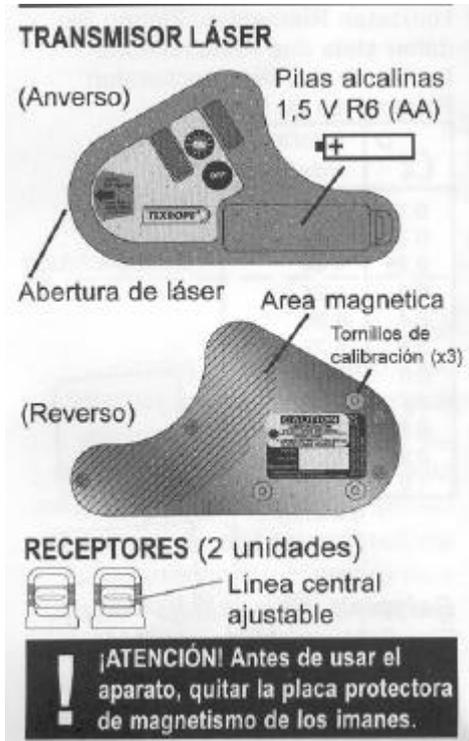


| | |
|---|----------------------------|
| DOCUMENTACIÓN TÉCNICA | CODIGO: SIU 0375-00 |
| TÍTULO: Instrucciones de uso del Alineador de Poleas TEXROPE ATX | FIRMA RTP |
| | FECHA: 21/11/03 |

TEXROPE ATX

Herramienta de alineación de poleas



FICHA TÉCNICA

Transmisor láser:

- Diámetros de polea: > diám. 60mm (diám.2.5")
- Ángulo de rayo: 78°
- Distancia de medición: 10m (33 pies)
- Pilas: R6 (AA) 1,5V
- Funcionamiento de las pilas: 8 horas continuamente
- Clase de láser: 2
- Potencia de salida: <1mW
- Longitud de onda láser: 635-670nm
- Rango de temperatura: -10 a +50°C (14 a 122°F)
- Material de carcasa: plástico ABS
- Soporte: duraluminio anodizado
- Dimensiones, An x Al x P: 147 x 87 x 28 mm (5.8" x 3.4" x 1.1")
- Peso: 250g

Receptores

2 receptores magnéticos móviles con línea central ajustable

Precisión de calibración

Desfase < 0.5mm
Ángulo < 0.1°

SEGURIDAD DE LÁSER

TEXROPE ATX es un instrumento láser clasificado en la clase de láser II, con una potencia de salida inferior a 1mW, que requiere solamente las siguientes precauciones de seguridad:

NO MIRAR DIRECTAMENTE EL RAYO LÁSER

NO DIRIGIR EL RAYO LÁSER A LOS OJOS DE NADIE



NOTA: La garantía del fabricante quedará anulada si usted manipula la unidad láser.

ATENCIÓN: El TEXROPE ATX no debe ser utilizado en áreas con riesgo de explosión.

RECHAZO DE RESPONSABILIDAD

TEXROPE y sus distribuidores autorizados no se responsabilizarán por daños en máquinas e instalaciones, resultantes del uso de sistemas de medición y alineación TEXROPE ATX.

MEDIDAS DE SEGURIDAD

¡Advertencia! Si la puesta en marcha de la máquina a medir comporta riesgo de daños personales, deben tomarse medidas para impedir la puesta en marcha imprevista antes de montar el equipo: por

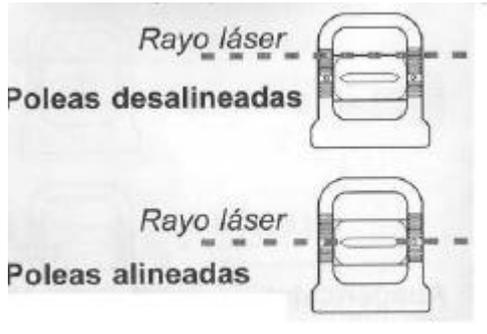
| | |
|---|----------------------------|
| DOCUMENTACIÓN TÉCNICA | CODIGO: SIU 0375-00 |
| TÍTULO: Instrucciones de uso del Alineador de Poleas TEXROPE ATX | FIRMA RTP |
| | FECHA: 21/11/03 |

ejemplo, bloqueando el interruptor en posición desconectada o quitando los fusibles. Estas medidas de seguridad deben mantenerse hasta que se retire el equipo de medición de la máquina.

