

对中仪快速操作流程

一、测量单元的安装：

将两个激光探测器（S、M）利用 V 型夹具或磁座安装在需对中设备的轴上，“S”探测器固定在基准端（泵/齿轮箱等），“M”探测器固定在调整端（发电机等）。

注：1）建议 S、M 单元在设备 12 点钟位置安装，务必保证测量单元安装正确；

2）S、M 单元也可安装在刹车盘或跟轴紧固在一起同步旋转的部件上；

3）注意：M 单元务必安装在需要调整的设备上。



二、对中仪的操作



1. 主机开机后，点屏幕 XT 程序图标，进入对中测量程序，选水平轴对中。

（S 和 M 单元内置锂电池，开启按钮在测量单元顶部）

2. 测量程序界面，

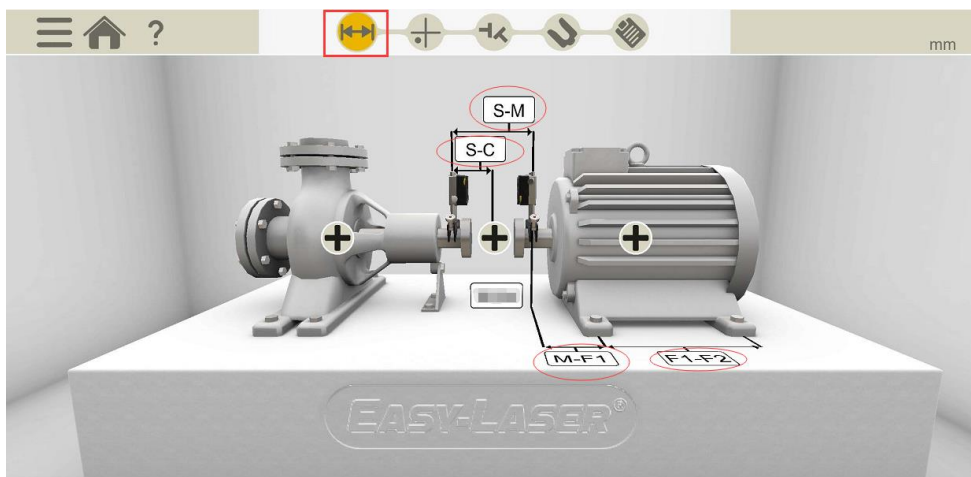


图标依次对应：

尺寸输入—测量—结果显示—调整—保存; (从左往右按顺序, 点击对应图标进行测量)

3. 点击尺寸图标      , 用卷尺测量并输入四个距离:

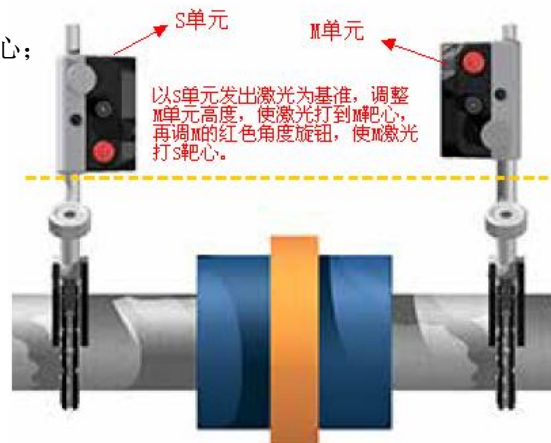
- A: 探测器 S 和 M 之间的尺寸, 以两个探测器的安装杆中心到中心为基准。
- B: 探测器 S 到联轴器中间点的尺寸, 默认状态为两个探测器之间距离的 1/2。
- C: 探测器 M 安装杆中心到电机前地脚 F1 之间的距离, 将其测量下来输入。
- D: 电机前地脚 F1 和后地脚 F2 之间的距离, 将其测量下来输入。

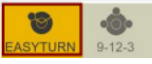


4. 点击测量图标      , 进入测量界面;

在测量前, 先调整 S 和 M 探测器的安装位置及激光:


- ①检查 S、M 探测器的安装, 保证面对面的位置, 角度计差值不超过 0.3° ; 若不在, 则以某一探测器为参照, 将另一个探测器沿轴的圆周方向挪动夹具以满足要求;
- ②调整 S 探测器在夹具上的高度, 使 S 激光发射不被障碍物遮挡;
- ③调整 M 探测器在夹具上的高度, 使 S 激光打到 M 靶心, 然后调整 M 探测器面板上的黄色旋钮, 使 M 激光也打到 S 的靶心;




测量：点击屏幕下方图标 ，选择任意三点法开始测量；



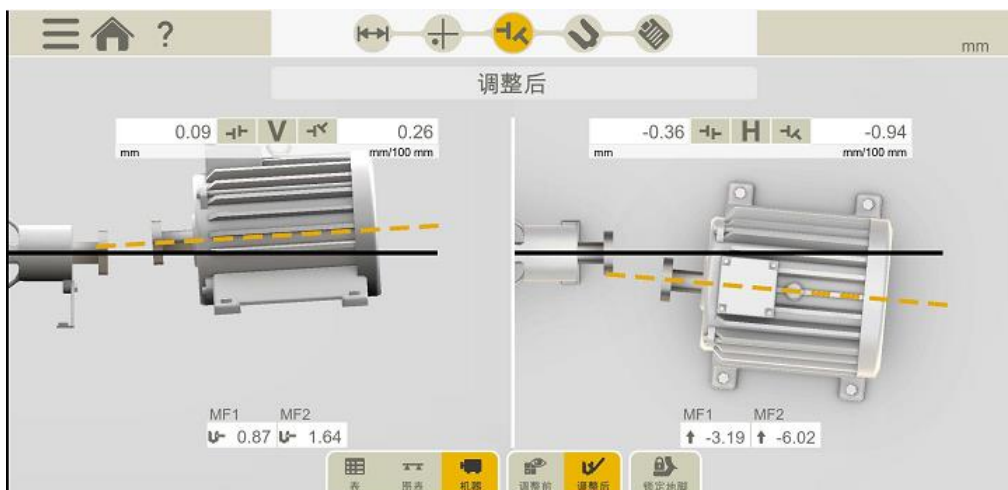
①S 和 M 探测器的安装位置及激光调整后，按  采集第 1 个数据；

②根据主机显示，旋转设备的轴（可同时转动，也可分别转动）使 S、M 探测器超过红色区域，数据稳定时按  采集第 2 个数据；

③继续转轴使 S、M 探测器超过红色区域，待数据稳定时按  采集第 3 个数据；

注：每次旋转轴进行盘车的角度最低要求是超过红色区域，如条件允许可尽量大角度盘车。

5. 测量结果分析：点击图标 ，查看并分析对中数据；



