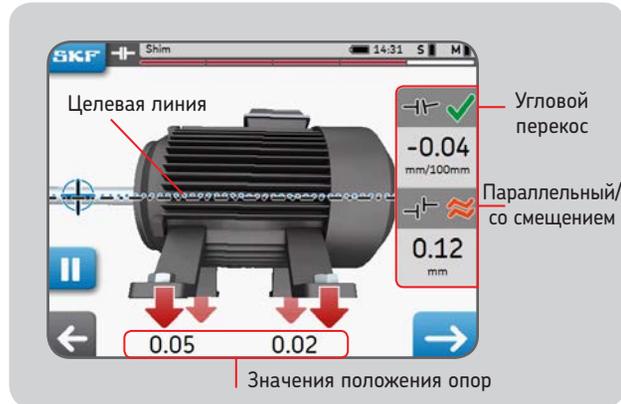


9. Вертикальная коррекция в «реальном времени» – Регулировка с помощью пластин

- Повернуть измерительный блок в положение «12 часов» (0°)
- Корректировать выверку с помощью стрелок
- Стрелки обозначают направление перемещения мотора



- Добавить или удалить пластины для получения выбранного допуска
 - Обозначения становятся зелёными по достижении выбранного допуска
- ✓ В пределах допуска
≈ Ближе к допуску
✗ Вне допуска

10. Горизонтальная коррекция в «реальном времени»

- Повернуть измерительный блок в положение «3 часа» (+90°)
- Стрелка вверх требует перемещения мотора вправо
- Стрелка вниз требует перемещения мотора влево
- Затянуть болты по завершении коррекции
- После корректировки рекомендуется повторить измерение выверки

11. Создать отчёт



Имя отчёта — обязательное поле

12. Декларация о соответствии

Декларация соответствия ЕС

Мы, SKF Maintenance Products, Kelvinbaan 16, 3439 MT Nieuwegein, The Netherlands (Нидерланды) настоящим заявляем, что следующие продукты:

Прибор для выверки соосности валов SKF TKSA 31 и TKSA 41

был разработан и изготовлен в соответствии с: Директивой EMC 2004/108/ЕС, как указано в согласованных нормах EN 61326-1:2013, EN 55011: 2009 +A1:2010, EN 61000-4-2: 2009, EN 61000-4-3: 2006 +A1:2008 +A2:2010, EN 61000-4-4: 2004 +A1:2010, EN 61000-4-5: 2006, EN 61000-4-6: 2009, EN 61000-4-11: 2004

EUROPEAN ROHS DIRECTIVE 2011/65/EU
Классификация лазера соответствует EN 60825-1:2007.
Лазер соответствует 21 CFR 1040.10 и 1040.11, кроме отклонений согласно уведомлению Laser Notice № 50 от 24 июня 2007.

Только для TKSA 41: Устройство в корпусе соответствует части 15 правил FCC. 47CFR: 2011 часть 15, подчасть В, Источники непреднамеренного излучения. Содержит FCC ID: 0C3BM1871, QDID: B020997. Наименование производителя, торговая марка или бренд: NovaComm. Модель: NVC-MDCS71.

Ньювегейн, Нидерланды
Ноябрь 2014

Себастьян Давид (Sébastien David)
Менеджер отдела проектирования и качества



SKF Maintenance Products

© SKF является зарегистрированной торговой маркой SKF Group.
© SKF Group 2015/01

www.mapro.skf.com • www.skf.com/mount • MP5429RU

Содержание этой публикации является собственностью издателя и не может быть воспроизведено (даже частично) без предварительного письменного разрешения. Несмотря на то, что были приняты все меры по обеспечению точности информации, содержащейся в настоящем издании, издатель не несет ответственности за любой ущерб, прямой или косвенный, вытекающий из использования вышеуказанной информации.

Прибор для выверки соосности валов SKF TKSA 31 и TKSA 41

Краткое руководство



1. Комплектация



1. 1 × TKSA 31/41 Дисплейный блок
2. 1 × TKSA 31/41 Измерительный блок S
3. 1 × TKSA 31/41 Измерительный блок M
4. 2 × V-образные кронштейны вала с цепями
5. 90 мм Удлинитель (только для TKSA 41)
6. 1 × Фиксатор цепи
7. 5 м Рулетка с метрическими и британскими единицами
8. 1 × Блок питания 12 В пост. тока 3А
9. Переходники (США, Великобритания, ЕС, Австралия)
10. 2 × Кабели микро-USB на USB*
11. Краткое руководство, бумажная копия (EN)*
12. Сертификат калибровки и соответствия, бумажная копия*
13. 1 × Страница наклеек с QR-кодами (только для TKSA 41)*

