

CKM-2000.1

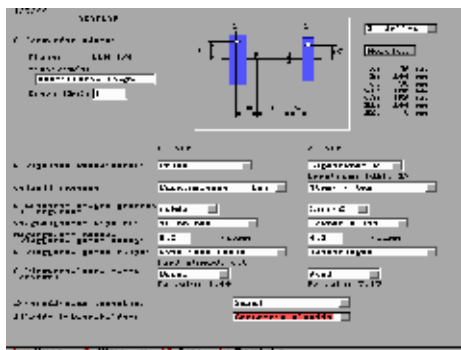
számítógépes kiegyensúlyozó mérőegység

Cserélje le régi gyártmányú univerzális kiegyensúlyozó gépének mérő részét CKM-2000.1 típusú computeres kiegyensúlyozó mérőegységgel. Ezáltal a legkorszerűbb kiegyensúlyozó berendezést hozza létre. A mérőegység a kiegyensúlyozatlanság meghatározásán kívül automatikusan műbizonylatot készít, a dolgozó teljesítményét elszámolja, az adatokat archiválja, naplót vezet stb. Egyszerre két pl. egy nagyobb és egy kisebb kiegyensúlyozó gépet képes kiszolgálni, ezért egy mérőegység megtakarítható. Nem csak régi, hanem az új gyártmányú kiegyensúlyozó gépeinkhez is ezt a mérőegységet alkalmazzuk.

A CKM-200.1 computeres kiegyensúlyozó mérőegység mindenféle pl. a magyar BHE, BKE, BH és BK, az NDK AM típusú, a német Schenck, Hofmann, Losenhausen, Reutlinger, az olasz Rava gyártmányú és az összes szovjet típusú, mind kemény, mind lágy lengőrendszerű kardános és heveder tárgyajtású kiegyensúlyozó géppel összekapcsolható. A mérőegység magyar, változatként angol és német nyelveken írja ki az utasításokat.

A CKM-200.1 computeres kiegyensúlyozó mérőegység egy alkalmasan kiegészített személyi számítógépből, színes monitorból, billentyűzetből és nyomtatóból áll.

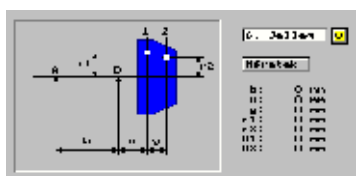
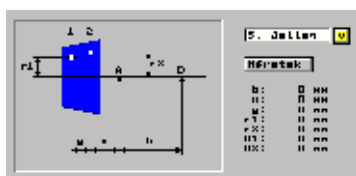
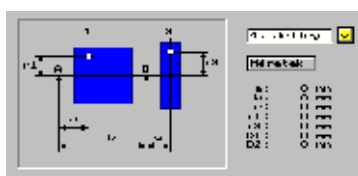
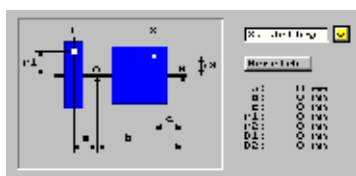
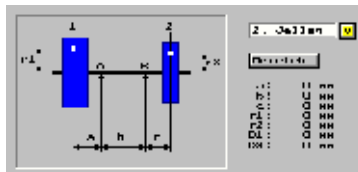
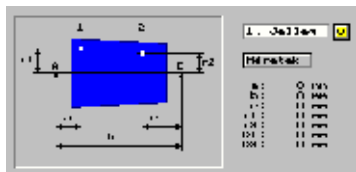
A CKM-200.1 computeres mérőegység az általános kiegyensúlyozatlanság meghatározásán kívül különleges mérési feladatok ellátására is alkalmas, statikus és nyomaték kiegyensúlyozatlanság szétválasztása, kiegyensúlyozás után állítással, tárcsa alakú forgórészek kiegyensúlyozása vendégtengelyen, tengely hibáinak és kardánhajtású gépek hajtásból eredő hibájának kiküszöbölése, stb.



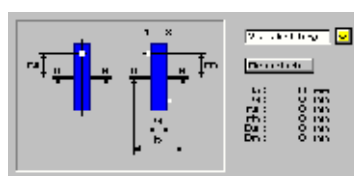
Adatlap

kitöltésével állítható be a mérőegység a kiegyensúlyozandó forgórészhez. Az adatlap a forgórész azonosító és geometriai adatait, a kiegyensúlyozás technológiai utasításait, valamint a megengedett maradó kiegyensúlyozatlanság értékeit tartalmazza. Az adatlapot a mérőegység megőrzi.

