

Fixturlaser Laserkit 激光对中仪操作指导

1、 探头安装

将 S 探头（基准端）安装在水泵（或其他作为基准设备）的轴上，将 M 探头（调整端）安装在电机端（电机一般是调整设备）的轴上，锁紧螺栓固定好激光探头。如下图

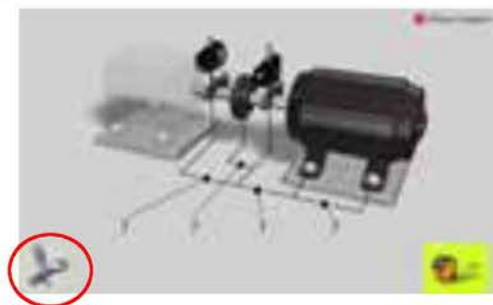


2、 探头连接主板

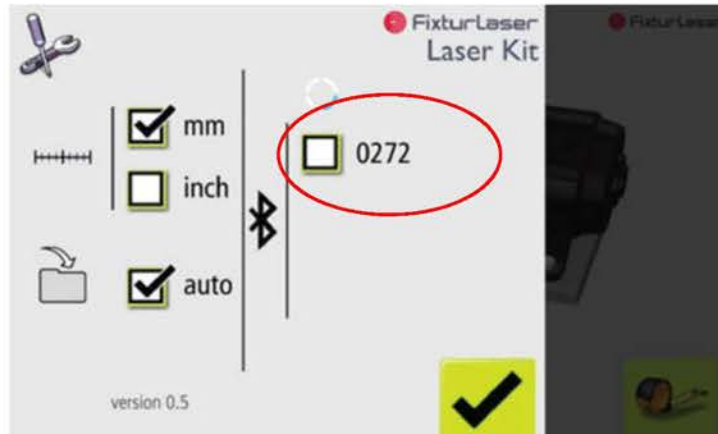
点击探头的开关，指示灯蓝光闪烁（此时探头蓝牙未连接），点击平板中的



图标，进入对中程序。



点击左下角的设置键查看探头连接情况

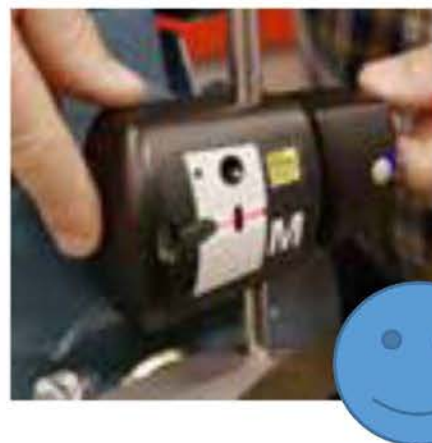
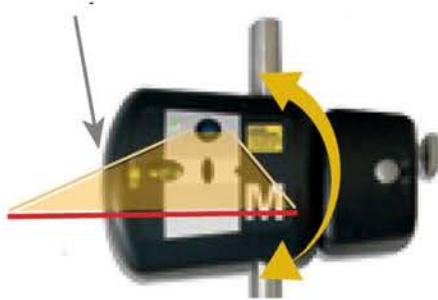


3、 粗调光

滑动探头顶端的滑轮将激光线调至接收窗口的中心

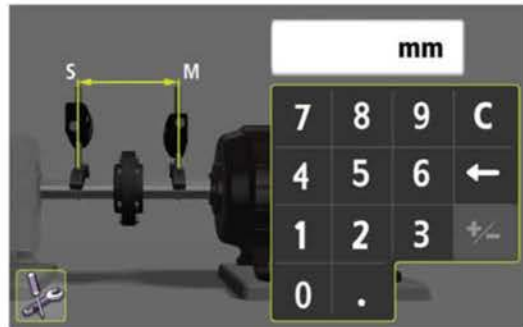
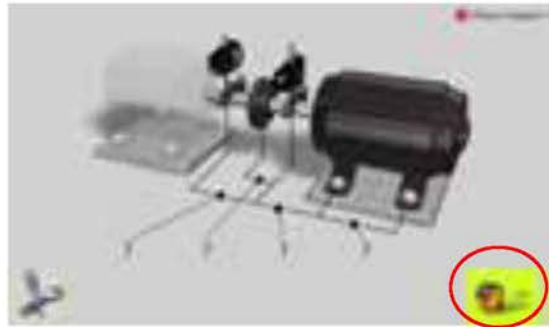
调整滑轮控制激光高低

