

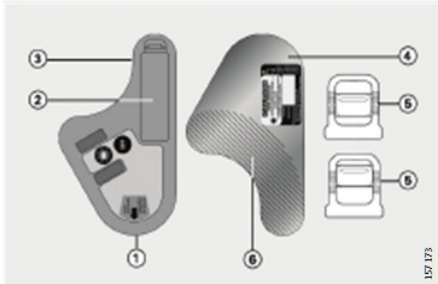
Instrukcja obsługi

FAG Top-Laser SMARTY2



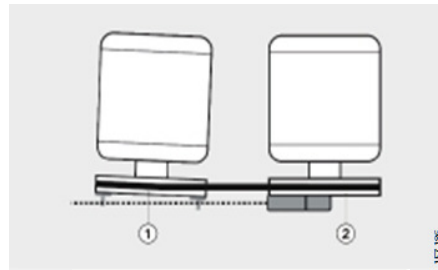
157 172

①



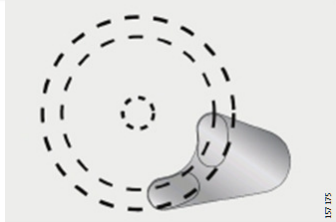
157 173

②



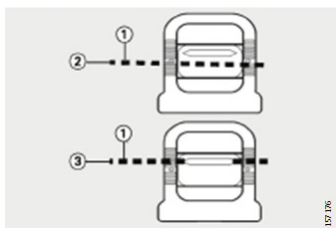
157 186

③



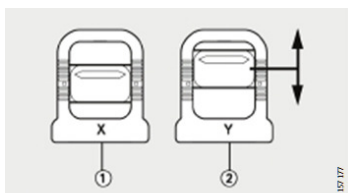
157 175

④



157 186

⑤



157 177

FAG Top-Laser SMARTY2

Urządzenie pomiarowe do ustawiania napędów pasowych.

Top-Laser służy do ustawiania kół pasowych, krążków prowadzących i kół łańcuchowych o średnicy ponad 60 mm i odległości pomiarowej do 10 m.

Uwaga!

Ani Schaeffler KG ani autoryzowany sprzedawca nie odpowiadają za uszkodzenia maszyn lub urządzeń, powstałe w wyniku niefachowego użycia urządzenia FAG Top-Laser SMARTY2!

Nigdy nie otwierać urządzenia pomiarowego, gdyż spowoduje to wygaśnięcie gwarancji!

Zawartość dostawy, Ilustr. ①

Urządzenie pomiarowe, celowniki optyczne, baterie, torba.

- ① Wylot wiązki laserowej
- ② Pojemnik na baterie
- ③ Strona frontowa
- ④ Strona tylna
- ⑤ Dwa magnetyczne celowniki optyczne z przesuwными znacznikami
- ⑥ Obszar magnetyczny

Niebezpieczeństwo!

Nigdy nie patrzeć na wiązkę lasera! Nigdy nie kierować promienia lasera do oczu drugiej osoby! Nie używać lasera w strefie zagrożenia eksplozją!

Przed rozpoczęciem pomiarów należy upewnić się, że nie ma niebezpieczeństwa omyłkowego włączenia maszyny przed zakończeniem mierzenia!

Umieszczanie urządzenia pomiarowego, ilustr. ②

Uwaga!

Usunąć osłonę magnesu!

Umocować przyrząd na nieruchomym fragmencie maszyny a celowniki optyczne na elemencie ustawianym.

- ① Ustawiany element maszyny.
- ② Nieruchomy fragment maszyny.

Jeśli ustawiane elementy nie są magnetyczne, urządzenie pomiarowe i celowniki optyczne mogą być mocowane również za pomocą dwustronnej taśmy klejącej. Przed użyciem taśmy klejącej należy oczyścić powierzchnie mocowania.

Obszary magnetyczne przyrządu muszą w pełni przylegać.

Ilustr. ③

Ustawianie celowników, Ilustr. ④

Celowniki optyczne należy mocować po przekątnej szerszymi stronami w kierunku przyrządu.

Włączyć urządzenie i sprawdzać widoczną na celownikach wiązkę promienia laserowego. Gdy wiązka zniknie w poziomych szczelinach celowników, ustawienie jest prawidłowe.

- ① wiązka laserowa
- ② wiązka nie ustawiona
- ③ wiązka ustawiona

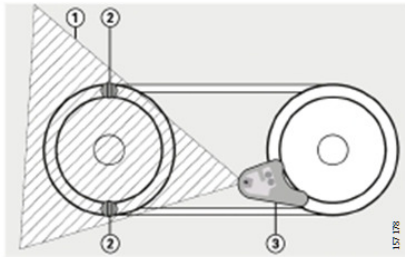
Sprawdzanie celowników

Jeśli szerokości tarcz nie są jednakowe, szczeliny celowników daje się dostosować stopniowo, milimetrowymi krokami.