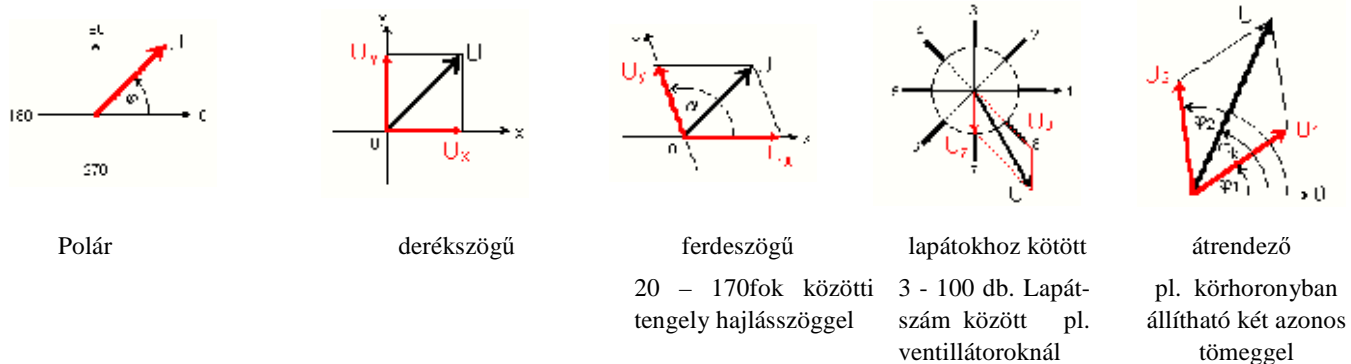
Az alátámasztások és a kiegyensúlyozó síkok lehetséges helyzetei:



A 7. Jellem a statikus és a nyomaték kiegyensúlyozatlanság meghatározására szolgál.



A kijelzés koordinátái megválaszthatók a két kiegyensúlyozó síkban függetlenül:



A kijelzés nagysága beállítható:

- tömeg gramm-ban
- furatmélység mm-ben
- henger hossza mm-ben
- hasáb hossza mm-ben
- alátétek db.-száma
- egyéb bármilyen a tömeggel arányos értékben.

Megválasztható:

- a nehéz vagy
- a könnyű szöghelyzet kijelzése

A fajsúly

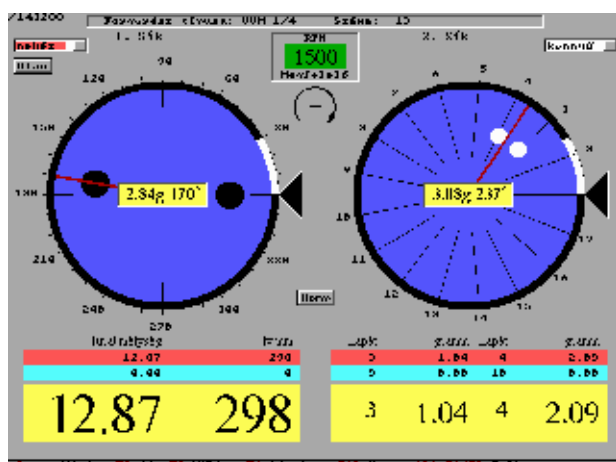
- 12 előre megadott anyagból választható, vagy tetszés szerint megadható:
- a kiegyensúlyozó tömegeknél, vagy anyag eltávolításnál,
- az alaptest anyagánál.

A szöghelyzetet kijelzi tetszés szerint:

- szög fokban
- ív mm-ben, adott hengeres felületen mérve
- a lapátok számát jelzi, a hozzájuk rendelt tömeggel, vagy hiánnyal

Az áthatás kiküszöbölhető:

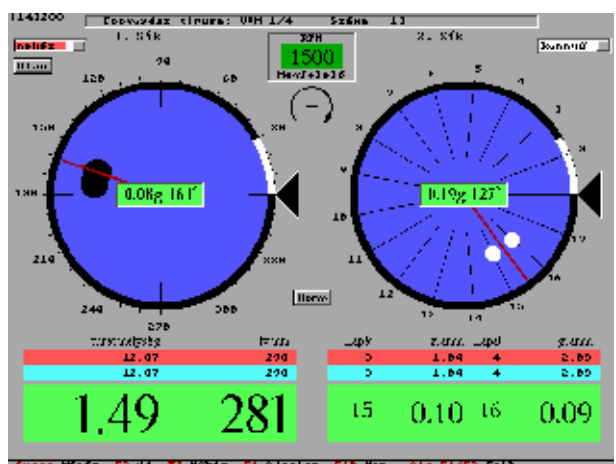
- geometriai adatok megadásával, kemény lengőrendszerű,
- méréssel lágy és kemény lengőrendszerű gépeknél.



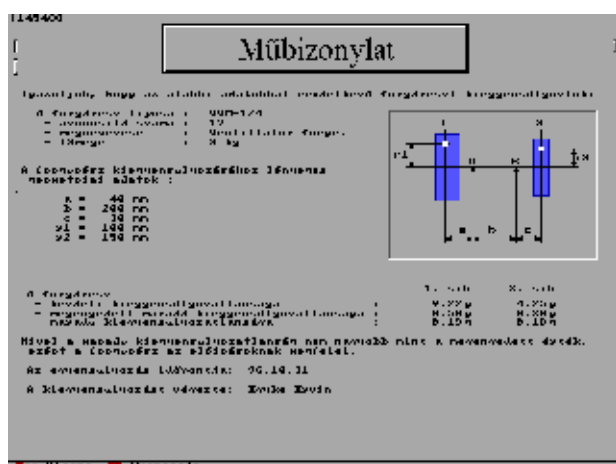
Az első mérés:

