



POWERING PROGRESS™



MV激光校准仪

使用说明 GAT6001

激光校准仪简介



 请勿直视激光光束

注意事项：

- 激光校准仪出厂已经调教完毕，拆解将会影响测量精度。
- 激光校准仪应存放于干燥、通风处，并远离热源、化学品或油污。
- 配备16340电池一只，请遵守电池存放、使用以及报废等相关标准或规定。
- 存放过程中请取出电池、单独存放。

参数项目	参数规格
辐射波长	650nm
工作电压	5V
输出功率	<5mW
工作温度	-20 ℃— +40 ℃
储藏温度	-36 ℃— +60 ℃

轮系对齐度

传动带驱动系统中所有运转部件均需保持在同个工作平面内。如若运转部件由于某些原因偏离正确工作平面，将会导致传动带异响、磨损、断裂等失效现象发生。

以上现象被称为“轮系对齐度异常”。



常见的轮系对齐度异常状态:



带轮平面度异常:
带轮平面偏离轮系运转工作平面



带轮同轴度异常:
带轮工作轴心与轮系工作轴心不平行



带轮松旷摆动异常:
带轮工作时左右摇摆不定

检测前确认

- 检测前请确定发动机处于熄火状态
- 检测过程中不得启动发动机
- 从启动开关中移除启动钥匙
- 确认电子风扇已经停止运行

检测过程

步骤一

清洁带轮轮槽后将激光校准仪安放在“参照带轮”上，打开电源开关使激光光束照射在“检测带轮”上。

步骤二

缓慢旋转“检测带轮”一周，旋转过程中观察激光点位置变化:



如图所示:
激光点始终指向“检测带轮”目标轮槽的顶点。



如图所示:
激光点始终指向“检测带轮”目标轮槽顶点的一侧。

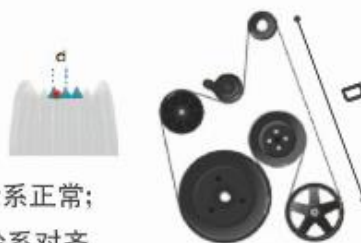


如图所示:
激光点指向“检测带轮”目标轮槽顶点，在旋转过程中出现从左至右(或从右至左)移动。



轮系对齐度临界值《速查表》使用方法

- 测量“参照带轮”和“检测带轮”的中心轴距 D ;
- 使用激光校准仪检测出带轮之间偏移量 d ;
- 使用《速查表》查出“轮系偏移量限值”;
- 如果带轮偏移量 $d <$ “轮系偏移量限值”, 说明轮系正常;
- 如果带轮偏移量 $d >$ “轮系偏移量限值”, 说明轮系对齐度超差;



中心距(MM)	MV轮系偏移量限值(MM)	中心距(MM)	MV轮系偏移量限值(MM)
100	0.44	460	2.01
120	0.52	480	2.09
140	0.61	500	2.18
160	0.70	520	2.27
180	0.79	540	2.36
200	0.87	560	2.44
220	0.96	580	2.53
240	1.05	600	2.62
260	1.13	620	2.71
280	1.22	640	2.79
300	1.31	660	2.88
320	1.40	680	2.97
340	1.48	700	3.05
360	1.57	720	3.14
380	1.66	740	3.23
400	1.75	760	3.32
420	1.83	780	3.40
440	1.92	800	3.49



地址: 苏州工业园区钟园路128号 邮编: 215126
 No. 128 Zhongyuan Road SIP Suzhou China, 215126
 电话/Tel: 0512-62836886 传真/Fax: 0512-62836996
<http://www.gates.cn>



盖茨官方微信