* не показано

2. Монтаж измерительных блоков (МУ)

- Установить измерительный блок «S» со стороны стационарной части оборудования
- Установить измерительный блок «M» со стороны подвижной части оборудования
- Кронштейны симметричные и могут устанавливаться с любой стороны
- Убедитесь, что кронштейны прочно затянуты на валу

3. Включение

- Нажать кнопку **Вкл./Выкл.** на дисплейном блоке (DU) более 1 секунды
- Нажать кнопку **Вкл./Выкл.** на обоих измерительных блоках до включения светодиода

4. Регулировка лазеров

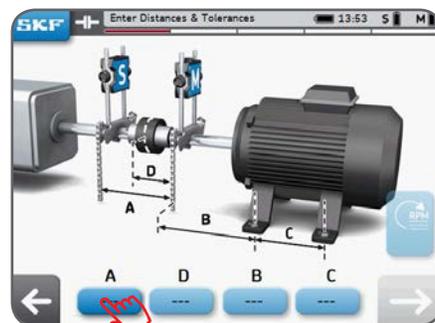
- Отрегулировать блок «S» по вертикали, чтобы его лазер был направлен к блоку «M» по центру датчика
- Поворачивая ручку на блоках «M», отрегулировать лазер по центру датчика блока «S»
- Прочно затянуть измерительные блоки фиксаторами

5. Новая выверка



- **Новая выверка**
Быстрый запуск новой выверки
- **QR-код**
Сканировать наклейку с QR-кодом для создания новой машины или получения данных уже существующей машины, и начать новую выверку
- **Библиотека оборудования**
Вручную создать новую машину или выбрать уже существующую машину, и начать новую выверку

6. Ввод размеров

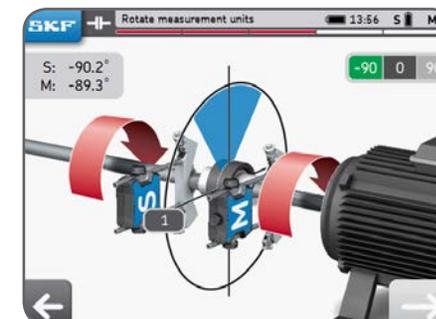


- Нажать ячейку **A**, чтобы ввести размер **A**
- **D** заполняется автоматически
- С помощью стрелки «Далее» перейти между ячейками и ввести размеры **B** и **C**.
- Выбрать существующий допуск перекося или создать пользовательский допуск.

ПОДСКАЗКА:

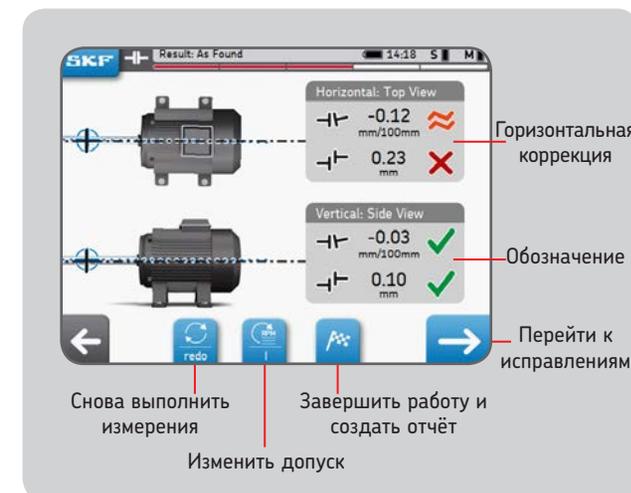
- Для возврата назад нажать левую стрелку
- Чтобы перейти к следующему шагу, нажать стрелку «далее»
- Британские единицы измерения выбираются в настройках перед началом выверки

7. Выполнение измерения



1. Повернуть валы до синего клина в положение «9 часов» (-90°)
2. При нужном положении клин становится зелёным
3. Чтобы выполнить измерение, нажать стрелку «далее»
4. Повернуть валы до синего клина в положение «12 часов» (0°)
5. Чтобы выполнить измерение, нажать стрелку «далее»
6. Повернуть валы до синего клина в положение «3 часа» (+90°)
7. Чтобы выполнить измерение, нажать стрелку «далее»

8. Результаты



Горизонтальная коррекция

Обозначение

Перейти к исправлениям

Снова выполнить измерения

Завершить работу и создать отчёт

Изменить допуск