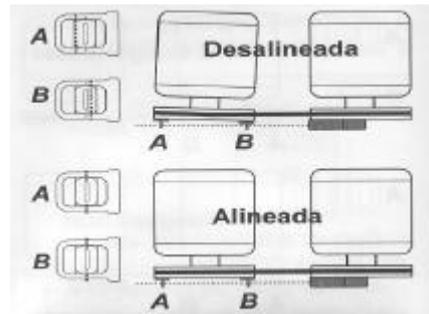
CUIDADO DEL INSTRUMENTO

Limpiar la herramienta y la ventana de la abertura con un trapo de algodón seco. Si no se va a usar el láser por un tiempo prolongado, quitar la pila.

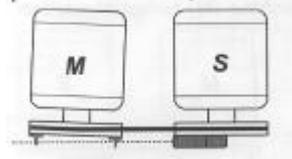
IMAGEN DE DESALINEACIÓN



EJEMPLO DE ALINEACIÓN

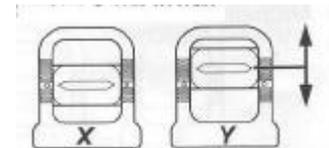


1. COLOCACIÓN DE LAS UNIDADES



El láser debe colocarse en la máquina estacionaria (S) y los receptores en la máquina móvil (M)

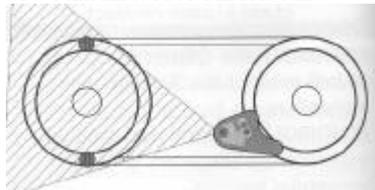
2. CARAS DE POLEA DE ANCHURA DIFERENTE



Si es necesario, ajustar los receptores para compensar la posible diferencia de anchura de las caras de polea antes de alinear. Cada marca corresponde a 1mm (0,04").

Ejemplo: X: Anchura de cara de polea iguales
Y: La anchura de cara de la polea receptora es 4mm menor que la de la polea láser.

3. ALINEACIÓN VERTICAL

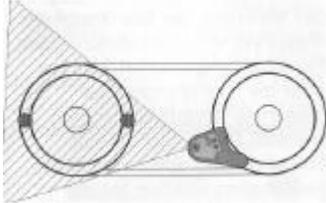


Colocar los receptores verticalmente como en la figura para verificar el paralelismo entre las poleas. Si es necesario, poner suplementos en las patas traseras o delanteras. Si el descentramiento es excesivo, mover la polea axialmente en el eje hasta que el rayo toque en el centro de ambos receptores.

Receptores colocados para alineación vertical. También tenga en cuenta la ubicación de aparato. Ajustelo de manera que el plano del láser incida en los receptores.

4. ALINEACIÓN HORIZONTAL

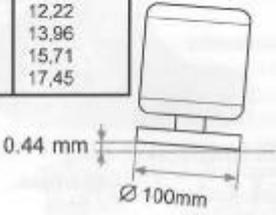
| | |
|--|---------------------|
| DOCUMENTACIÓN TÉCNICA | CODIGO: SIU 0375-00 |
| TÍTULO: Instrucciones de uso del Alineador de Poleas TEXROPE ATX | FIRMA RTP |
| | FECHA: 21/11/03 |



Colocar los receptores horizontalmente como en la figura y ajustar la máquina móvil hasta que el rayo toque en el centro de ambos receptores.
Receptores colocados para alineación horizontal.

5. AJUSTAR LA TENSIÓN DE CORREAS

| α ° | mm/m mils/inch | Max. desalineamiento |
|------------|-------------------|-------------------------|
| 0,1 | 1,75 | |
| 0,2 | 3,49 | |
| 0,25 | 4,44 | |
| 0,3 | 5,24 | |
| 0,4 | 6,98 | |
| 0,5 | 8,73 | |
| 0,6 | 10,47 | |
| 0,7 | 12,22 | |
| 0,8 | 13,96 | |
| 0,9 | 15,71 | |
| 1,0 | 17,45 | |



Tolerancias

Las tolerancias máximas recomendadas por fabricantes de transmisiones de correas se encuentran entre $<0,25^\circ$. Las recomendaciones siempre dependen del tipo de correa apropiado. Por favor, consulte el manual de diseño para tipos específicos.

Ejemplo: Un desalineamiento de $0,25^\circ$ es lo mismo que 0,44mm a una distancia de 100mm.

COLOCAR EN POLEAS NO MAGNÉTICAS

Debido al poco peso de la herramienta y los receptores, las unidades también se pueden montar en poleas no magnéticas colocando trozos de cinta adhesiva a doble cara, fuerte, en las superficies de los imanes.

Antes de la colocación, comprobar que las poleas estén perfectamente limpias de grasa y aceite.

©2003 TEXROPE. Reservado el derecho a introducir modificaciones sin notificación. 05-0211