

EASY-LASER®

E540

Português

MANUAL

05-0721 Revisão 4.8
Versão de sistema 12.9

CONTEÚDO

INTRODUÇÃO	1
Manutenção e calibração	2
Viajar com seu sistema de medição	3
DISPLAY	5
Reiniciar o Display	5
Carregador	5
Botões de navegação	6
Botões OK	6
Barra de status	7
Captura de tela	8
Luzes de LED	8
Bateria	9
Carregar a unidade Display	9
Carregar e alimentar as unidades de medição	9
Calculadora	10
Manuseio do arquivo de medição	11
Salvar arquivo	11
Gerenciador de arquivos	11
Favoritos	12
Abrir arquivo como modelo	13
Copiar arquivo na memória USB	13
Código de barras	13
Imprimir arquivo (Opcional)	14
Relatório	14
Fazer download de arquivo para o PC	14
Painel de controle	15
Filtrar	15
Unidade e resolução	16
Rotação do detector	16
Data e hora	16
Idioma	17
Usuário	17
Luz de fundo	17
Desligamento automático	18
VGA	18
Atualização do sistema	19
Licença	20
Configurar a conexão sem fio	21

ESCOLHA O PROGRAMA 23

Preparativos	23
--------------	----

PROGRAMA VALORES 25

Tolerância	26
Zoom	26
Valores de metade ou zero definidos	27
Valores on-line – cores	27
Gravação automática	28
Nível de precisão E290 (equipamento opcional)	28
Valores de streaming	29
Formato de dados	29
Verificação de calibração	30

HORIZONTAL 31

Montar as unidades	32
Insira as distâncias	34
Meça usando o Easy Turn™	35
Meça usando 9-12-3	36
Resultado e ajuste	37
Valores ao vivo	38
Tabela de resultados	40
Compensação térmica	41
RefLock™	42
Tolerância	43

TREM DE MÁQUINAS (3) 45

Insira as distâncias	46
Meça usando o EasyTurn™	47
Meça usando 9-12-3	48
Resultado	49
Visualização de Máquina do resultado	49
Visualização da Tabela de resultado	50
Visualização do Gráfico de resultado	51
Travar par de pés	52
Melhor ajuste e Ajuste manual	52
Conexão incerta	52
Ajuste	53
Tolerância	55

SOFTFOOT (Piede zoppo) 57**VERTICAL 59**

Preparação	59
Medida	60
Resultado	61
Ajustar máquina	62

BTA 63

Medição usando o Display	65
Medição sem o uso do Display	68

VIBRÔMETRO 69

Medida	70
Nível de vibração	71
Valor da condição do mancal	72

DADOS TÉCNICOS 73

Display	74
Unidades de medição	75
BTA XT190 (opcional)	76

INTRODUÇÃO

Easy-Laser AB

A Easy-Laser AB desenvolve, fabrica e comercializa o Easy-Laser®, um equipamento de medição e alinhamento que utiliza tecnologia laser. O uso a que esse equipamento se destina está descrito nos dados técnicos de cada sistema. Os dados técnicos podem ser encontrados no final do manual. Entre em contacto conosco sobre seus problemas de medição. Nossa experiência irá ajudar você a resolvê-los com facilidade.

Garantia limitada

Este produto é fabricado com base estrita no sistema de controle de qualidade da Easy-Laser. Se o produto falhar dentro de três (3) anos a contar da data da compra, em condições de uso normal, a Easy-Laser reparará ou substituirá gratuitamente o produto.

1. Usando peças de substituição novas ou restauradas.
2. Trocando o produto por um produto novo ou que tenha sido fabricado com peças novas ou peças usadas aproveitáveis, que tenha funcionamento no mínimo equivalente à do produto original.

O comprovante da data de compra deve ser confirmado, e enviado juntamente com uma cópia do documento de compra original.

A garantia é válida sob condições normais de uso, descritas no manual do usuário anexo ao produto. A garantia compreende falha no produto Easy-Laser® que poderia estar relacionada ao material e/ou a erros de fabricação. A garantia é válida apenas no país de compra. A garantia não é válida nos seguintes casos:

- Se o produto estiver quebrado devido a manuseio incorreto ou funcionamento incorreto
- Se o produto tiver sido exposto a temperaturas extremas, a calamidade ou a choque de alta tensão.
- Se o produto tiver sido modificado, consertado ou desmontado por pessoal não autorizado.

Uma compensação por eventuais danos em razão de falha do produto Easy-Laser® não está incluída na garantia. O custo do frete para a Easy-Laser não está incluído na garantia.

Nota!

Antes da entrega do produto para conserto em garantia, é responsabilidade do comprador fazer o backup de todos os dados. A recuperação de dados não está incluída no serviço de garantia, e a Easy-Laser não é responsável pela perda de dados ou danos durante trânsito ou reparo.

Garantia limitada da bateria de íons de lítio

É inevitável que as baterias de íons de lítio percam energia durante a vida útil, dependendo da temperatura de uso e do número de ciclos de carga. Dessa maneira, as baterias internas recarregáveis utilizadas na série E não fazem parte de nossa garantia geral de 2 anos. Há uma garantia de 1 ano quanto à capacidade da bateria não ficar abaixo de 70% (uma alteração normal significa que a bateria deve ter mais de 70% de capacidade após mais de 300 ciclos de carga). Uma garantia de 2 anos será aplicada caso a bateria se torne inutilizável devido a defeito de fabricação ou a fatores sobre os quais a Easy-Laser AB possa ter controle, ou se a bateria apresentar perda anormal de capacidade em relação ao uso.

