簧碼 #1

14.轉折點後選擇 #2 2.彈簧碼 #1

系統最大負載設定 100000.0 kgf

系統最大速度設定 70.000 mm/min

慢速測試-最大速度 5.086 mm/min

小數點設定 0.2,3,3 (格式: 荷重,位移,應力)

執行延遲idx 3

荷重校正模式 1.高精度 TEDS-容量 0

1.295

目前校正選擇 1. Loadcell.1

ATP COM COM1 DSP.Code c283D200822v04022

溫度 COM COM8

電機Y長度 5.000 mm 電機Y最大線性範圍 5.000 %

電機X長度 5.000 mm 電機X最大線性範圍 5.000 %

※修改感測器容量設定，必須輸入正確密碼值，才能作修改。



駿諺精機股份有限公司

點選 Password 後，於出現的畫面 Input Password 輸入欄位點一下，輸入正確密碼，點選 Exit 鈕離開。

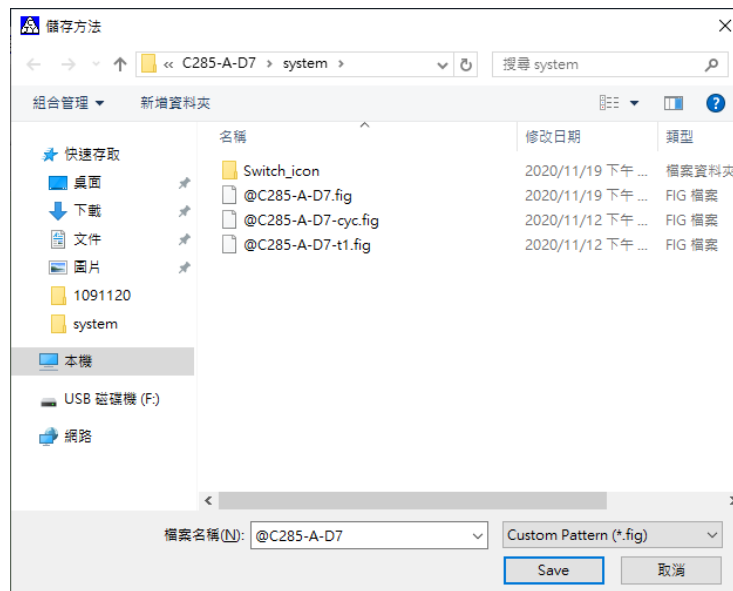


或是點選 Enter 鈕，可以修改密碼；於 User Password 輸入欄位點一下，輸入新密碼，點選 Exit 鈕離開，置換成新密碼。



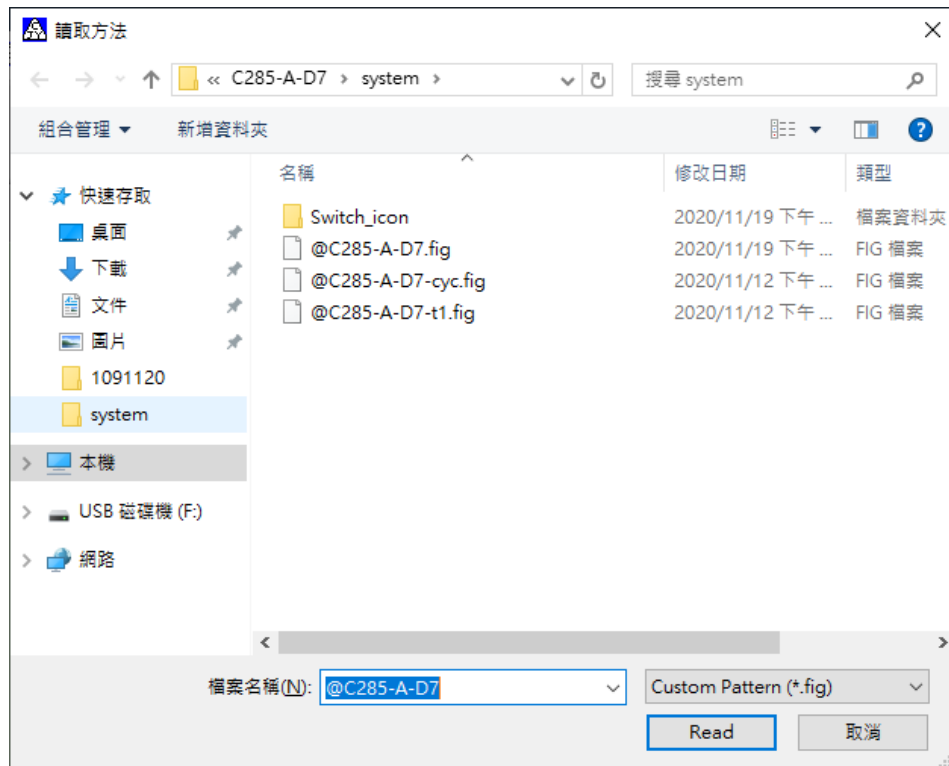
(密碼正確後即可修改感測器容量設定內容)