松螺栓控制探头左右摆动

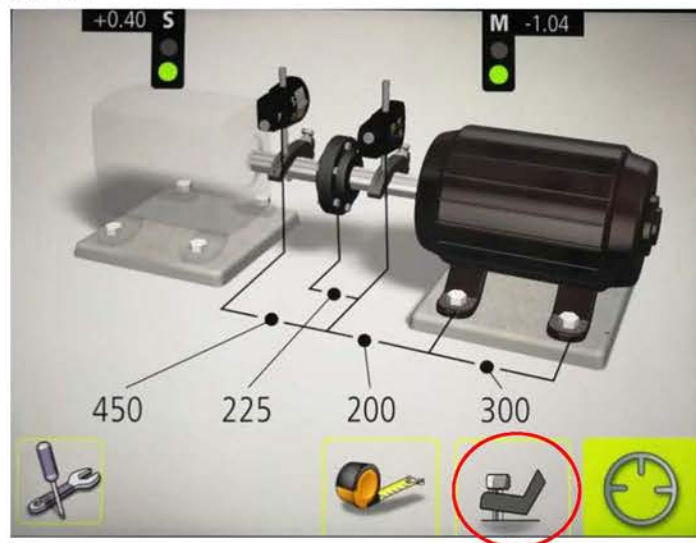


4、 软脚检测

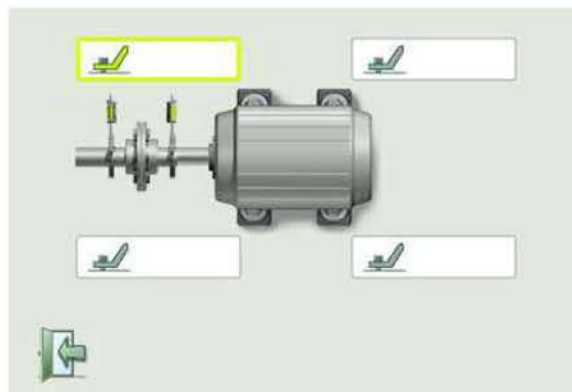
点击界面右下角的卷尺图标，按提示分别输入 S-M 探头的距离，M-联轴器中间距离，M-电机前脚距离以及电机前脚-电机后脚距离



