

## ФУНКЦИЯ «МНОГОПОЗИЦИОННАЯ ЦЕНТРОВКА»



После проведения измерений с целью выяснения соосности агрегата и при переходе непосредственно к центровке оборудования, специалист может столкнуться со следующими проблемами: нет возможности установить измерительные блоки точно в положение 3, 6, 9, 12 часов, или положение измерительных блоков сместилось в процессе центровки, от вышеуказанных позиций.

Функция многопозиционная центровка позволяет провести процесс центровки в таких ситуациях без дополнительных действий по коррекции положения измерительных блоков.

При активации данной функции, измерительная зона блоков в положениях 3, 6, 9, 12 часов увеличивается с  $\pm 3^\circ$  до  $\pm 45^\circ$ . При этом отображаемые программой значения положения агрегата будут автоматически пересчитываться, как если бы измерительные блоки находились строго в положениях 3, 6, 9, 12 часов.

1. Если при центровке больших агрегатов нет возможности, провернув вал, установить измерительные блоки точно в положение 3, 6, 9, 12 часов ( $\pm 3^\circ$ ).

На фотографии измерительные блоки после поворота вала агрегата «не попали» в трех градусную зону позиции 9 часов.

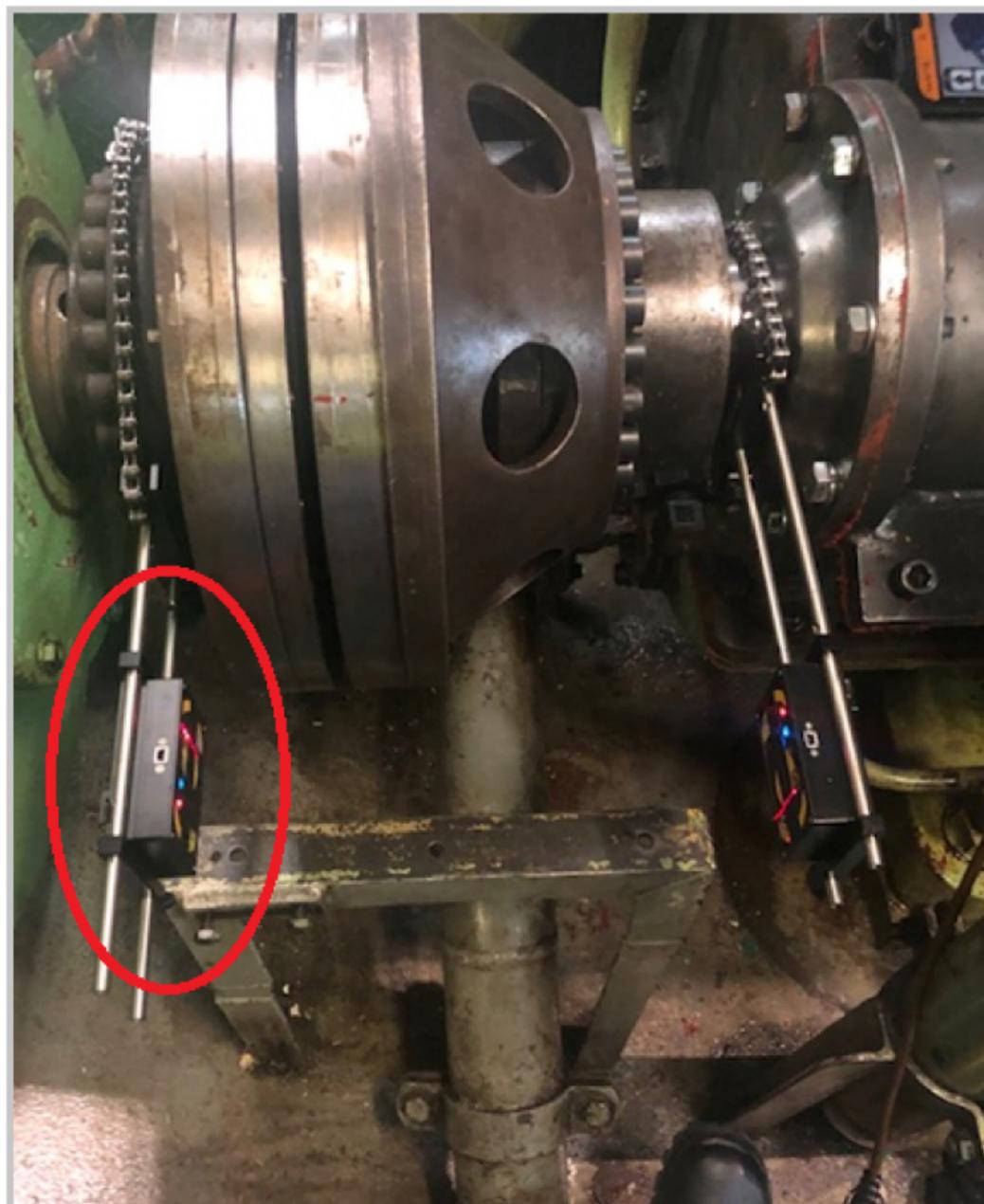
С функцией многопозиционная центровка работы по центровке агрегата могут быть продолжены без дополнительных действий по коррекции положения измерительных блоков.



2. Если перемещение измерительных блоков точно в положения 3, 6, 9, 12 часов (+/- 3°), из-за конструктивных особенностей агрегата, невозможно.

На фотографии ниже представлен случай, когда крепление кожуха агрегата не дает возможности переместить измерительные блоки в положение 9 часов и 3 часа, для проведения центровки агрегата в горизонтальной плоскости.

С функцией многопозиционная центровка работы по центровке агрегата могут быть продолжены без дополнительных действий по коррекции положения измерительных блоков.



3. Если при перемещении агрегата, в процессе центровки, произошло смещение измерительных блоков (на ниже приведенных рисунках, положение измерительных блоков в 9 часах изменилось на 7 часов), данная функция позволяет продолжить работы по центровке агрегата, так как новое положение измерительных блоков будет автоматически пересчитано программой как для первоначальной позиции измерительных блоков.