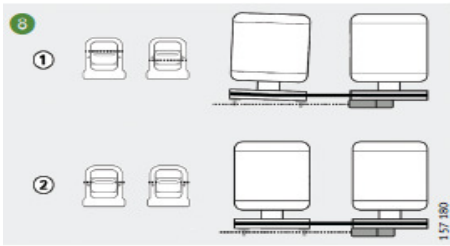
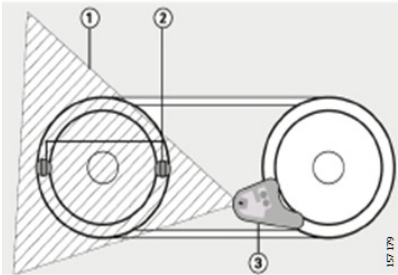
Dostosowanie szczelin, Ilustr. ⑤

- ① Ustawienie podstawowe przy jednakowej szerokości tarcz przyrządem
- ② Tarcza z przyrządem pomiarowym jest szersza

⑥



⑦



Ustawianie pionowe, Ilustr. ⑥

Celowniki umieścić w linii pionowej na kole pasowym. Błąd kąta korygować podkładkami regulacyjnymi, jeśli koła pasowe nie licują (przesunięcie równoległe), maszynę wyregulować śrubami regulacyjnymi lub przesuwać osiowo koło pasowe na wale w ramach dopuszczalnych tolerancji aż do uzyskania centralnego położenia promienia lasera w obu celownikach.

- ① Obszar wiązki laserowej
- ② Celowniki optyczne
- ③ Urządzenie pomiarowe.

Ustawianie poziome, Ilustr. ⑦

Celowniki umieścić w jednej płaszczyźnie jeden za drugim. Ustawiany element maszyny korygować płytkami regulacyjnymi w ten sposób, aby promień lasera znalazł się w środkach obu celowników. Dla wyrównania przesadzenia równoległego i na wysokości konieczne są dwa pomiary.

- ① Zasięg promienia lasera
- ② Celowniki optyczne
- ③ Urządzenie pomiarowe

Regulowanie napięcia pasa

Zalecana tolerancja maksymalna jest zależna od typu pasa; dopuszczalna odchyłka kąta leży w skrajnym przypadku poniżej $0,25^\circ$. W przypadkach wątpliwych obowiązuje wartość podana w książce obsługi.

Akcesoria do pomiaru napięcia pasa:
FAG Top-Laser TRUMMY2.

Przykładowy napęd pasowy, Ilustr. ⑧

- ① Nie wyregulowany
- ② Wyregulowany

Tolerancje i błąd kąta

α °	mm/m	α °	mm/m	α °	mm/m
0,1	1,75	0,4	6,98	0,8	13,96
0,2	3,49	0,5	8,73	0,9	15,71
0,25	4,44	0,6	10,47	1	17,45
0,3	5,24	0,7	12,22	-	-

Maksymalnie dopuszczalna wartość błędu kąta zawiera się między $0,1^\circ$ a $0,25^\circ$.

Przykład

Błąd kąta rzędu $0,25^\circ$ przy odległości 0,1 m między oboma kołami pasowymi odpowiada wartości 0,44 mm a przy odległości 1 m jest to 4,4 mm.

Uwaga

Wylot Lasera co jakiś czas należy oczyścić suchą szmatką. Wyjąć baterie przy składowaniu.

**Schaeffler KG**

Postfach 1260
D-97419 Schweinfurt

Georg-Schäfer-Straße 30
D-97421 Schweinfurt

Service-Hotline:

Telefon +49 2407 9149-99

Telefax +49 2407 9149-59

E-Mail support@fis-services.deInternet www.fis-services.de

BA 22 / 10

SCHAEFFLER GROUP
INDUSTRIAL

Element lasera	Dane techniczne
Kąt wiązki	78°
Klasa lasera	2
Moc wyjściowa	< 1 mW
Długość fali lasera	635 nm – 670 nm
Zakres temperatur	-10 °C – +50 °C
Baterie	1×AA R6 (1,5 V)
Czas pracy	8h praca ciągła
Materiał obudowy	ABS, Aluminium
Wymiary (BxHxT)	145×86×30 mm
Ciężar	270 g

Celowniki optyczne	Dane techniczne
Wskazania wyników	mm albo cale
Dokładność kalibracji	Zakres referencyjny lasera
Równoległość	< 0,1°
Przesunięcie równoległe	< 0,5 mm