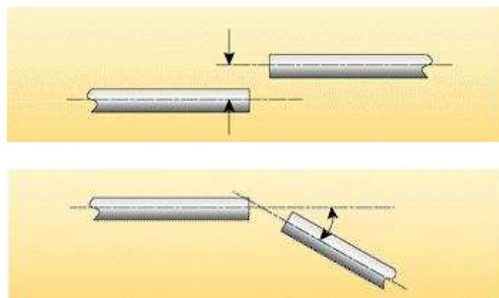



Egytengelyűség beállítása

Egytengelyűségi hiba – A csatlakozó tengelyek középvonala nem esik egyenesre.

Megkülönböztetünk

- párhuzamossági vagy offszet hibát,
- szöghibát,
- illetve az előzőek kombinációját.



 <p>Fixturlaser NXA Pro FIXTURLASER Express Alignment Through Real Innovation</p>	<p>Az egytengelyűség beállítás célja nem más, mint a kapcsolódó forgórészek tengely-középvonalainak, valamilyen beállító eszköz segítségével történő egyenesre hozása.</p> <p>A tengelykapcsolónál megadott offszet-, és szögeltérés a leggyakoribb módja az egytengelyűségi hiba kifejezésének. A szöghibát gyakran nem szög mértékegységben, hanem mm / 100 mm egységben adjuk meg.</p> <p>A beállítás történhet indikátor órával, elektromechanikus, vagy lézeres elven működő eszközzel.</p>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Az egytengelyűségi hiba következményei

- Magas rezgés
- Csapágyak, tömítések, tengelykapcsoló vagy egyéb géprészek korai elhasználódása
- Rosszabb hatásfok, nagyobb energiafogyasztás
- Magasabb kockázat

Az egytengelyűségi hiba bizonyítottan a gépkárosodások egyik fő oka.

DIAMONT G+G Diagnosztikai Kft.

www.diamont.hu

Az egytengelyűségi hiba kimutatása

- Rezgésvizsgálat – FFT analízis és fázisadatok mérése
- Geometriai mérések – tengelykapcsolat ellenőrzése beállító eszközzel
- Egyéb jelek – betétek kopása, tengelykapcsoló-felek kiverődése, csapágyak melegedése, stb.

Egytengelyűség beállítása

- A hiba nagyságának és irányának meghatározása.
- A szükséges korrekció elvégzése az egyik gép függőleges és vízszintes mozgatásával.
- Rezgésdiagnosztikai ellenőrzés.



A leggyakrabban előforduló, vízszintes helyzetű gépek esetében az eltéréseket (párhuzamossági és szöghiba) a beállító műszer vízszintes és függőleges összetevőikre bontja. (Más elrendezésű gépek esetében is hasonlóan történik a mérési eljárás.)

A függőleges irányban meglévő eltéréseket a gép lábai alá helyezett, nagy méretpontosságú rozsdamentes acélból, esetleg műanyagból készült hézagoló alátétekkel korrigáljuk. A függőleges beállítást követően kerülhet sor a vízszintes korrekció végrehajtására, amit a műszer képernyőjén on-line módon követhetünk a beállítás során.

A szükséges korrekció mértékét a beállító műszer természetesen a korrekció helyére (lábak) is kiszámítja.

A maradó hiba minősítése a tengelykapcsoló típusa, a fordulatszám, és a gép jellege alapján, a vonatkozó szakirodalmak és ajánlások figyelembe vételével történik.

Azoknál a gépeknél ahol valamelyik gép helyzete az üzemleleg állapot elérése során változhat, hideg állapotban meghatározott hibára (gépkönyvi adat vagy tapasztalati érték) kell állítani a tengelykapcsolatot.

Eredmények

- Nyugodt, rezgésmentes üzem
- Növekvő alkatrész élettartam
- Jobb hatásfok, kisebb energia fogyasztás
- Csökkenő környezetterhelés
- Biztonság

DIAMONT G+G Diagnosztikai Kft.

www.diamont.hu