前項設定完成後，將設定值儲存，點選 4. 存檔 參數設定，出現以下畫面。





點選 5. 讀取 其他參數，出現以下畫面。



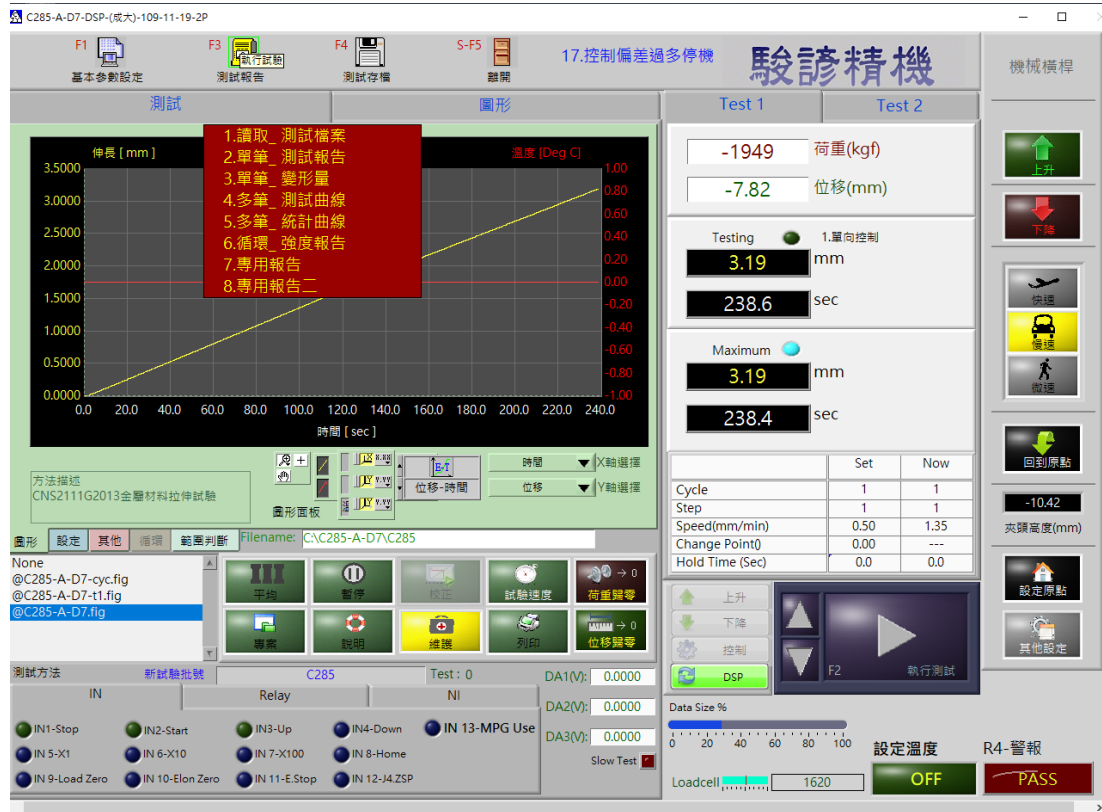
(二)執行測試：點選執行測試(F2)，使程式進入測試狀態。

執行測試中，使用者若是想要中斷測試，只要再點選執行測試(F2)，即可停止測試。





(三)測試報告：點選測試報告(F3)，可以看到試件測試完成後的各種報告。



3.1 讀取_測試檔案：讀取以前取樣測試存檔資料。





3.2 顯示_測試報告

Special_Test_Report

☐ 進階設定
☐ 全部列印/另存

F12 列印 F7 另存新檔 JPEG 格式 F9 說明 F11 開啟檔案 ESC 離開

駿諺精機股份有限公司
CHUN YEN TESTING MACHINES CO.,LTD.

