



Fixturlaser Laser Kit
Szybkie porady

1. Zgrobne osiowanie

- Pionowo: Umieść podziatkę lub liniał mierniczy na najwyższej piaście i podnieś lub opuść (wyreguluj) ruchomy wałek z dokładnością do 0,5 mm od nieruchomej piasty.
- Poziomo: Umieść skalę lub liniał mierniczy na najbliższej piaście i wyreguluj ruchomy wałek z dokładnością do 0,5 mm od nieruchomej piasty.

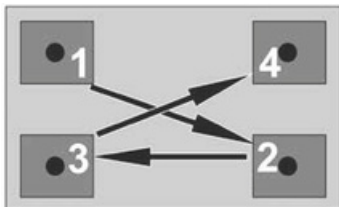


2. Korekta wstępna widocznej kulawej łapy

Poluzuj wszystkie śruby i znajdź widocznie luźne pakiety podkładek. W razie potrzeby dodaj podkładki, aby wyregulować.

3. Postępuj zgodnie z sekwencją dokręcania

Postępuj zgodnie z tą samą sekwencją przez cały proces osiowania i dokręć w 3 przejściach: dopasuj (lekko dokręć) w pierwszym przejściu, 50% dokręcenia w drugim przejściu, całkowicie dokręć w trzecim przejściu (kolejność dokręcania śrub w każdym z 3 przejść na następnej stronie).



Kolejność dokręcania śrub

4. Wykonaj ostateczną korektę kulawej łąpy
Poluzuj tylko jedną śrubę na raz i sprawdź pod kątem kulawej łąpy za pomocą podkładki 0,05 mm lub szczelinomierza. Popraw dowolną łąpę o 0,05 mm, a następnie dokręć śrubę przed przejściem do następnej łąpy.



Konfiguracja systemu

1. Zamontuj czujnik „S” na nieruchomym wale lub piaście sprzęgła i ręcznie dokręć nakrętkę, użyj narzędzia do dokręcania, aby uchwyt pewnie trzymał się na wale. Włącz czujnik, naciskając przycisk zasilania.
2. Zamontuj czujnik „M” na ruchomym wale lub piaście sprzęgła i ręcznie dokręć nakrętkę za pomocą narzędzia do dokręcania, aby uchwyt pewnie trzymał się na wale. Włącz czujnik, naciskając przycisk zasilania



Dokręć nakrętkę



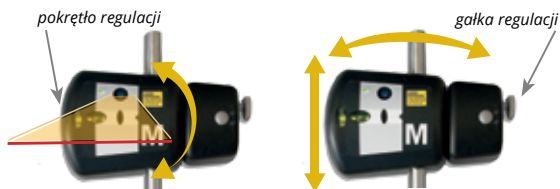
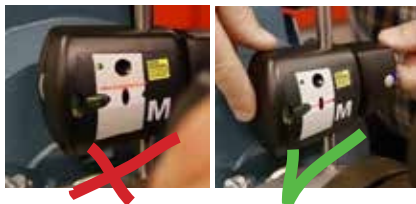
Wciśnij przycisk zasilania

Uruchom aplikację Laser Kit

1. Kliknij ikonę aplikacji Fixturlaser Laser Kit na swoim urządzeniu, aby ją uruchomić.
2. Aplikacja wyszuka czujnik i połączy się z nim przez Bluetooth. Zajmie to od 5 do 15 sekund.
3. Włączą się lasery.

Ustawienie laserów

1. Poluzuj pokrętło regulacji czujnika i przesunij czujniki w górę lub w dół, aż promień lasera liniowego trafią na środek przeciwległego czujnika, dostosuj wiązkę lasera liniowego za pomocą pokrętła regulacyjnego po przeciwnej stronie czujnika. Bądź precyzyjny, aby promień trafił w okno jak najdokładniej. Zwróć uwagę, że czujniki będą znajdować się na różnych wysokościach.



Wprowadź wymiary

1. Naciśnij żółtą ikonę taśmy mierniczej, aby otworzyć klawiaturę.
2. Zmierz wskazany wymiar z dokładnością do 1 mm dla wymiarów złącza lub 2 mm dla wymiarów łapy i wprowadź za pomocą klawiatury. Kontynuuj i wprowadź wszystkie wymiary.



