

Fixturlaser Offset NXA Fixture



The Fixturlaser Offset NXA Fixture

- Wbudowany wskaźnik laserowy
- Szybki i łatwy montaż
- Szybkie i łatwe osiowanie zgrubne
- Stabilna oprawa
- Do stosowania razem z systemem do osiowania wałów Fixturlaser NXA

FIXTURLASER OFFSET NXA FIXTURE ALIGNMENT OF OFFSET DRIVEN MACHINES

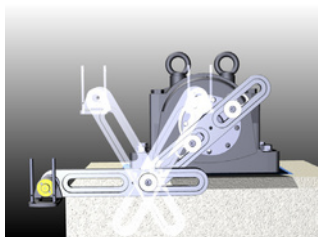
Maszyny ze sprzęgłami cardana są często uważane za niewrażliwe na błędy kątowe

Maszyny ze sprzęgłami cardana są często uważane za niewrażliwe na błędy kątowe między wałem napędowym a napędem. Analizy drgań i doświadczenia specjalistów z branży papierniczej dowiodły, że tak nie jest. Konwencjonalne metody osiowania nie mogą zapewnić wymaganego poziomu dokładności. Używając Fixturlaser NXA wraz z zestawem rozszerzającym Fixturlaser Offset NXA, możesz precyzyjnie wyosiować dowolną maszynę ze sprzęgłem cardana tak szybko, jak wyosiujesz inne wały. Zestaw rozszerzający Fixturlaser Offset NXA składa się z oprogramowania i osprzętu.

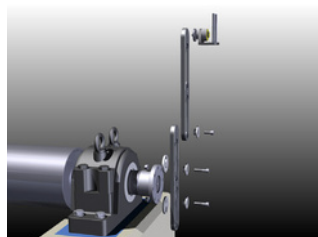
Specjalne uchwyty Fixturlaser Offset NXA wyposażone są we wskaźniki laserowe, co oznacza, że do ich montażu nie jest potrzebny dodatkowy system osiowania. Urządzenia należy regulować tylko do momentu, gdy oba lasery trafią w środek przeciwnego celu.

Dzięki temu montaż można przeprowadzić szybko (więcej informacji o zestawie Fixturlaser Offset NXA i jego oprogramowaniu można znaleźć w broszurze Fixturlaser NXA).

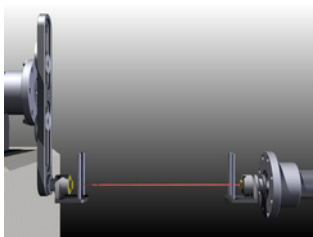
Ekspresowy montaż i pomiar



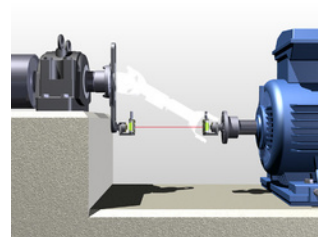
Uchwyty Offset mają kilka metod mocowania. System został zaprojektowany tak, aby w większości przypadków można było wykorzystać dostarczane śruby łączące podczas montażu ramienia na kołnierzu.



Uchwyty Offset są regulowane w płaszczyźnie równoległej do powierzchni kołnierza maszyny stacjonarnej i mogą być ustawiona w dowolnej pozycji, aby wyeliminować przesunięcie w odniesieniu do jednostki napędzanej.



Wbudowane lasery w każdym uchwycie są wstępnie wyregulowane tak, że promień lasera wskazuje środek obrotu dla elementu na którym są montowane



Do uzyskania wyniku stosowana jest metoda zegarowa. W metodzie zegarowej pozycje maszyn są obliczane na podstawie trzech punktów z obrotem o 180 stopni.

Zestaw rozszerzający i wyposażenie opcjonalne



Opcjonalny zestaw 1-0749 do nieobrotowych wałów	Ilość	Nr artykułu
Podkładki hartowane	2	3-0376
Ramię uchwytu	1	3-1522
Podkładki pozycjonujące	2	3-1523
Zestaw rozszerzający 1-0790	Ilość	Nr artykułu
Walizka	1	1-0748
Uchwyty (wieżyczki)	2	2-0730
Podkładki hartowane	2	3-0376
Narzędzia	2	3-0843
Ramiona oprawy	2	3-1522
Podkładki pozycjonujące	3	3-1523
Rozmiar nakrętki gwintowanej M12, M16, M20, M24, M30 (3-1560, 3-1561, 3-1562, 3-1563, 3-1571)		
Pudełko z tworzywa sztucznego z narzędziami	1	2-0544

Specyfikacja techniczna

Waga, system standardowy wraz z walizką	9,8 kg
Waga, system standardowy wraz z wyposażeniem opcjonalnym i walizką	11,9 kg
Wymiary walizki (dł. x wys. x szer.)	780 x 325 x 135 mm
Maksymalna odległość między otworami na śruby	360 mm
Maksymalne przesunięcie	650 mm
Materiał	Anodowane aluminium
Wskaźnik laserowy	Laser klasy 2
Temperatura pracy (wskaźnik laserowy)	0°C - +50°C
Temperatura przechowywania (wskaźnik laserowy)	-20°C - +70°C



P.O. Box 7 SE - 431 21 Mölndal - SWEDEN
Tel: +46 31 706 28 00 - Fax: +46 31 706 28 50
E-mail: info@acoem.se - www.fixturlaser.se

Oficjalny Dystrybutor w Polsce:



R&S Engineering s.c.
Tel: +48 694 418 418; mail: biuro@rsengineering.pl
www.rsengineering.pl