台灣省台中縣龍井鄉志和村工業路216巷25號
 TEL:886-4-26391141 FAX:886-4-26392354
 Email:chunyen1@ms15.hinet.net

材料測試_試驗報告

1. 公司名稱: 台灣檢驗科技公司
2. 操作者: Panda
3. 試驗批號: C285
4. 試驗日期: 2020/11/19
5. 試驗時間: 20:16:38
6. 試驗溫度: 25
7. 試驗速度: 單向控制 V1= 0.500mm/min,
8. 試驗型態: 1.拉力試驗
9. 試驗標準: CNS2111G2013金屬材料拉伸試驗

10. 試件名稱: sample
 11. 標點距離: 101.60mm
 12. 試件面積: 506.7075mm²
 13. 試件直徑: 25.40mm
 14. 總能量: 3.284J
 15. 弦形係數: 57.183kgf/mm²
 16. 備註:
 17. 檔案名稱: C:\C285-A-D7\C285
 18. 夾頭距離: 152.40mm

	荷重(kgf)	伸長(mm)	應力(kgf/mm ²)	應變(%)
最大	254	2.69	0.500	2.653
斷裂	0	0.00	0.000	0.000
降伏Yp	117	1.25	0.230	1.225

伸厚 [mm] Y=816.999 X=0.07 Y2=804.552 X2=0.06 Mr: 884.8734 溫度 [Dea C]

1. 進階設定：更改語言、單位等.....。

RPT Advanced Settings

駿諺精機股...

台灣省台中...

材料測試_?..

1.公司名...

10.試件名?..

	X1	X2	X3
Y1		0.000...	

伸長 [m]...

Displa

1. 中文顯示-Big5

Word Set

Front Set Table type body

B I U 8 21205__TTF

Graph Set

Marked line

Unit Set

重量單位 長度單位 應力單位 能量單位

System System System System

Logo Set Show Icon

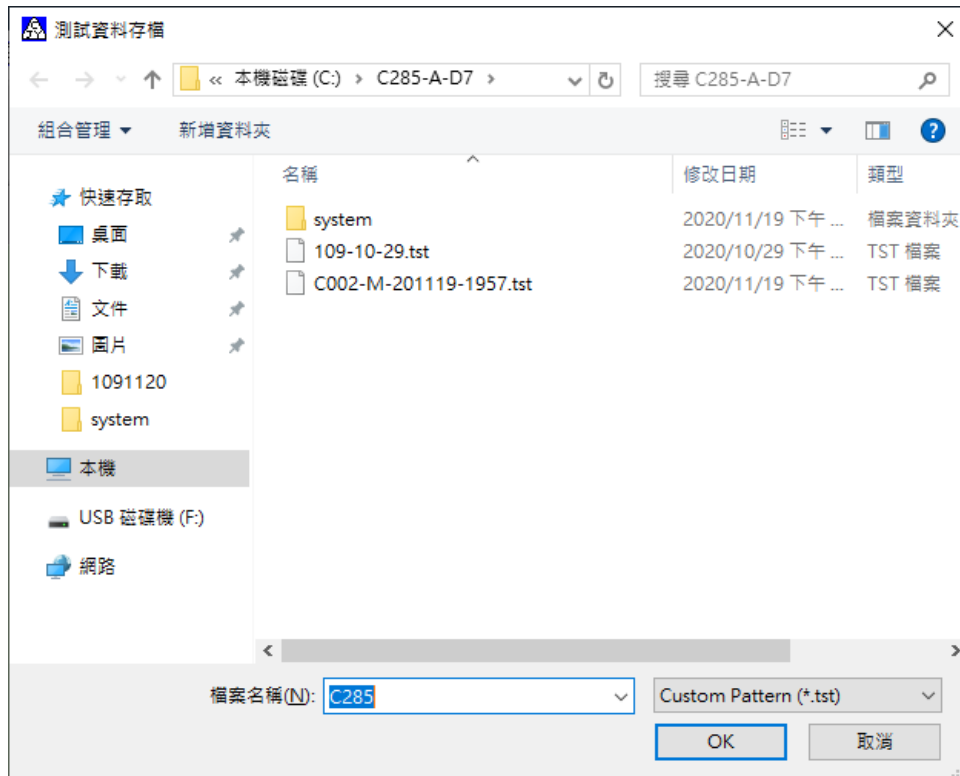
Zoom Up-Down Left-Right

1.0 -10 0 10 -100 0 100



(五)存檔

測試完畢後，單擊存檔（**F4**）儲存該筆測試資料。方便日後讀取測試資料。



(六)離開

測試完畢後，使用者欲將測試程式結束，單擊離開（**Shift+F5**），確定離開測試程式，單擊 OK 結束測試程式。

