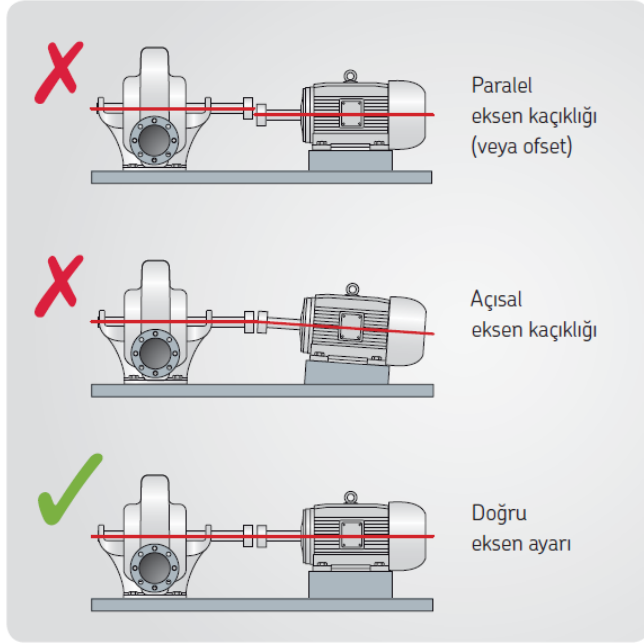


Lazerli Eksen Ayarlama ve Raporlama Hizmeti

Makina Arızalarını Azaltın Ve Aktif Çalışma Sürelerini Uzatın

Somut verilere göre mil eksenindeki kaçıklık döner makina arızalarının başlıca sebeplerindedir. Mil eksenlerinin doğru şekilde hizalanması çok sayıda makine arızasını önleyerek plansız duruşları ve bunların yol açtığı üretim kaybını önleyebilir. Günümüzün maliyetleri azaltmayı ve varlıkları optimum kullanmayı gerektiren rekabet koşullarında doğru eksen ayarının önemi her zamankinden fazladır. Mil eksenlerinin hassas olarak ayarlanması, makinaların aktif çalışma sürelerini önemli mertebede uzattığından ve bakım maliyetlerini azalttığından neredeyse her sektörde önerilen bir uygulamadır.



Milde Eksen Kaçıklığı Nedir?

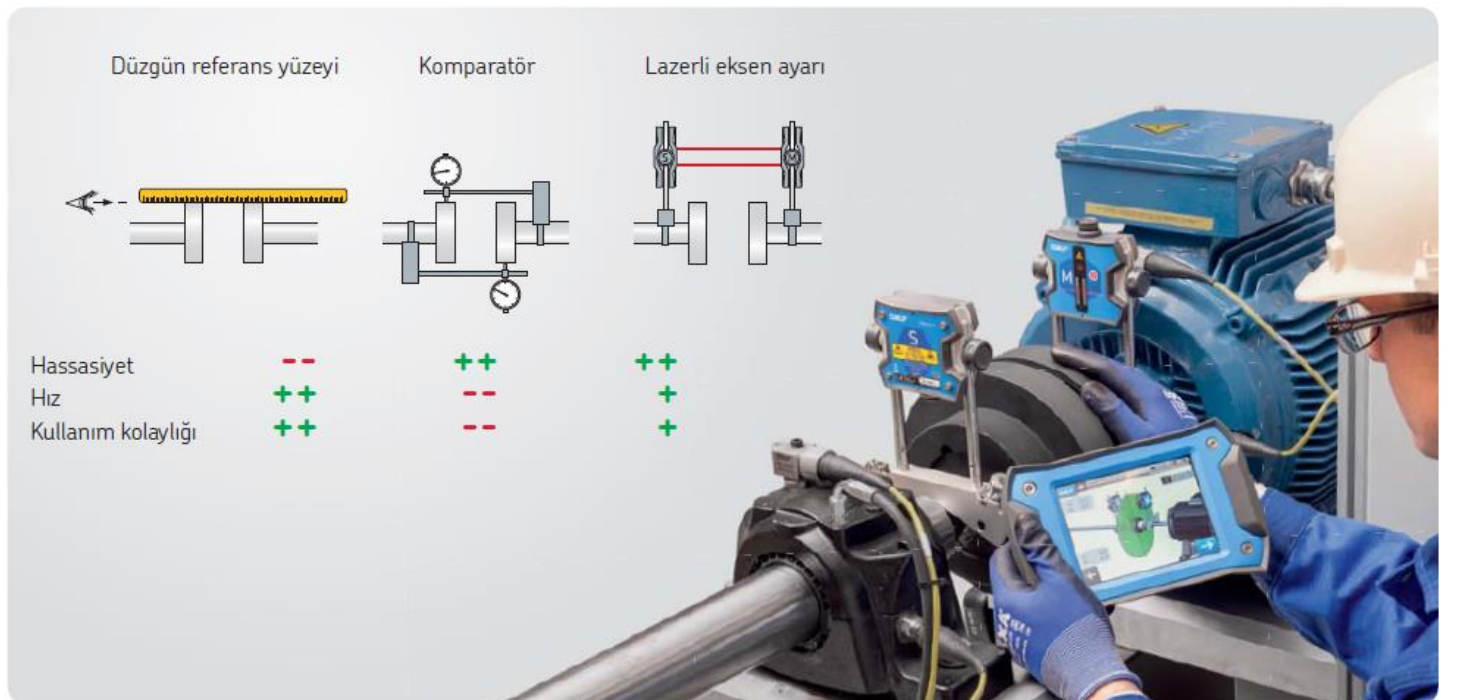
Makinalar hem yatay hem de düşey düzlemlerde hizalı olmalıdır. Hiza bozuklukları hem paralel hem de açısal eksen kaçıklıklarına yol açabilir. Eksen kaçıklığının, bir kısmı aşağıda belirtilen, olası sonuçları bir şirketin bilançosuna yansıtacak ciddi olumsuz etkiler yaratabilir:

