

ФУНКЦИЯ «ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ВАЛ»



Данная функция используется, когда центровка производится на механизмах, в соединении которых присутствует промежуточный вал: с мембранной муфтой (Рис.1а) или с жестким соединением (Рис.1б).



Рис.1а

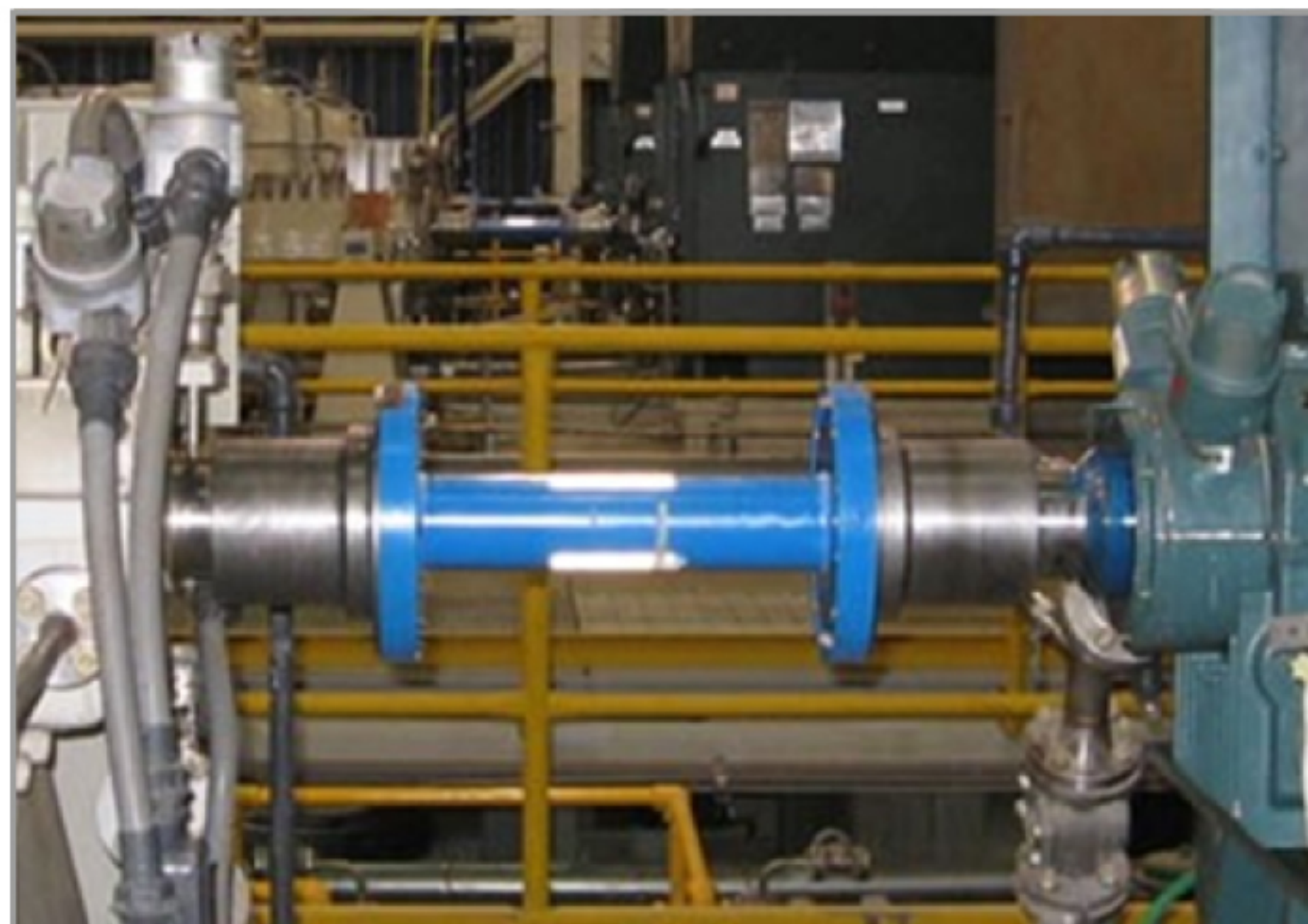


Рис.1б

В случае центровки оборудования прибором без функции «промежуточный вал», мы получим только значение углового и осевого смещения (Рис.2а) для первой части крепления вала (Рис.2б), что является неверным представлением данных для данного типа соединения, при этом значение углового смещения для второй части крепления вала останется неизвестно (Рис.2б), и как следствие результат центровки будет не достоверен!

