

厦门市宏业工程建设技术有限公司作业指导书	文件编号：XHYJ3c-61-F
<b>WS-8 型钢丝反复弯曲试验机操作规程</b>	第 1 页 共 1 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 月 01 日

## 1 概述

1.1 适用范围：本仪器主要用于检验直径金属线材耐反复弯曲性能。

1.2 工作条件：10℃-35℃。

## 2 操作步骤

2.1 在被检验的金属线材上截取长 200-250 mm 的一段，进行矫直。

2.2 按照参数表中线材直径大小选择夹片圆弧半径  $r$ ，夹片圆弧顶部至拨杆底面的距离  $b$ ，以及拨杆孔  $\emptyset$ 。距离  $b$  是通过摇臂上的三个孔调节拨杆的位置得到的，以下往上依次 35、50、75 拨杆孔  $\emptyset$  可根据拨杆上孔周围打印的数字辨别。

2.3 主拨杆上有相互垂直的四个孔，调正拨杆的方向可得到所需的孔位，当使用有螺纹一端的孔时，应将轴套套上，使用另一端孔时应将轴套取掉，以保证线材处于弯曲中心线上。

2.4 将摇臂处于垂直位置，并以此作试验的起始状态，将试样先穿入两夹片中底板孔内，然后垂直向上从拨杆的下部穿过拨杆孔在穿入上夹至顶部，转动上夹头手柄把线材的上端夹紧。

2.5 用手把上夹头往下按 15-25 mm 后稳住，转动主夹片手柄将下端夹紧进行弯曲。

2.6 弯曲试样时，应使用较均匀的速度（约 1 次/秒）。

2.7 弯曲记数是从起始位置向右弯曲 90°，试样返回至起始位置为第一次，再向左弯曲 90°，试样再返回至起始位置为第二次以此类推至试样折断为止，试样折断的最后一次弯曲不计。

2.8 试验完毕，清扫干净仪器。

## 3 维护和保养

3.1 长期使用后夹片的圆弧表面若出现压伤之痕迹应更换夹片。

3.2 油杯及有相对滑动处应经常加油，保持润滑。

3.3 使用后应擦拭干净并涂上防锈油以防腐蚀。。