- Sürtünmede ve enerji tüketiminde artış
- Erken rulman ve keçe arızası
- Erken mil ve kaplin arızası
- Keçeden aşırı miktarda yağlayıcı kaçacağı
- Kaplin ve zemin cıvatası arızası
- Vibrasyon ve gürültü artışı

Mil Eksenlerini Hizalamak İçin Hangi Yöntemler Kullanılabilir?

Eksen ayarı işlerinin büyük çoğunluğunda yatay konumda elektrik motorlarının tek bir kaplinle bir pompa veya fana bağlanması gibi şartlar söz konusudur. Böyle şartlar için teknisyenler uzun kurulum gerektirmeyen hızlı ve kullanımı kolay bir sisteme ihtiyaç duyar.

Genel olarak lazerli eksen ayarı sistemlerinin komparatörlere kıyasla daha hızlı ve kolay kullanılacağı, doğruluğunun daha yüksek olduğu ve özel beceri gerektirmeden her seferinde doğru sonuç vereceği açıktır.



Lazerli Eksen Ayarı Nasıl Yapılır?

İyi bilinen üç pozisyondan ölçüm (saat 9-12-3) yöntemi, her bir ölçüm pozisyonu civarında 40° ek konumlama esnekliğiyle beraber sunulmaktadır. Ölçümlerin kolayca yapılması sağlanır. Eksen ayarına başlanmadan önce yapılan lazerli "Gevşek Ayak" ya da bilinen adıyla "Topal Ayak" kontrolü ile işlem maksimum hassasiyetle gerçekleştirilir. Sistem, standart mil eksen ayarı sürecine ve hem hızlı hem de etkili eksen ayarı sağlayan temel işlemlere odaklanması sayesinde son derece ergonomik hale gelir. Ayarlama sırasında anlık veri aktarımı devam etmekte olup, canlı izleme pratik ölçümler yapılmasını sağlarken yatay ve dikey makina pozisyon düzeltmelerini kolaylaştırır.

Nasıl Raporlanır?

Eksen ayarı raporları ölçüm sonrasında yapay zekâ tarafından otomatik olarak oluşturulur ve notlarla, makinanın bir fotoğrafıyla ve dokunmatik ekran yardımıyla atılacak bir imzayla zenginleştirilebilir. Bu raporlar PDF formatına aktarılabilir ve diğer mobil uygulamalarla paylaşılabilir. Makinaların tanınmasını daha da kolaylaştırmak ve eksen ayarı iş akışını iyileştirmek için QR kodları kullanılabilir.

Yaman Shaft Alignment Report
Horizontal

Machine ID: 202 SAGUTMA KOMPRESÖRÜ - TEST Date: 22/05/2018 05:52

Operator: FEYHAZ T

Notes: Kontrol amaçlı ölçümler.

Tolerances:

Level (mm)	Offset (mm)	Angular Error (mm/100)
2000-3000	0.07	0.07

Thermal Growth Compensation:

Change	Vertical	Horizontal
Offset (mm)	-	-
Angle (mm)	-	-

Stationary Unit (S): TX SA T3.14.36-0054
Movable Unit (M): TX SA T3.14.36-0115
Soft Foot Check Performed: Yes

Result

As Found	Vertical	Horizontal	As Corrected	Vertical	Horizontal
Offset (mm)	0.05	0.03	0.05	0.02	0.02
Angle (mm/100)	0.03	-0.01	0.03	-0.01	-0.01
Front Feet (mm)	0.18	-0.08	0.18	-0.02	-0.02
Rear Feet (mm)	0.22	-0.10	0.22	-0.04	-0.04

Signature: [Signature] 22 May 2018

Yardımcı Ekipmanlar Hızlı Ve Güvenilir Çözümler Sağlar

Makinanın konumunun doğru şekilde ayarlanması herhangi bir eksen ayarı sürecinin temel bir adımıdır. Kullandığımız yüksek kalite paslanmaz çelik malzemeden imal hazır şimler optimum sürede en hassas ayarla ulaşmaya olanak sağlar. Beş farklı boyutta ve 0,05 mm'den 3 mm kalınlığa kadar on farklı kalınlıkta kullanımı mümkündür.

- Yüksek kalite paslanmaz çelik malzeme sayesinde yeniden kullanılabilir
- Takması ve çıkarması kolay
- Doğru hizalama için dar toleranslar
- Her bir şimin kalınlığı açıkça işaretlenmiştir
- Çapaklar tamamen temizlenmiştir