Ikona taśmy mierniczej

Zmierz niewspółosiowość

1. Naciśnij ikonę trybu pomiaru. Obróć czujniki do pozycji 9:00 i naciśnij ikonę pomiaru.



9:00 pozycja Ikony pomiaru

2. Obróć czujniki do pozycji 12:00. Naciśnij ponownie ikonę pomiaru, aby wykonać drugi pomiar.



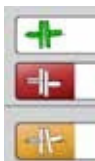
pozycja 12:00

3. Obróć czujniki na 3:00, zmierz. Wyniki będą być wyświetlane na ekranie.



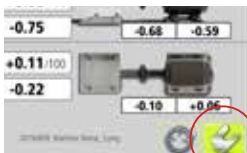
Ocena wyników

1. Wyniki w pionie są wyświetlane u góry ekranu, wyniki w poziomie u dołu.
2. Zielone ikony zasprężenia wskazują wartości mieszczące się w granicach tolerancji. Tolerancja kąta 0,08 mm/100 mm offset tol. 0,1 mm
3. Wartości pomarańczowe mieszczą się w 2x tolerancji.
4. Czerwone wartości są powyżej 2x poziom tolerancji.

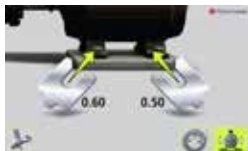


Korzystanie z procesu VertiZontal™

1. Wyniki w pionie są wyświetlane u góry ekranu, wyniki w poziomie u dołu.
2. Zielone ikony zasprężenia wskazują wartości, które mieszczą się w tolerancji. Tolerancja kąta 0,08 mm/100 mm offset tol. 0,1 mm
3. Wartości pomarańczowe mieszczą się w 2x tolerancji.
4. Czerwone wartości są powyżej 2x poza poziomem tolerancji

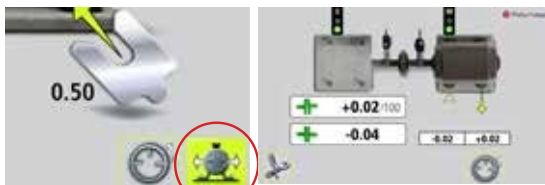


Ikona podkładki



Kolejna korekta niewspółosiowości poziomej

1. Najpierw naciśnij ikonę „czytania na żywo” w prawym dolnym rogu ekranu.
2. Aby upewnić się, że odczyty na żywo dotyczą kierunku poziomego, upewnij się, że czujniki są ustawione na 3:00.



Ikona „Czytanie na żywo”

3. Najpierw dokonaj największej regulacji. Strzałki wskazują jej kierunek.
4. Kontynuuj regulację ruchomej maszyny, obserwując odczyty na żywo, aż zarówno kąt, jak i przesunięcie znajdą się w granicach tolerancji.
5. Dokręć śruby zgodnie z kolejnością dokręcania ustanowiona we wstępnym osiowaniu.
6. Niektóre maszyny poruszają się na boki podczas dokręcania śrub. Upewnij się, że wyświetlane wartości pozostają w tolerancji podczas dokręcania śrub.

Ponownie pomiary

1. Naciśnij ikonę ponownego pomiaru.
2. Ponownie zmierz, aby sprawdzić, czy wyniki mieszczą się w zakresie tolerancji. Jeśli nie, powtórz proces korekcji Verti-Zontal™.

Wyniki/Zapis

1. Obrazy wyników są automatycznie zapisywane w folderze zdjęć na urządzeniu, gdy w menu ustawień zaznaczone jest pole automatycznego zapisywania.



