

Комплект для центровки агрегатов «С2001»



НПП «РОС»

Основные термины

НА – насосный агрегат.

НМ – неподвижная машина, обычно насос, соединенный с трубопроводами.

МПП – машина, подлежащая перемещению, обычно электрическая машина, с возможностью перемещения в горизонтальной и вертикальной плоскости.

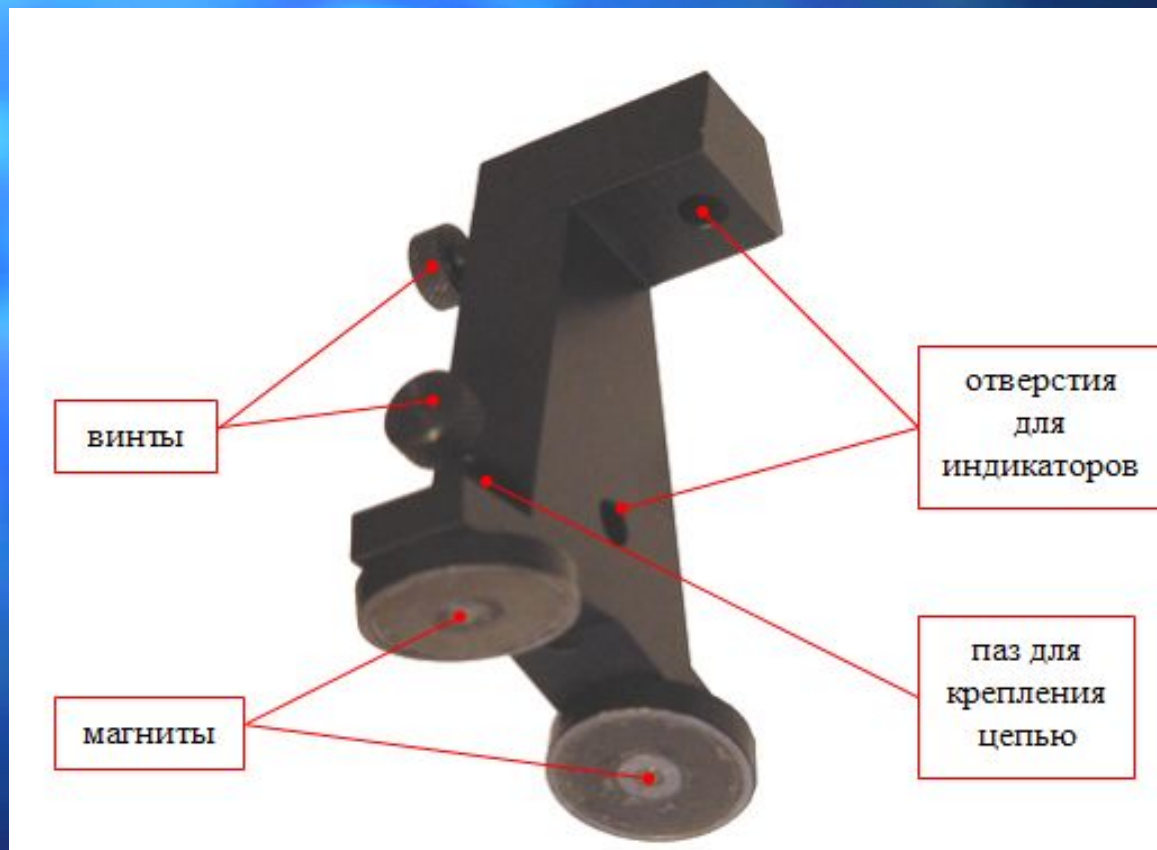
Необходимость центровки вращающегося оборудования

На работающем агрегате ось одного вала должна быть строгим продолжением оси другого вала, а ось всего агрегата должна представлять одну непрерывную упругую линию. Операция по обеспечению указанного требования называется центровкой валов по муфтам и является обязательной при монтаже и ремонте агрегата

Средства центровки

- Индикаторы перемещения часового типа;
- Универсальное центрирующее устройство индикаторное;
- Карманный персональный компьютер.