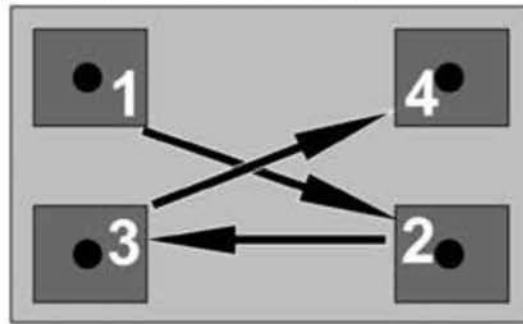
在输入尺寸参数之后



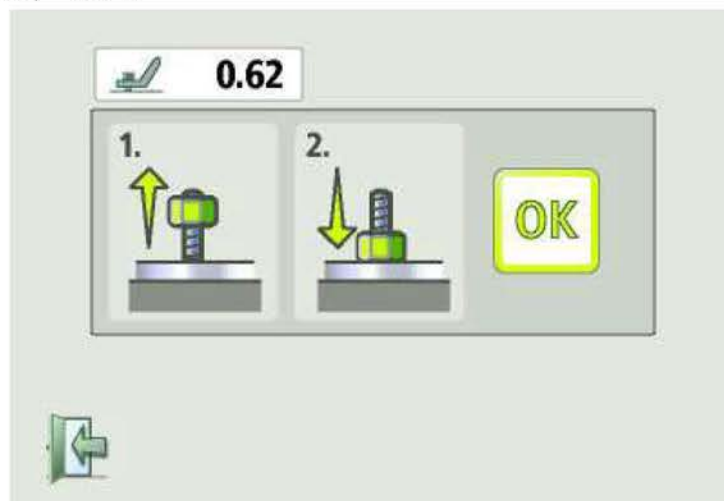
点击地脚图标，进入设备软件检测画面



按照下图顺序，依次检测电机四个地脚的软脚数值

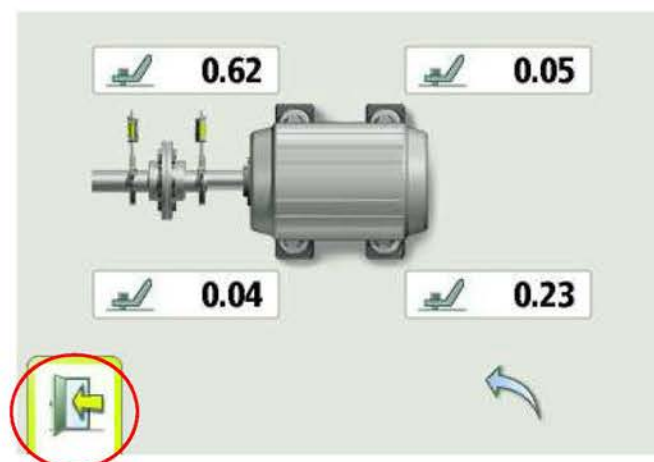


点击电机第一个地脚会显示如下：先松开地脚螺栓后再说锁紧螺栓，待软脚数值不变之后点击“OK”。



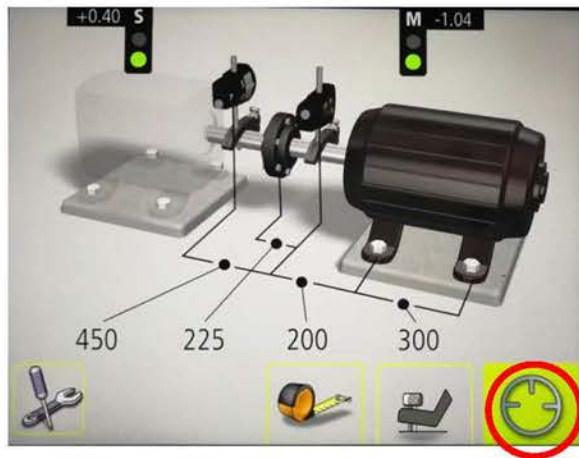
重复以上操作直到电机 4 个地脚软脚值测量完成。

一般软脚值需控制在 0.1mm 以内，大设备可适当放宽至 0.15mm 以内。如检测软脚值过大，需对该处地脚垫相对应厚度的垫片以消减掉软脚值。例如显示软脚的间隙值是 0.62，则需垫对应 0.45-0.5 厚度的垫片把间隙值控制在范围之内。垫片垫好之后需重新锁紧电机所有地脚并重新检测软脚值。如软脚值符合要求则点击返回进行对中