Precauções de segurança

O Easy-Laser® é um instrumento a laser da Classe Laser II, com potência inferior a 1 mW, que exige que as precauções de segurança a seguir sejam tomadas:

- Nunca olhar diretamente para o feixe de laser
- Nunca aponte o feixe de laser para os olhos de ninguém.

Nota!

Abrir as unidades de laser pode resultar em radiação perigosa. Isso invalida a garantia dada pelo fabricante.

Se o arranque da máquina a ser medida puder provocar ferimentos, deverá eliminar-se a possibilidade de um arranque acidental antes de montar o equipamento, por exemplo, bloqueando o interruptor na posição de desligado ou removendo os fusíveis. Deverão manter-se estas precauções de segurança até o equipamento de medição ser retirado da máquina.

Nota!

O sistema não deve ser usado em áreas de risco de explosão.

Manutenção e calibração

Os produtos Easy-Laser devem ser reparados ou calibrados somente por um centro de serviço certificado. Nosso principal Centro de serviço fica localizado na Suécia. Existem vários centros de serviço locais certificados para realizar manutenção e reparo limitados. Contate o Centro de serviço local em primeiro lugar, antes de enviar o equipamento para manutenção e reparo. Todos os Centros de serviço estão listados no nosso site, em Manutenção e Calibração. Antes de enviar o sistema de medição para nosso centro de serviços principal, preencha o relatório de manutenção e reparo on-line.

Descarte de equipamentos elétricos e eletrônicos antigos

(aplicável em toda a União Europeia e outros países europeus com programas de coleta seletiva) Este símbolo, encontrado no produto ou em sua embalagem, indica que o produto não deve ser tratado como lixo doméstico ao ser eliminado.

Deve ser entregue em um ponto de coleta para reciclagem de equipamentos elétricos e eletrônicos. Ao assegurar que este produto seja descartado corretamente, você ajudará a prevenir potenciais consequências negativas para o ambiente e a saúde humana. Para obter informações mais detalhadas sobre a reciclagem deste produto, contate a prefeitura local, o serviço de coleta de lixo ou a loja onde você adquiriu o produto.



Manuais em PDF

Baixe os manuais em formato PDF no nosso site. Os PDFs também estão disponíveis em um cartão de memória USB fornecido com a maioria dos sistemas.

EasyLink

A nova versão do nosso programa de banco de dados EasyLink está disponível em um cartão de memória USB fornecido com a maioria dos sistemas. Você pode baixar a versão mais recente no site easylaser.com>download>software.

Viajar com seu sistema de medição

Ao viajar de avião com o sistema de medição, recomendamos fortemente verificar as regras que se aplicam para cada empresa aérea. Algumas empresas/países têm limites para a bagagem embarcada com relação a itens que incluem baterias. Para obter informações sobre as baterias Easy-Laser®, consulte os detalhes da unidade do sistema no fim deste manual. Também é uma boa prática remover as baterias do equipamento, quando possível, por exemplo, D22, D23 e D75.

Especificações das baterias recarregáveis integradas

Nº da peça Easy-Laser	Tipo	Tensão	Saída	Capacidade	Nº peça incluída
03-0757	Íons de lítio	3.65 V	41.61 Wh	10600 mAh	12-0418, 12-0700, 12-0748
03-0765	Íons de lítio	3.7 V	2.5 Wh	660 mAh	12-0433, 12-0434, 12-0509, 12-0688, 12-0702, 12-0738, 12-0752, 12-0759, 12-0758, 12-0799, 12-0846
03-0971	Íons de lítio	3.6 V	9.36 Wh	2600 mAh	12-0617, 12-0618, 12-0823, 12-0845
03-1052	Íons de lítio	3.7 V	1.22 Wh	330 mAh	12-0746, 12-0747, 12-0776, 12-0777, 12-0791, 12-1054
12-0953	Íons de lítio	3.7 V	7.4 Wh	2000 mAh	12-0944, 12-0943, 12-1028, 12-1029
12-0952	Íons de lítio	7.3 V	41.61 Wh	5300 mAh	12-0961 (2 pcs)
12-0983	Íons de lítio	3.7 V	7.4 Wh	2000 mAh	12-1026, 12-1027
N/A	Íons de lítio	3.8 V	16.91 Wh	4450 mAh	12-1086

Compatibilidade

A série E não é compatível com as unidades analógicas anteriores da série D. Mas é permitido continuar a usar os suportes anteriores.

Aviso de isenção

A Easy-Laser AB e nossos distribuidores autorizados não assumem qualquer responsabilidade por danos a máquinas e à fábrica que resultem do uso dos sistemas de medição e alinhamento do Easy-Laser®. Se o sistema não for utilizado conforme explicado no manual, a proteção oferecida pelo equipamento pode ser prejudicada.

Direitos autorais

© Easy-Laser 2019

Podemos alterar e corrigir o manual em edições posteriores, sem nenhuma notificação prévia. As alterações feitas no equipamento Easy-Laser® também podem afetar a precisão das informações.

Junho 2019



Elisabeth Gårdbäck

Gerente de Qualidade, Easy-Laser AB

Easy-Laser AB, PO Box 149, SE-431 22 Mölndal, Suécia

Telefone: +46 31 708 63 00, Email: info@easylaser.com

Web: www.easy-laser.com

DISPLAY



- A** Ligação para alimentação externa.
- B** USB A (mestre). Uso para memória USB.
- C** USB B (escravo). Uso para conexão a um PC.
- D** Conexão com equipamento Easy-Laser®.