A kiegyensúlyozatlanságot kijelzi szimbolikusan és numerikusan mindkét síkban. A képernyőn az 1. síkban a legelső numerikus értékek az adatlapon megadott polár koordinátában a nehéz helyet, a megválasztott fúróátmérőnek megfelelő furat mélységben, a szöghelyzetet ív mértékben mutatja. A 2. síkban 17 lapátos ventilátor 3. és 4. lapátjára helyezendő tömegek g-ban láthatók. A legelső sávon a legutolsó mérés, a felette lévők az előző, a legfelső piros sávon pedig a forgórész kezdeti kiegyensúlyozatlansága olvasható le. A kiegyensúlyozatlanság a körök közepén mindig polár koordinátában, g-ban és szög fokokban látható.

A kiegyensúlyozott forgórész:



Az eredményről bármikor műbizonylat nyomtatható. A mérési folyamat lényeges adatait a mérőegység tárolja. Méri az eltöltött időt és a kódszám alapján a dolgozó nevével együtt megőrzi. Leolvasható a forgórész típus- és sorszáma, a mérés alatti fordulatszáma.

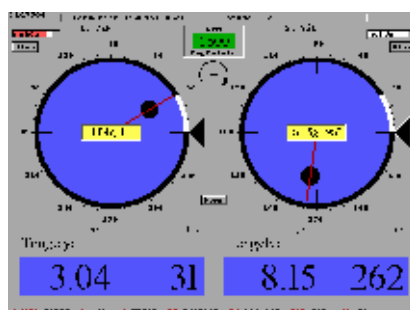
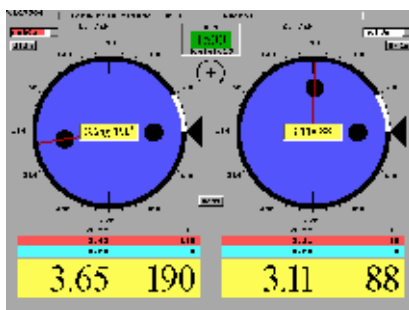


Műbizonylat:

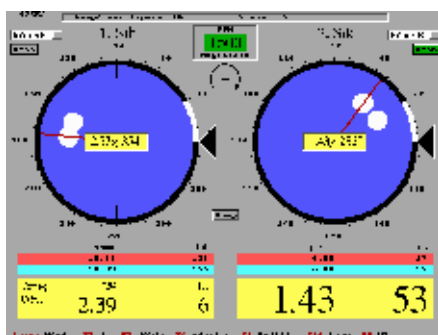
Minden lényeges adatot tartalmaz. Műbizonylat csak akkor kérhető, ha a forgórész kiegyensúlyozatlansága kisebb a megengedettnél. Ezzel elérhető, hogy a kellően ki nem egyensúlyozott forgórész ne kerüljön további felhasználásra. A folyamatba beavatkozni nem lehet, így a tévedés és a minőség rontás kizárva.

Kalibrálás: A mérőegységbe beépített programmal a rendszer bármikor kalibrálható.

Forgórész kiegyensúlyozása vendégtengelyen:



A mérőegység a saját tengellyel nem rendelkező forgórész és a kiegyensúlyozásnál felhasznált vendégtengely saját kiegyensúlyozatlanságát és az excentricitásából eredő kiegyensúlyozatlanságot szétválasztja és mind a forgórész, mind a vendégtengely kiegyensúlyozatlanságát kijelzi.



Forgórész kiegyensúlyozása után állítással:

A mérőegység az után gomb benyomásával a kívánt Kiegyensúlyozó síkban, jelenleg az 1. síkban a hibásan felhelyezett tömeg paramétereit és a korrigáló tömeg nagyságát és az után állítás szögét mutatja.

Adminisztrálás és dokumentálás:

- tárolja a típushoz kötött adatlapokat
- automatikusan ellenőrzi a forgórészek kiegyensúlyozását
- a kiegyensúlyozott forgórészről automatikusan műbizonylatot készít
- tárolja a kiegyensúlyozott forgórészek adatait
- automatikusan dokumentálja a kiegyensúlyozást végző dolgozó nevét
- méri a kiegyensúlyozás idejét, a darabidőt
- a kívánt idő intervallumban csoportosítja a kiegyensúlyozott forgórészeket típus, vagy adott dolgozó szerint
- összegzi az adott idő intervallumban - pl. egy hónapban- adott dolgozó által kiegyensúlyozással eltöltött időt
- automatikusan naplót készít
- tárolja a kezelésre jogosultak nevét, jogosultságuk kezdetét és esetleg végét
- tárolja azon vezetők nevét és kódját, akik a bizalmas adatokhoz hozzáférhetnek
- az adatokról biztonsági mentés készíthető és újra betölthető
- a kezelési útmutató a képernyőről olvasható

A fentiek - a kódszám lista kivételével - bármikor ki is nyomtathatók.

A gépeket gyártja és forgalmazza:

uControl Kft
1083 Illés utca 36.

Tel.: 06-70-265-6256
www.ucontrol.hu
info@ucontrol.hu