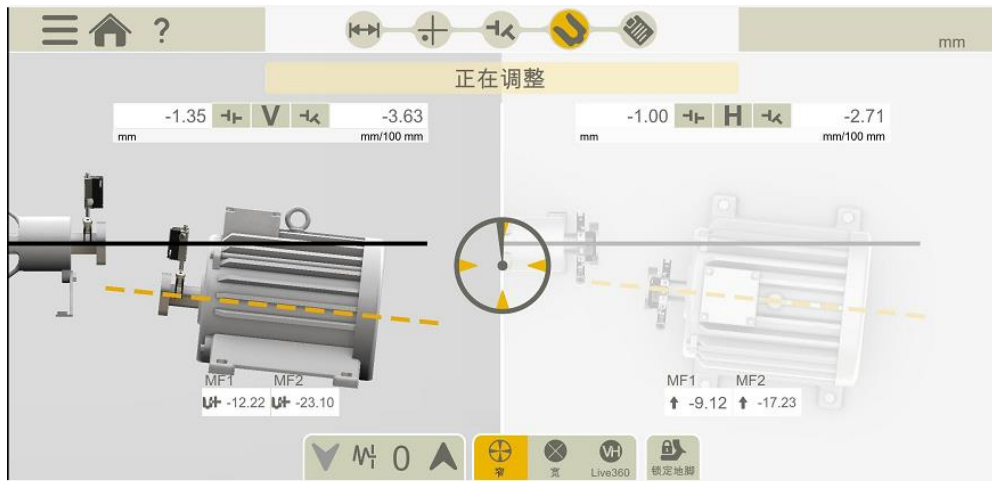
6. 测量结果调整：点击垫片图标 ，进入对中调整界面；

①根据测量结果显示，屏幕左边为垂直方向数据，右边为水平方向数据；

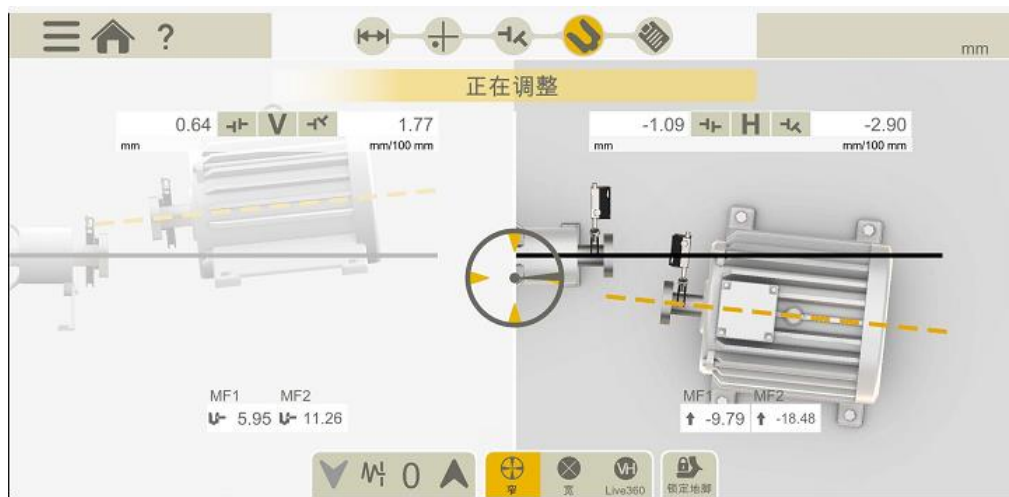
②如果数据不符合要求，根据提示调整设备，转动 S、M 探测器到 12 点（或 6 点）

位置，调整设备垂直方向的对中状况（此时屏幕左边显示的图形会变成亮色），


先调数据大的地脚,后调数据小的地脚,此时会动态显示调整量;



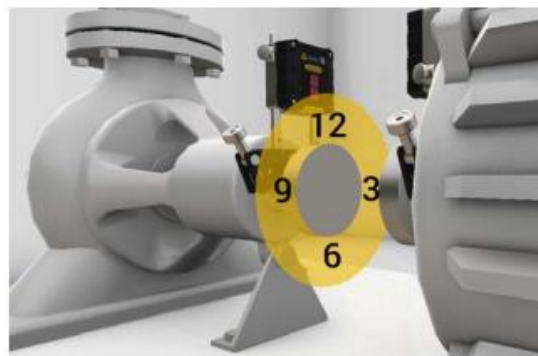
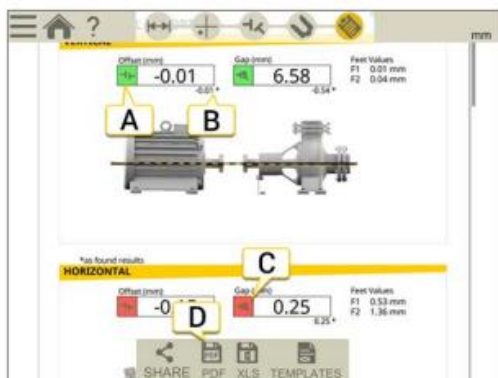
垂直方向调整后,转动探测器到3点(或9点)位置,自动激活屏幕右边的水平方向测量结果(此时屏幕右边显示会变成亮色),根据箭头提示调整水平方向。



7. 保存文件:

在测量结果界面,按  图标,选最终确认,弹出保存界面再确认,等待文件完成后,在屏幕下方

列表中选择  想要的格式,点击保存。



注:基准设备和调整设备 9-12-3 点钟