Reiniciar o Display

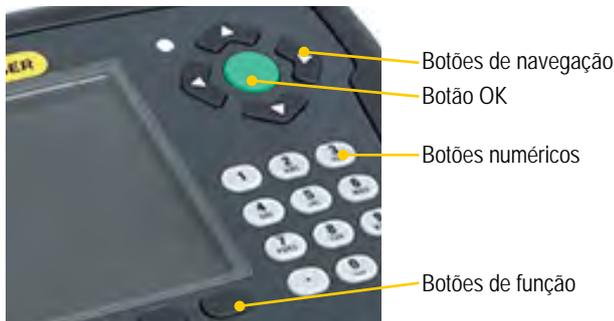
Pressione e mantenha pressionado o botão Ligar/Desligar para reiniciar o Display.

Carregador

Deve ser usado apenas o carregador fornecido pela Easy-Laser.

Botões de navegação

Para navegar na tela, use os botões de navegação. O ícone selecionado é marcado com uma moldura amarela. Os botões de navegação também são usados para mover entre os ícones em um submenu e para alterar os valores dos campos.



Botões OK

Há dois botões verdes **OK** que trabalham da mesma forma. Pressione **OK** para selecionar o ícone atualmente selecionado, por exemplo.

Botões de função

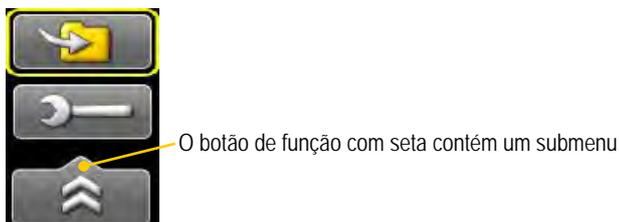
Os ícones acima das teclas de função alteram-se de acordo com a exibição mostrada na tela no momento.

A seguir, a lista dos ícones mais comuns.

	Voltar à exibição anterior. Pressione e mantenha pressionado para sair do programa atual.
	Voltar. Não há uma “exibição anterior”. Saia do programa atual.
	Mais. Contém um submenu com funções gerais, como  (Painel de controle) e  (Salvar arquivo).

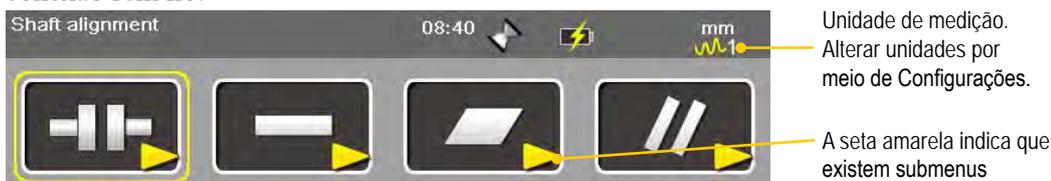
Submenus

Os ícones formados por uma seta contêm um submenu. Use os botões de navegação para navegar em um submenu. Pressione  para selecionar.



Barra de status

A Barra de status contém informações adicionais, como ícone de aviso, hora atual e conexão sem fio.



Há igualmente mensagens de texto relativas a:

- Ícone selecionado.
- Dicas sobre as informações que devem ser dadas.

Ícones da barra de status

	Aviso. Selecione o botão de função para obter informações adicionais relacionadas ao aviso.
	Aviso. Exibido quando as coordenadas são giradas no detector. Vá para o Painel de controle para girar coordenadas.
	Display com bateria baixa.
	Carregamento do Display. Indicando que um adaptador de energia está conectado.
	Ampulheta. O Display está no meio de uma tarefa.
	Progresso da medição. O tempo dependerá do filtro selecionado.
	Filtro selecionado.
	Periférico. Indica que um dispositivo periférico está conectado, como um projetor.
	Indica que a funcionalidade sem fio está ativada. O número ao lado indica o número de unidades sem fio conectadas.
	Relatório de impressão na impressora térmica A impressora térmica é um equipamento opcional.
	Impressão realizada OK.
	Problema de impressão.

Captura de tela

É possível fazer capturas de tela do que está exibido na tela no momento. Você pode enviar a captura de tela por email ou usá-la em relatórios.

Fazer uma captura de tela

1. Pressione e mantenha pressionado o botão de ponto (.) numérico por 5 segundos.
2. Uma ampulheta é exibida na barra de status.
3. A captura de tela é salva no sistema de arquivos como arquivo .jpg. É nomeada com a data e a hora atuais. Selecione  para abrir os arquivos salvos.
Consulte “Manuseio do arquivo de medição” na página 11.

Luzes de LED

Indicador direito

Amarelo	piscante: a bateria interna do Display está recarregando.
----------------	---

Indicador esquerdo

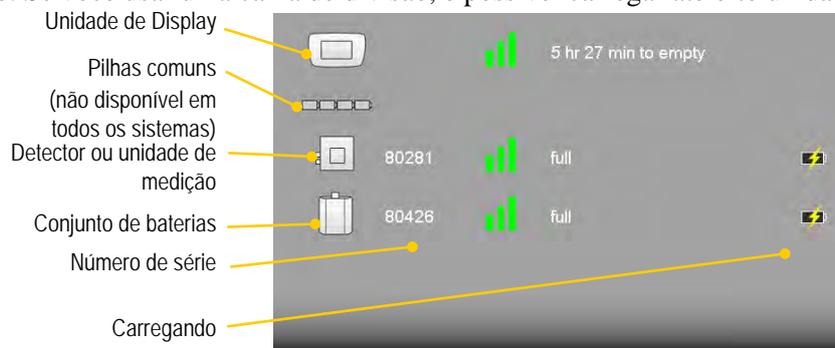
O indicador esquerdo tem várias funções e cores:

Vermelho/ azul	piscando rapidamente: reprogramando o sistema.
Vermelho	piscante: aviso, por exemplo, de bateria baixa.
Azul	Piscante: Procurando detectores equipados com funcionalidade sem fio. Luz fixa: Conectado a detectores equipados com funcionalidade sem fio.
Verde	piscante: o Display está reiniciando. Luz fixa: A bateria interna do Display está completamente carregada.
Azul claro	piscante: a luz de fundo está desligada, mas o Display ainda está ligado. Pressione qualquer botão para ativar o Display.