5、设备对中

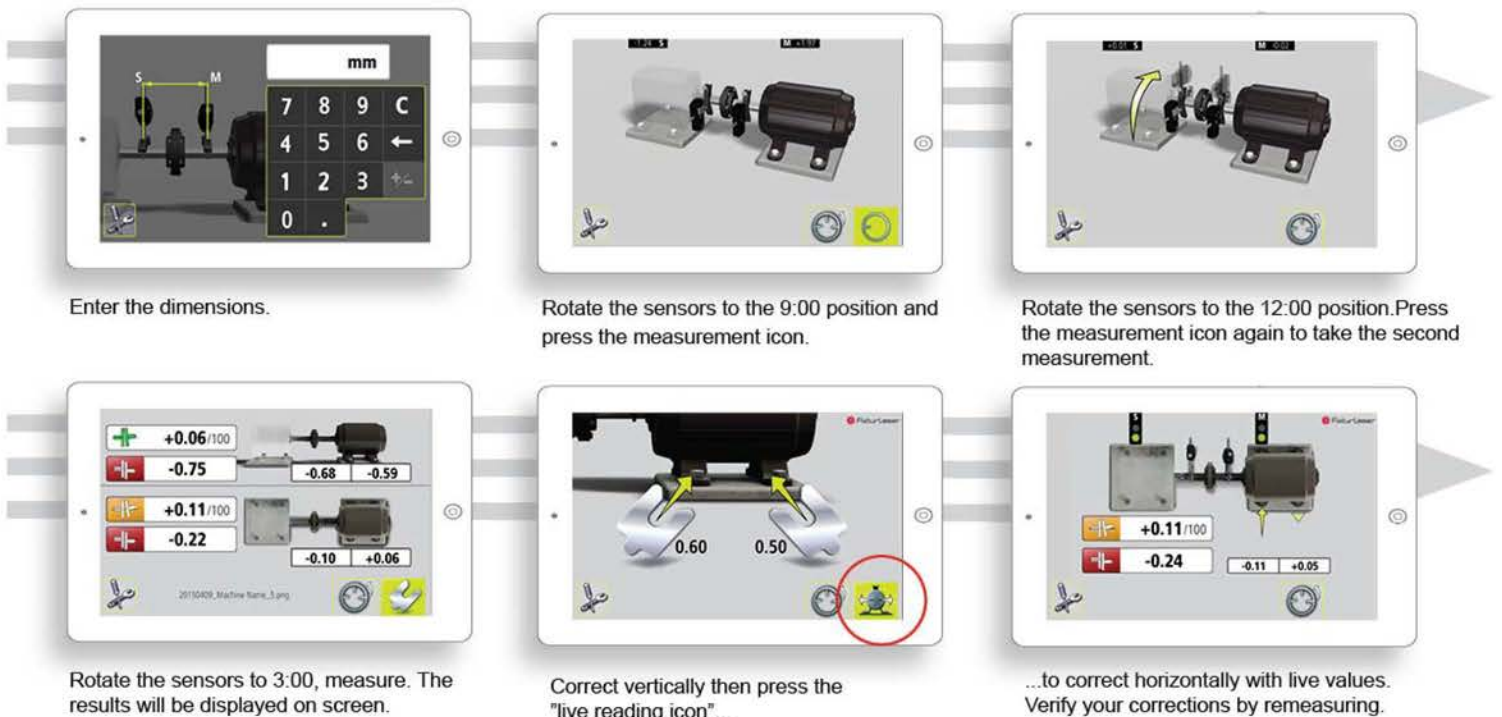
点击图标开始对中，并按提示将探头分别转动 9-12-3 点钟位置测量数据。



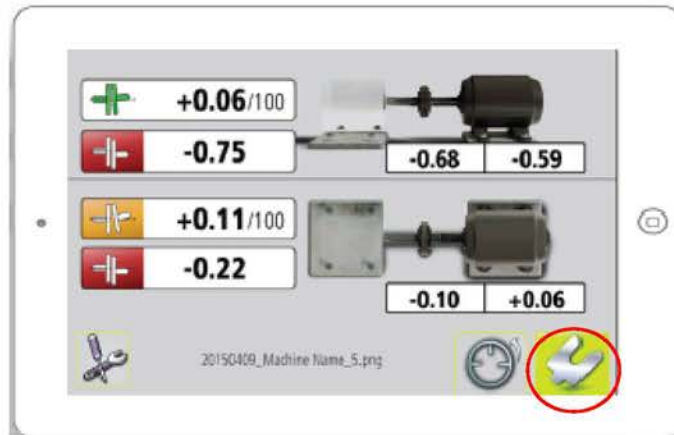
注意：因对中程序对测量角度有严格要求，探头必须到达对应位置（ $\pm 2^\circ$ ）才会出现可采集数据的图标，即探头外壳上的水平泡到达中间才能测量。
9, 12, 3 位置均有对应的水平泡作辅助参考。