Описание приспособления для центровки



Стойка, устанавливаемая на полумуфту НМ

Описание приспособления для центровки



Стойка, устанавливаемая на полумуфту МПП

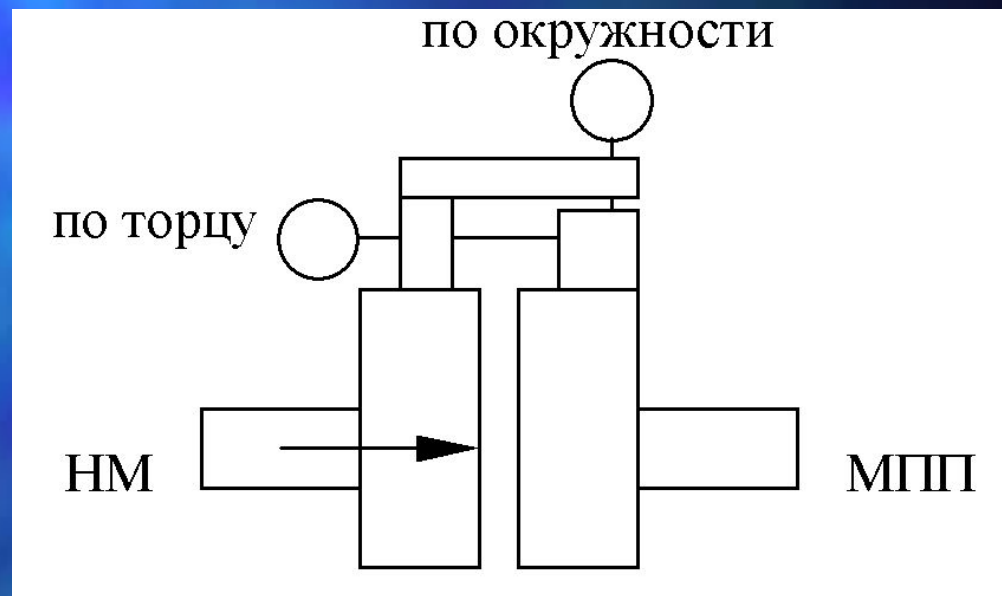
Описание приспособления для центровки



Индикатор ИЧ-10

Порядок проведения измерений

При снятии замеров необходимо стоять так, чтобы НМ располагалась слева, а МПП - справа. Измерения проводятся в четырех точках путем вращения роторов агрегата по направлению **на себя** через 90



Программа расчета параметров центровки

1500 об/мин 400 мм



1000 мм 1500 мм

Далее

Центровка по 4 точкам

The diagram shows a motor assembly with a diameter symbol $\varnothing D$ and two distance markers, $L1$ and $L2$, indicating the mounting points. The input fields show a speed of 1500 rpm and a diameter of 400 mm. Below the diagram, there are two more input fields for 1000 mm and 1500 mm, a 'Далее' button, and the text 'Центровка по 4 точкам'.

Позволяет в удобной для
пользователя форме
вводить конструктивные
размеры агрегата

Программа расчета параметров центровки

Измерения ✕

	По		По	
Угол	окружности		торцу	
0°	<input type="text" value="0.4"/>	мм	<input type="text" value="0"/>	мм
90°	<input type="text" value="0"/>	мм	<input type="text" value="0"/>	мм
180°	<input type="text" value="0"/>	мм	<input type="text" value="0"/>	мм
270°	<input type="text" value="0"/>	мм	<input type="text" value="0"/>	мм

Позволяет вводить
результаты измерений

Программа расчета параметров центровки

Расцентровка

Расцентровка, мм	Допуск
Паралл. верт 0.2	неуд
Паралл. гориз 0	отл
Углов. верт 0	отл
Углов. гориз 0	отл

Требуется центровка

Назад Рекомендации

Производит расчет расцентровок и проверяет их на допуск

Программа расчета параметров центровки

Рекомендации



I опора II опора

Верт., мм	<input type="text" value="0.2"/>	<input type="text" value="0.2"/>
Гориз., мм	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>

Верт: + вниз, - вверх
Гориз: + к нам, - от нас

Производит расчет параметров центровки

Цели центровки достигаются перемещением валов путем изменения толщины прокладок под опорами и/или перемещением корпуса центрируемого механизма