Bateria

Selecione  para visualizar as informações da bateria.

Ao terminar o trabalho do dia, carregue o sistema como um todo. Conecte o adaptador de alimentação ao visor e conecte as unidades de medição (**máximo de duas**) usando o cabo. Se você usar uma caixa de divisão, é possível carregar até oito unidades por vez.



A série E **não** é compatível com unidades da série D.

Carregar a unidade Display

A unidade Display pode ser usada de -10 °C a +50 °C. Carregue a unidade de Display dentro da faixa de temperatura de ± 0 °C a +40 °C.

Nota importante!

Se você fechar a unidade de Display durante o carregamento, ela será carregada com mais rapidez.

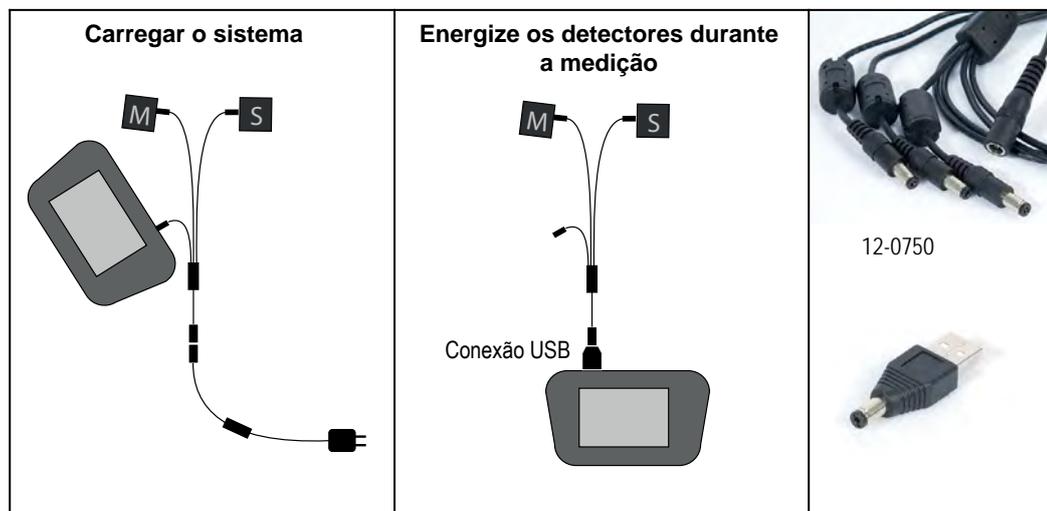
Adaptador de energia

Com o adaptador de energia conectado, você poderá continuar a trabalhar.

Carregar e alimentar as unidades de medição

Use o cabo do carregador do divisor para carregar ou alimentar as unidades.

- Carregue as unidades usando o adaptador de energia padrão.
- Alimente as unidades enquanto mede usando a conexão USB ao visor.



Calculadora

A calculadora fica localizada na exibição Iniciar e no Painel de controle ().

1. Selecione  e  para abrir a calculadora.
2. Use os botões numéricos e de função para inserir valores.
3. Use o botão  para calcular.

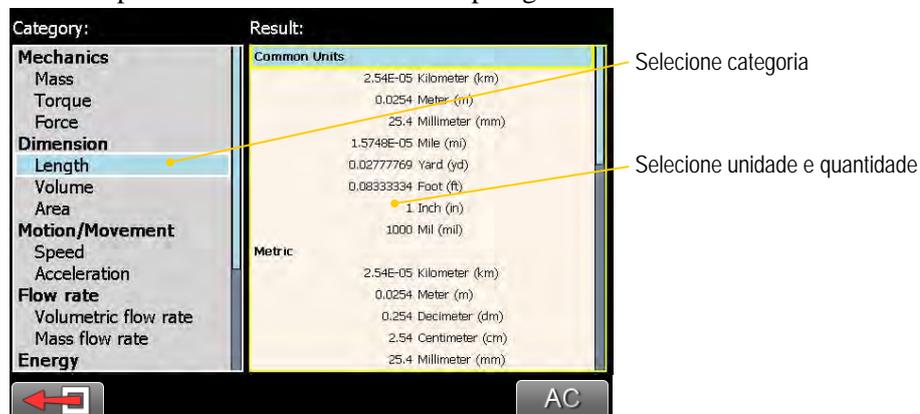


Conversor de unidades

O conversor de unidades fica localizado na exibição Iniciar e no Painel de controle ().

1. Selecione  e  para abrir o Conversor de unidades.
2. Selecionar uma categoria. Use os botões de navegação para cima e para baixo para se mover.
3. Pressione o botão de navegação direito. A coluna de resultados é ativada.
4. Selecione a unidade de conversão.
5. Insira uma quantidade. As outras unidades são recalculadas.

No exemplo abaixo é selecionada uma polegada.



