

EN 5 PASOS

PROCEDIMIENTO DE ALINEACIÓN DE EJES



LUDECA

1



PRE - ALINEACIÓN

2



APROXIMACIÓN Y CORRECCIÓN MANUAL DE PIE FALSO

3



VERIFICACIÓN INICIAL DE ALINEACIÓN LÁSER

4



CORRECCIÓN FINAL DE PIE FALSO CON EL SISTEMA LÁSER

5



ALINEACIÓN FINAL A TOLERANCIAS Y DOCUMENTACIÓN



Seguridad:

Permisos de trabajo, bloqueo y etiquetado de las máquinas.



Inspección visual de las fundaciones, bases y lechada.



Limpieza: remover óxido, incrustaciones, polvo, grasa, etc., de los alrededores y debajo de las patas.



Reemplazar lanas dañadas por nuevas inoxidable y resistentes al aplastamiento.



Con todos los pernos flojos, alinear la máquina "a ojo".



Con la galga de espesores buscar brechas obvias entre patas y base, corregirlas con lanas, eliminando así el pie falso tosco.



Apriete los pernos al 100% del torque especificado.



El objetivo es minimizar cualquier tensión en el acople y asegurar que la máquina es alineable.



Configure el sistema de alineación láser.



Tome dos juegos de lecturas para asegurar la repetibilidad



<15mils (thou)

Asegúrese de que la desalineación sea menor de 15 mils (0,38 mm) en el acople.



Mida, diagnostique y corrija el Pie Falso con la aplicación del sistema láser y las galgas de espesores.



2mils (thou)

El objetivo es lograr que todas las lecturas de Pie Falso se mantengan debajo de 2 mils (0,05 mm)



Mida y corrija la alineación de la máquina hasta la tolerancia especificada.



Guarde el archivo de alineación.



Imprima el reporte para documentar el trabajo de alineación.