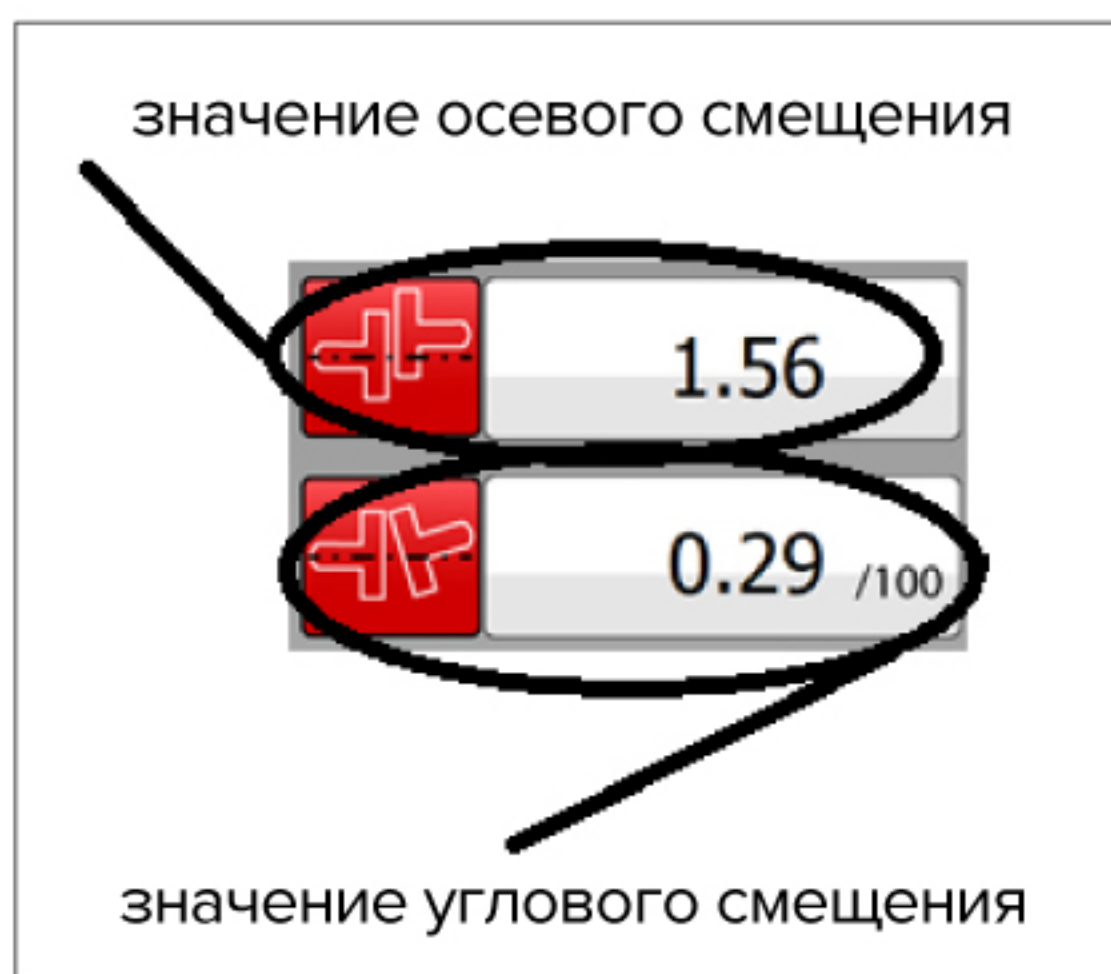


Рис.2а

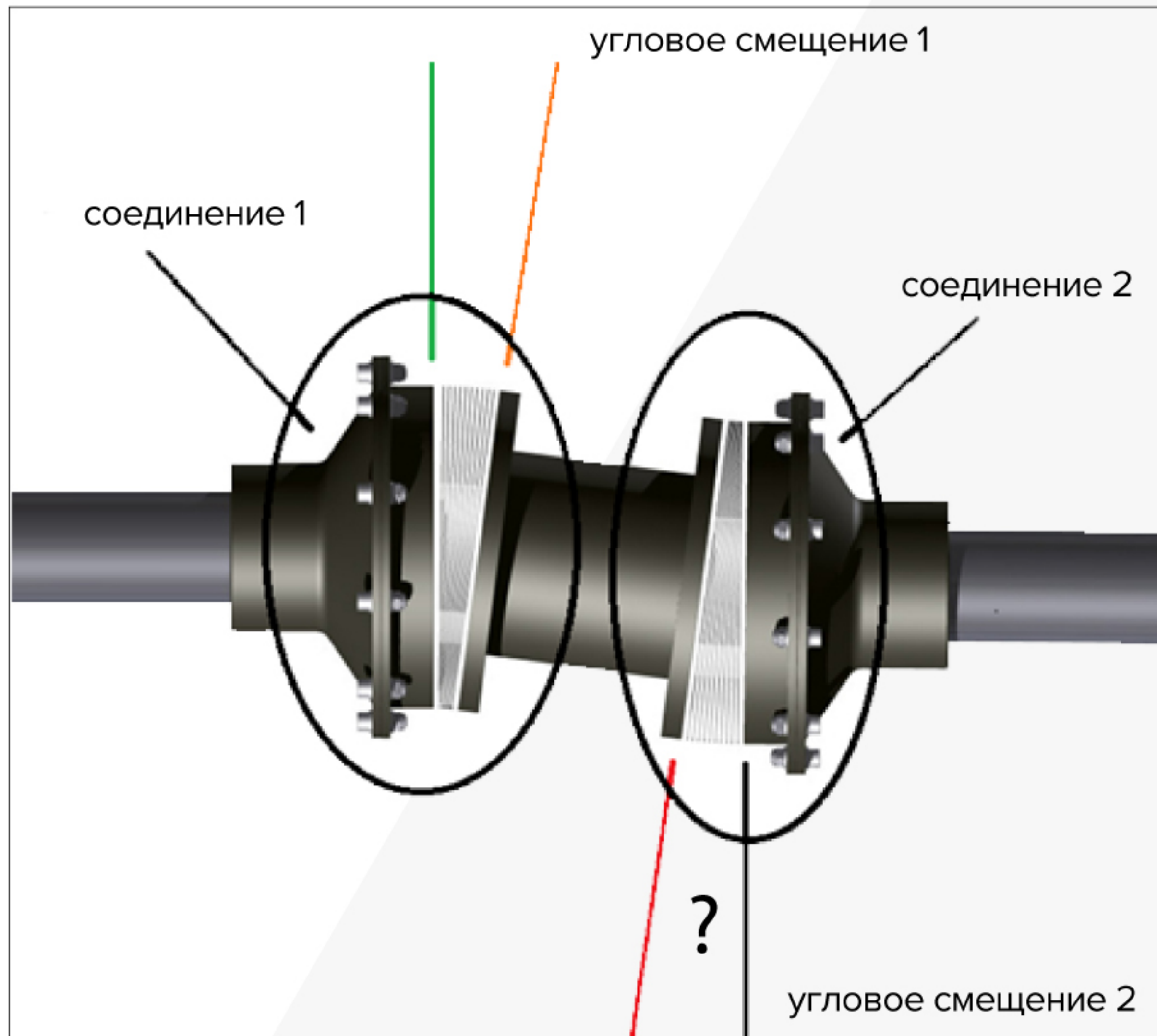


Рис.2б

При использовании для центровки данного соединения функцией промежуточный вал, система VIBRO-LASER рассчитает значение углового смещения по каждому соединению (Рис.3)



Данные угловых смещений должны соответствовать значениям, указанным в паспорте производителя данного вида соединения или значениям угловых смещений приведенных в таблице допусков VIBRO-LASER (Таблица 1)

Угловое смещение, мм/100мм	Частота вращения, об/мин
0.25	600
0.20	900
0.15	1200
0.10	1800
0.05	3600
0.025	>4000

Таблица 1. – Допуски углового смещения