Manuseio do arquivo de medição

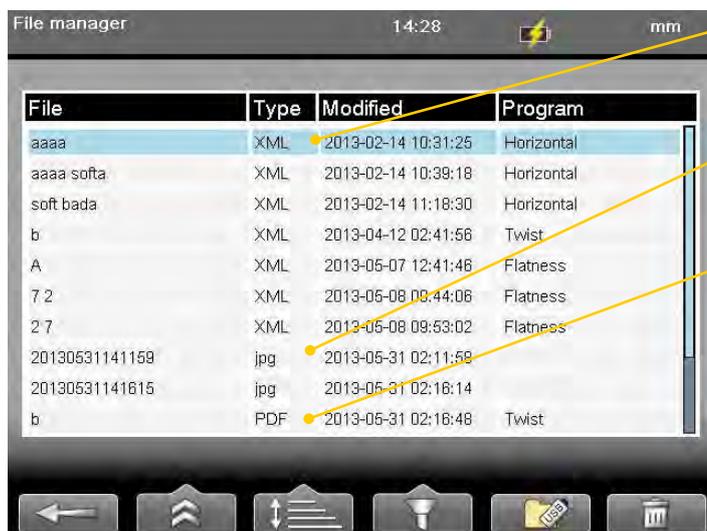
Salvar arquivo

1. Selecione  e  para salvar a medição.
2. Digite o nome do arquivo. Data e hora são adicionadas automaticamente ao nome do arquivo. As medidas salvas serão também disponibilizadas para outros usuários.
3. Pressione  para salvar o arquivo.

Gerenciador de arquivos

Selecione  (localizado na exibição Iniciar e no Painel de controle) para abrir as medidas salvas. O Gerenciador de arquivos é exibido. Aqui você pode saber facilmente quando e em que programa o arquivo foi salvo.

Pressione  para abrir um arquivo de medição.



xml
Um arquivo de medição.

jpg
"Captura de tela" na página 8

PDF
Um relatório. O relatório PDF não pode ser aberto no Display.
PDF não disponível para E420.

Botões de função

	Voltar à exibição anterior.
	 "Relatório" na página 14.  "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.  "Imprimir arquivo (Opcional)" na página 14.
	 Classificar arquivos em ordem alfabética.  Classificar arquivos por programa de medição.  Classificar por hora.
	 xml pdf jpg Mostrar todos os arquivos.  xml Mostrar apenas arquivos xml.  pdf Mostrar apenas arquivos pdf.  jpg Mostrar apenas arquivos jpg.  ★ Mostrar somente Favoritos.
	"Copiar arquivo na memória USB" na página 13.
	Excluir arquivos. Exclua todos os arquivos mostrados ou apenas o selecionado.

Favoritos

É possível salvar uma medição como um Favorito. Um Favorito pode ser usado, por exemplo, quando há muitos flanges ou máquinas com as mesmas dimensões. Desse modo você não precisa digitar as mesmas distâncias e tolerâncias todas as vezes. Ao salvar como Favorito, um novo ícone é exibido na tela inicial.

Criar um favorito

1. Selecione  para abrir o Gerenciador de arquivos e selecione um arquivo.
2. Selecione  e  para salvar o arquivo selecionado como um Favorito.
3. Vá até a tela inicial e selecione  para visualizar todos os favoritos.
4. Pressione  para abrir um Favorito. Todas as distâncias estarão preenchidas.



Importar favoritos

Os arquivos favoritos são salvos na pasta Favoritos, na unidade de Display.

1. Conecte a unidade de Display a um PC e abra a pasta Favoritos.
2. Copie o arquivo .FAV (favorito) para o raiz de um cartão de memória USB.
3. Conecte o USB stick à unidade de Display e selecione  e  para importar.

Excluir favorito

1. Selecione  para abrir o Gerenciador de arquivos e selecione um arquivo.
2. Selecione  e  para exibir todos os arquivos Favoritos.
3. Selecione um arquivo e .



Abrir arquivo como modelo

É possível abrir uma medida salva e usá-la para fazer novas medidas. Isto é muito útil quando há muitos flanges ou máquinas com as mesmas dimensões, por exemplo. Desse modo você não precisa digitar as mesmas distâncias todas as vezes.

1. Selecione  (localizado na exibição Iniciar e no Painel de controle). O Gerenciador de arquivos é exibido.
2. Marque um arquivo na lista e selecione . A exibição Editar distância aparece.
3. Altere as distâncias, se necessário, e passe para a exibição de medição.

Copiar arquivo na memória USB

Você pode copiar com facilidade uma medida salva ou outros arquivos em uma memória USB.

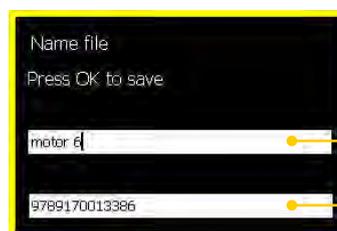
1. Insira uma memória USB.
2. Marque o arquivo que você deseja e selecione .
3. Uma pasta é automaticamente criada na memória USB. O arquivo é salvo na pasta \Damalini\archive\.

Código de barras

Salve o arquivo com o código de barras

O scanner de código de barras não está incluído em todos sistemas. A primeira vez que você medir uma máquina, cole um código de barras na máquina e salve a medição juntamente com o código de barras escaneado. Da próxima vez que você alinhar a mesma máquina, bastará escanear o código de barras e todos os dados da máquina serão lidos.

1. Escanear o código de barras na máquina.
2. Insira um nome de arquivo.
3. Pressione  para salvar o arquivo. Todos os dados da medição serão salvos juntamente com o código de barras.



O número do código de barras é adicionado ao nome do arquivo.

Abra o arquivo com o código de barras

- Inicie o Display e escaneie o código de barras. A medição **mais recente** feita e salva com esse código de barras é aberta automaticamente.

OU

- Selecione  para abrir a exibição Arquivo. Escaneie o código de barras na máquina. **Todas** as medidas salvas com esse código de barras são mostradas.

Imprimir arquivo (Opcional)

Número de peça 03-1004

A impressora térmica é um equipamento opcional.

1. Salvar a medição. Para imprimir a partir de um programa para Eixo, é necessário abrir uma medição salva antes de imprimir um relatório.
2. Conecte a impressora térmica e selecione  e .
3. O progresso é exibido na barra de status.