Automatyczne zapisywanie pola

Zestaw lasera Fixturlaser Kompletny system:	
Waga wraz ze wszystkimi standardowymi częściami:	2,75 kg (6,06 funta)
Wyświetlana rozdzielczość:	0,01 mm (0,1 mil z ustawieniami „cala”)
Walizka:	
Wymiary:	357 mm x 305 mm x 96 mm (14,1 in x 12 in x 3,8 in)
Czujniki M5 1-0976/S5 1-0977	
Komunikacja bezprzewodowa:	Urządzenie nadawczo-odbiorcze Bluetooth klasy I z funkcją multi-drop. BLE Bluetooth Low Energy (BT 4.0)
Czas pracy (ciągły pomiar):	5 h
Waga:	156 g (5,5 oz)
Wymiary:	139 mm x 79 mm x 40 mm (5,5 in x 3,1 in x 1,6 in)
Ochrona środowiska:	IP 20
Odległość pomiaru:	70 mm - 850 mm (2,7 in - 2,8 ft)
Detektor:	PSD (Pojedyncza oś)
Obszar detektora:	8,5 x 0,9 mm (0,3 x 0,04 in)
Dokładność pomiaru:	3% ± 0,01 mm
Dokładność inklinometru:	±2°
Średnica wału:	Ø 30-150 mm (1,2 - 5,9 in)
Pręty:	2 pcs 150 mm (5,9 in)
Bezpieczeństwo lasera:	 <p> CAUTION LASER RADIATION DO NOT STARE INTO BEAM CLASS 2 LASER PRODUCT SS-2N-48825-1-2007 MAX OUTPUT: 1 mW WAVELENGTH: 630-680 nm COMPLETE INFO: 21 078 1086 10 AND 1086 11 (SEEK FOR DETAILING PURCHASE) 13 LASER NOTICE No. 10, BATTER 2006 24, 2007 </p>

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

In accordance with the EMC Directive 2004/108/EC, the Low Voltage Directive 2006/95/EC, including amendments by the CE-marking Directive 93/68/EEC & EC directives RoHS 2011/65/EU.

Type of equipment: Alignment System

Brand name or trade mark: FIXTURLASER Laser Kit

Type designation(s)/Model no(s)

1-0976 FIXTURLASER M5

1-0977 FIXTURLASER S5

Manufacturer's name, address, telephone & fax no

ACOEM AB - Box 7 - SE-431 21 Mölndal - Sweden

Tel: +46 31 7062800 - Fax: +46 31 7062850

The following standards and/or technical specifications, which comply with good engineering practice in safety matters in force within the EEA, have been applied:

Standard/Test report/Technical construction file/Normative document

Emission: EN 61000-6-3:2007.

Immunity: EN 61000-6-2:2005, EN 61000-4-2, -3, -4, -5, -6, -11.

EN 61010-1:2010

ISO9001:2008 Ref. No/ Issued by: DNV Certification AB Certification

No. 2009-SKM-AQ-2704/2009-SKM-AE-1419.

The laser is classified in accordance with the International Standard IEC-60825-1:2007,

USA FDA Standard 21 CFR, Ch 1, Part 1040.10 and 1040.11 except for deviations pursuant to laser notice No. 50, dated June 24, 2007.

Additional information

The product was CE-marked in 2014.

As manufacturer, we declare under our sole responsibility that the equipment follows the provisions of the Directives stated above.

Date and place of issue:

Mölndal 2015-04-09

Signature of authorized person



Hans Svensson, CEO

Zestaw Fixturlaser Laser Kit został zaprojektowany do użytku z aplikacją Fixturlaser Laser Kit.



Sprawdź i uzyskaj więcej informacji:



www.alignmentknowledge.com



www.youtube.com/user/FIXTURLASER

Witaj w naszym świecie

Od samego początku w 1984 roku Fixturlaser (marka ACOEM) pomaga przemysłom na całym świecie osiągać bardziej rentowną i zrównoważoną produkcją. Doszliśmy do miejsca, w którym jesteśmy dzisiaj, mając odwagę myślenia poza normą i podążania nieco niekonwencjonalnymi ścieżkami. Mieliśmy odwagę popełniać błędy i znajdować nowe kierunki. Dzięki naszej determinacji, ambicji i wiedzy staliśmy się globalnym graczem i liderem w innowacyjnych, przyjaznych dla użytkownika systemach osiowania wałów.



www.alignmentknowledge.com

ACOEM AB

Östergårdsgatan 9

SE-431 53 Mölndal

SWEDEN

Phone +4631 706 28 00

Fax +4631 706 28 50

Oficjalny Dystrybutor w Polsce:



R&S Engineering s.c.

Tel: +48 694 418 418; mail: biuro@rsengineering.pl

www.rsengineering.pl