其对中流程如以下流程图！

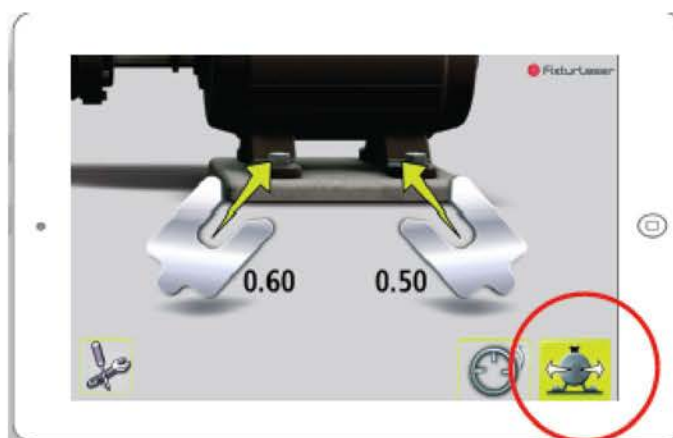
How it works!



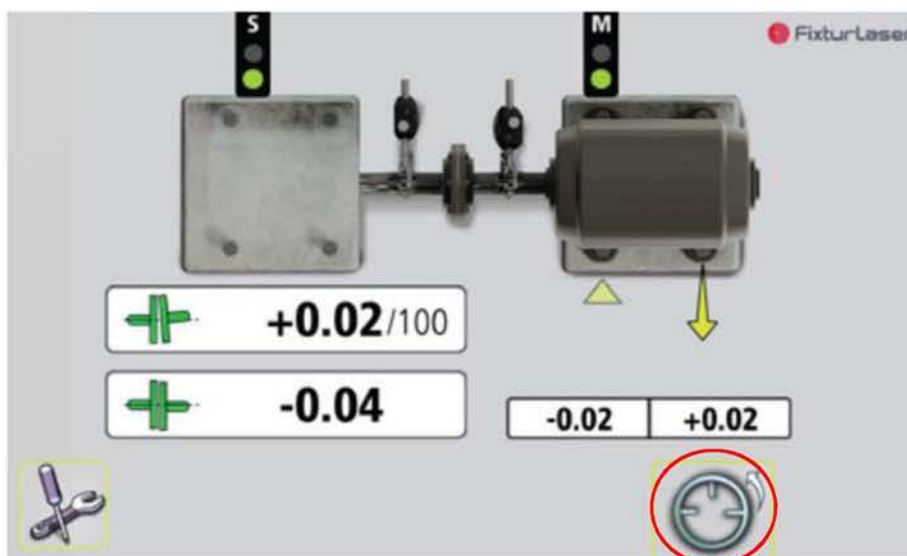
在显示对中结果后点击图标查看设备高低调整参考量



之后并点击图标进入实时调整界面进行调整！

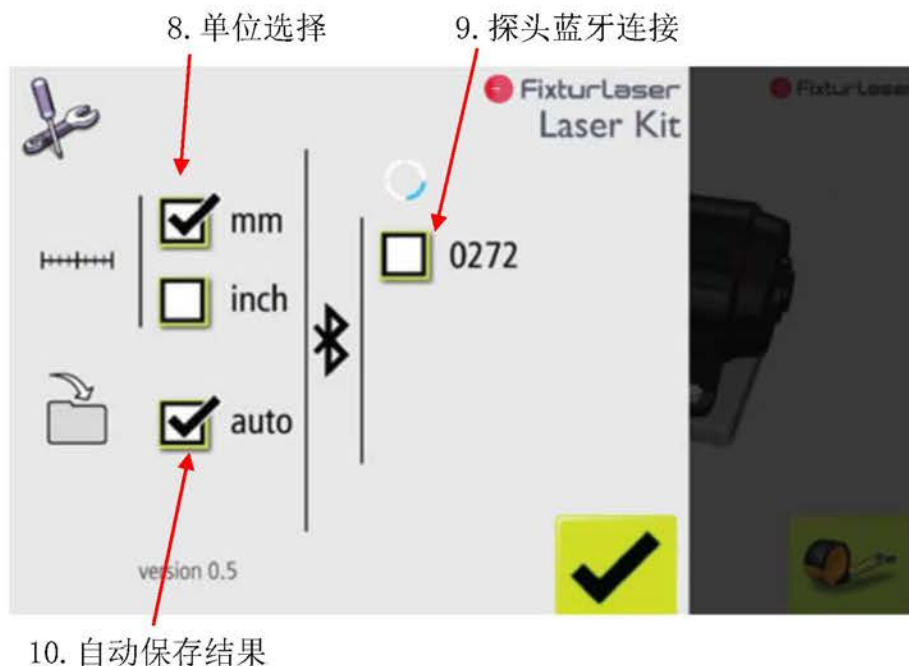
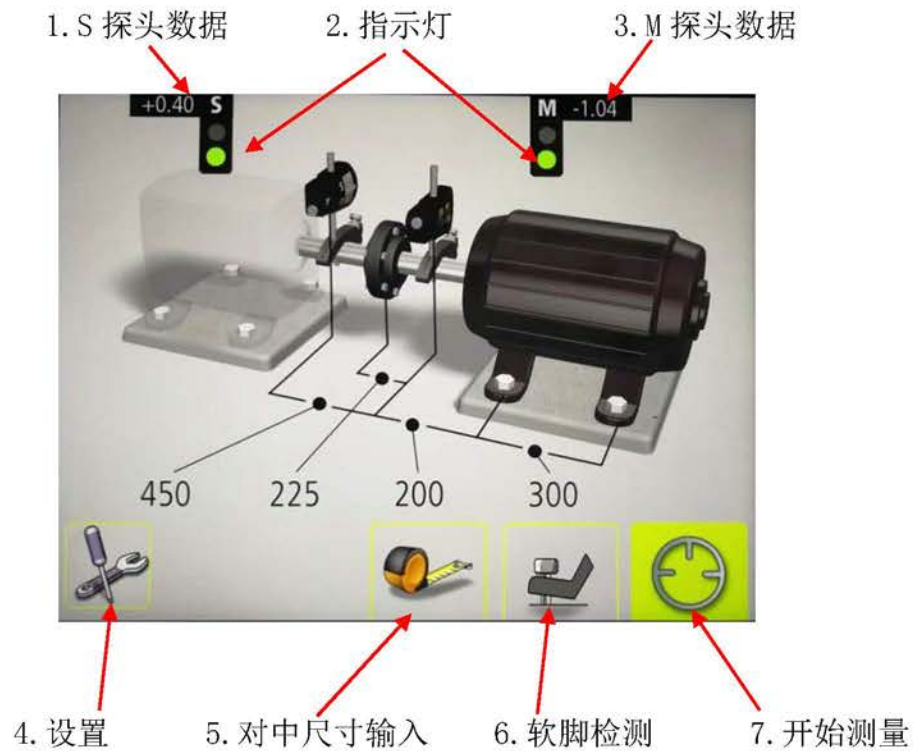


把探头转动到 9 点或者 3 点钟位置，可以实时调整设备的水平偏差，把探头转动到 12 点钟位置可以实时查看高低调整情况（参考对应的水平泡）



在调整值达到符合的对中要求时后，锁紧地脚并点击图标进行复查测量（还是转动探头至 9-12-3 位置并测量数据），确认设备在锁紧地脚后符合对中要求。

6、界面介绍：



以上操作说明书配合操作视频使用效果更佳！

如在仪器使用过程中有任何技术问题，可咨询技术服务热线：

02085262155/15015607091

对中仪操作视频：<https://v.qq.com/x/page/p0158n71thh.html>