	Relatório de impressão na impressora térmica
	Impressão realizada OK.
	Problema de impressão.

Você também pode salvar uma medição, baixar o relatório pdf no seu PC e imprimi-lo.

Relatório

Um relatório é gerado e salvo no sistema de arquivos. Não é possível abrir uma medição antiga e salvá-la novamente (o trem de Máquinas do programa é uma exceção). No entanto, você pode gerar um novo relatório a partir de um arquivo aberto. Isso significa que você pode, por exemplo, alterar o idioma e fazer um novo relatório a partir de uma medição aberta. Depois, você pode baixar o relatório para um PC e imprimir.

Logotipo da empresa

Você pode substituir o logotipo do relatório pelo seu próprio arquivo .jpg.

1. Nomeie o seu logotipo como logo . jpg. O logo padrão tem proporções de 230 x 51 pixels.
2. Conecte o Display ao PC por meio de um cabo USB.
3. Coloque sua imagem na pasta do Display Damalini/custom/reports/logo.

Extensões de arquivos (por exemplo, .jpg) são frequentemente ocultadas na janela do Explorer. Para exibir extensões de arquivos, siga estes passos: Abra uma janela do Explorer e pressione Alt para mostrar o menu. Selecione as opções Ferramentas > Pasta. Clique na guia Exibição > Configurações avançadas > Limpar a caixa de verificação Ocultar extensões para tipos de arquivos conhecidos.

Formato de data

Por padrão, o formato de data e hora é definido pela CET (Hora Central Europeia).

Você pode alterar o formato de data e hora usado em seus relatórios PDF.

Consulte “Data e hora” na página 16.

Fazer download de arquivo para o PC

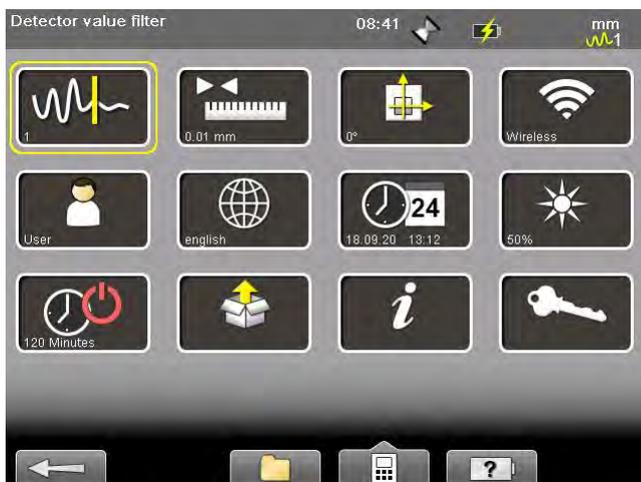
1. Inicie a unidade de Display. É importante permitir o início por completo antes de conectar o cabo.
2. Conecte o cabo USB entre a unidade de Display e o PC.
3. Enquanto usar essa conexão, a unidade de Display permanecerá bloqueada.
4. Exiba e/ou copie os arquivos para o PC.

EasyLink

Você também pode usar o nosso programa de banco de dados EasyLink para visualizar os arquivos no PC. O EasyLink está disponível em um cartão de memória USB fornecido com a maioria dos sistemas. Você pode baixar a versão mais recente em [damalini.com>download>software](http://damalini.com/download/software).

Painel de controle

Selecione  e  para abrir o Painel de controle. Algumas configurações são pessoais e serão padrão da próxima vez que você iniciar o sistema.



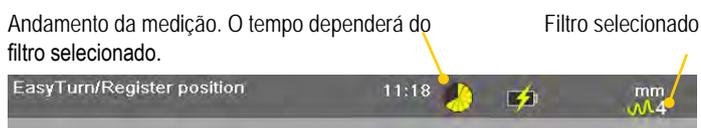
Nota importante!

Nem todas as configurações estão disponíveis para todos os sistemas.

Filtrar

Selecione  para abrir a exibição Filtrar.

O filtro selecionado em uma exibição Filtrar será salvo como uma configuração pessoal. Se o feixe de laser passar através do ar com variação de temperatura, isso poderá influenciar a direção do feixe de laser. Quando há flutuação nos valores da medição, isso pode significar leituras instáveis. Tente reduzir a movimentação do ar entre o laser e o detector. Para tanto, movimente as fontes de calor ou feche portas, por exemplo. Se as leituras permanecerem instáveis, aumente o valor do filtro (mais amostras serão disponibilizadas para o filtro de estatística).



Andamento da medição. O tempo dependerá do filtro selecionado.

Filtro selecionado



Use os botões numéricos para selecionar o filtro

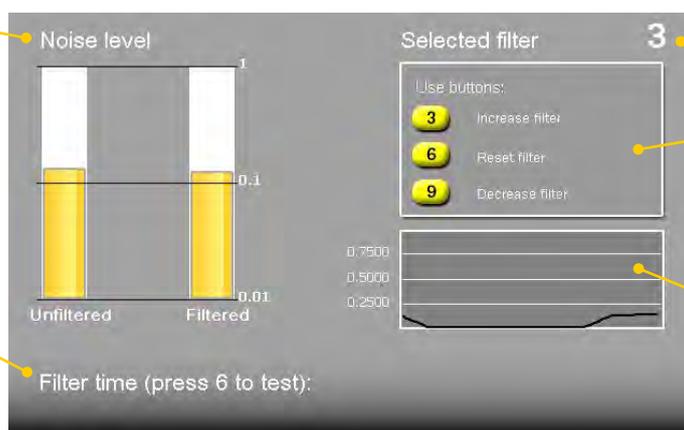
Selecionar Filtro

Use o menor tempo possível que ainda produza uma estabilidade aceitável durante a medição. O padrão é definido em 1. Normalmente, você usará um valor de filtro de 1 a 3. Se você definir o tipo de filtro para 0, nenhum filtro será usado.

