

Лазерная центровка валов. Описание и требования

Компания ООО «ЛЕМУС ПРО» оказывает услуги по центровке валов с применением профессионального лазерного измерительного оборудования SKF, PRUFTECHNIK.

Состав работ:

1. Грубая центровка при больших начальных значениях несоосности, пластины большой толщины (более 3-х мм) подготавливаются на месте Заказчиком
2. Устранение «мягкой лапы» величиной более 0,1 мм (неплотное прилегание одной из опор)
3. Прецизионная центровка до уровней, требуемых производителем оборудования или при их отсутствии рекомендуемых SKF. Вертикальная центровка осуществляется с применением высокоточных калиброванных пластин SKF TMAS

Рекомендуемые SKF допуски

Частота вращения	Допуск на угловую расцентровку	Допуск на радиальную расцентровку
До 2000 об/мин	0,08мм/100мм	0,10мм
2000 - 3000 об/мин	0,07мм/100мм	0,07мм
3000 - 4000 об/мин	0,06мм/100мм	0,04мм
4000 - 6000 об/мин	0,05мм/100мм	0,03мм

4. Проверка центровки после затяжки, сохранение протокола
5. Подготовка отчета

Условия для выполнения работ, обеспечиваемые Заказчиком:

1. Предоставить специалиста на все время центровки для выполнения слесарных работ
2. Обеспечить возможность изготовления толстых пластин (3-х мм и более мм) в случае больших несоосностей
3. Механизм должен быть установлен на место эксплуатации, муфта смонтирована и соединена
4. Инструмент для работы с крепежом и подъема механизма (для подкладывания пластин) предоставляется Заказчиком (если иное не оговорено в Договоре)
5. После выполнения центровки Заказчик обеспечивает фиксацию механизма в соответствии с требованиями производителя (штифтование, дополнительная фиксация и т.д.)

Генеральный директор
ООО «ЛЕМУС ПРО»

_____ / А.В. Хромов