Use os botões numéricos 3, 6 e 9 para definir o filtro. Na exibição Filtrar, mas também ao usar o programa de medição.

Nível de ruído atual no sistema, antes e após a filtragem

Pressione o botão de função 6 para testar a duração do andamento da medição



Filtro atualmente selecionado

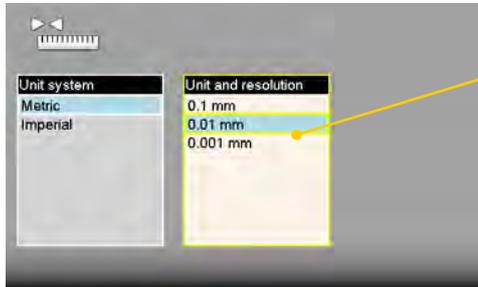
Use os botões numéricos para definir o filtro. O botão 6 reiniciará o filtro

O gráfico mostra o nível de ruído filtrado ao longo do tempo

Unidade e resolução

Configuração pessoal

Selecione  para abrir a exibição Unidades e resolução. Use os botões de navegação para se mover entre os campos. Defina Métrica ou Imperial, e qual resolução você deseja usar. O padrão é definido em 0,01 mm (0.4 mil). A unidade selecionada é mostrada na Barra de status.



Observação!

É possível selecionar 0,0001mm somente no sistema E940.

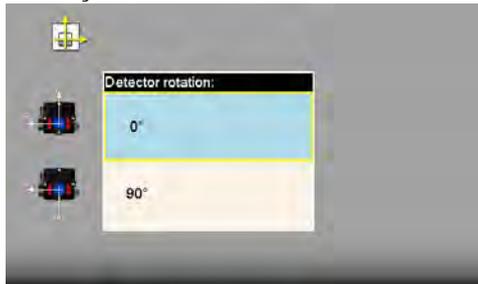
Para o E420, somente 0,01 mm é possível.

Rotação do detector

Configuração pessoal

O sistema de coordenadas pode ser girado em 90°. Selecione  para abrir a exibição de rotação do detector. Quando as coordenadas são giradas, um aviso é exibido na Barra de status.

A rotação do detector afetará somente detectores com dois eixos.



Aviso exibido na barra de status

Exibição Rotação do detector

Data e hora

Selecione  para abrir a exibição Data e hora. Defina a data e a hora. O padrão é definido pela Hora Central Europeia. (CET)

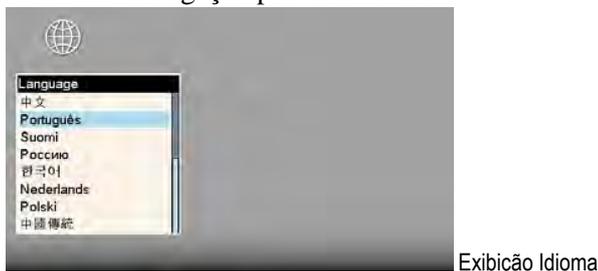


Exibição de Data e hora

Idioma

Configuração pessoal

Selecione  para abrir a exibição Idioma. O padrão é definido em inglês. Use os botões de navegação para selecionar o idioma. Pressione  para salvar as alterações.

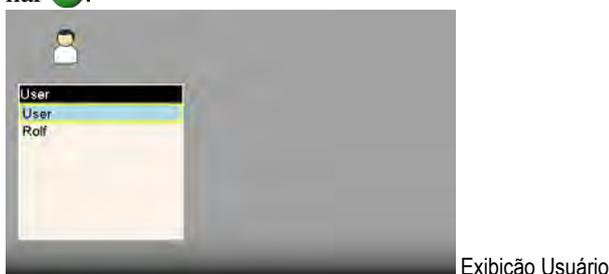


Exibição Idioma

Usuário

Selecione  para abrir a exibição Usuários. Uma conta de usuário é usada para armazenar suas configurações pessoais.

Use os botões de função   para adicionar e remover usuários. Para alternar entre usuários, basta selecionar o usuário para o qual você deseja alternar e pressionar .



Exibição Usuário

Luz de fundo

Configuração pessoal

Selecione  para abrir a exibição Luz de fundo. Use os botões de navegação para se mover entre os campos. Pressione  para salvar as alterações. Quando a luz de fundo está desligada, o sinal LED esquerdo pisca para indicar que o Display ainda está ligado.

Nível da luz de fundo

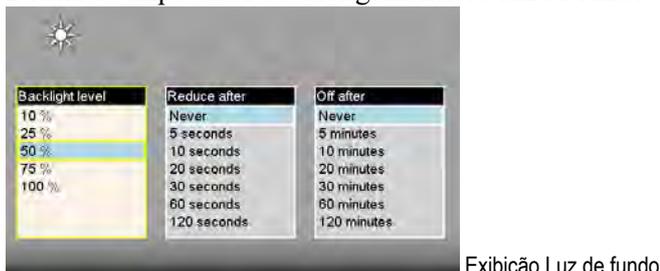
Ajuste a luz de fundo para facilitar a leitura sob luz solar. Lembre-se, contudo, de que um alto contraste consome mais energia da bateria. O padrão é definido em 50%.

Reduzir após

Defina o tempo antes de reduzir a luz de fundo para economizar energia. O Display ficará esmaecido, embora ligado. O padrão é definido em Nunca.

Desligar após

Defina o tempo antes do desligamento da luz de fundo. O padrão é definido em Nunca.

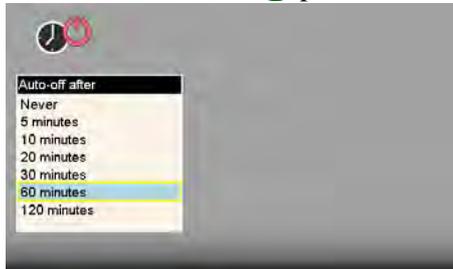


Exibição Luz de fundo

Desligamento automático

Configuração pessoal

Selecione  para abrir a exibição de Desligamento automático. Selecione o espaço de tempo até que ocorra o desligamento automático. Use os botões de navegação para selecionar. Pressione  para salvar as alterações.



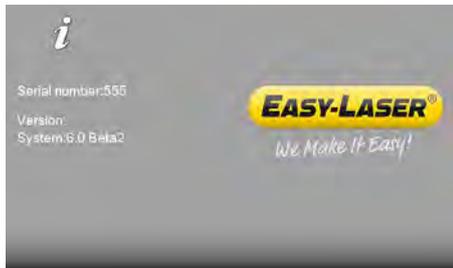
Exibição Desligamento automático

Nota importante!

As medições em progresso não serão salvas no caso de um desligamento automático.

Informações

Selecione  para exibir as informações sobre número de série e versão do equipamento.



Exibição Informações

VGA

(Não disponível em todos os sistemas.)

Torna possível mostrar a imagem da tela do display com um projetor, por exemplo, em um contexto de treinamento. Pode ser instalado na fábrica, mediante solicitação.

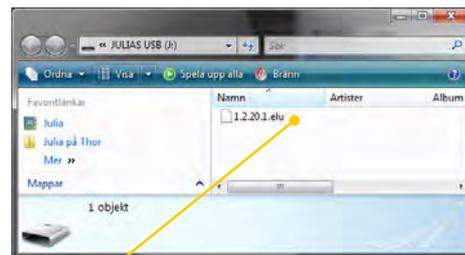
Selecione  para abrir a exibição VGA.



Atualização do sistema

Baixe o arquivo de atualização

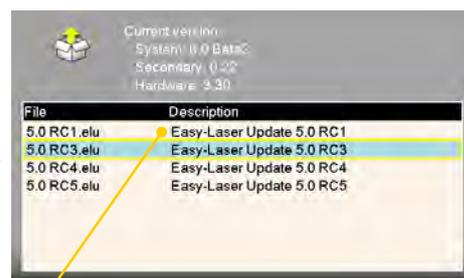
1. Vá até www.damalini.com > Download > Software > Atualização de firmware da unidade de Display série E.
2. Baixe o arquivo de atualização para seu PC.
3. Descompacte o arquivo.
4. Copie o arquivo .elu para a raiz de um cartão de memória USB.



Salve o arquivo .elu em um cartão de memória USB.

Instale o arquivo de atualização

1. Inicie a unidade de Display. Verifique se a bateria interna da unidade de Display está carregada. O símbolo da bateria deve estar no mínimo amarelo.
2. Insira o cartão de memória USB na unidade de Display. Não remova a memória USB até que a atualização seja concluída.
3. Selecione  e  para ver a tela de atualização do Sistema.
4. Selecione o arquivo de atualização e pressione .
5. Selecione . A instalação é iniciada.
6. A unidade de Display reiniciará automaticamente assim que a instalação terminar e o menu principal for exibido.



Selecione o arquivo .elu.

Nota importante!

Durante a reinicialização, a tela se torna preta por até um minuto. Ao ser exibido, o menu principal poderá “congelar” (sem resposta quando você pressiona os botões). Se isso acontecer, pressione o botão Ligar/Desligar por no mínimo 15 segundos para reiniciar o Display.



O menu principal é exibido automaticamente após reiniciar.

Pacote de fontes

Alguns dos sistemas da série E iniciais não foram instalados com fontes Unicode. Para instalar as últimas atualizações do sistema, é preciso instalar o pacote de fontes com fontes Unicode.

Verifique se é preciso instalar:

1. Selecione  e  para ver a exibição de Idioma.
2. Verifique se o idioma chinês está instalado. **Se chinês estiver instalado, você já tem o pacote de fontes correto.** Caso contrário, vá para www.damalini.com > Baixar > Software > unidade de exibição Eseries Atualização de pacote de fontes e siga as instruções acima para instalar.



Chinês instalado?

Não é necessário atualizar com o pacote de fontes.

Licença

É fácil atualizar seu Display.

1. Contate o distribuidor Easy-Laser® se desejar atualizar o seu Display.
2. Um e-mail será enviado a você com informações sobre como baixar o arquivo de atualização.
3. Salve o arquivo na raiz do sistema de arquivos para um cartão de memória USB ou diretamente no Display.

Salvar o arquivo em USB

1. Salve o arquivo de licença baixado em um cartão de memória USB.
2. Insira o cartão de memória USB em um Display.
3. Selecione  e  para ver a exibição de Licença.

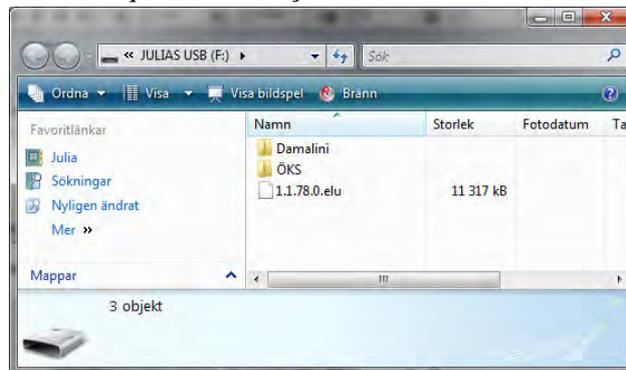


Application	License	Expires	Days left	Demo
Flange Flatness	Not license			
Flange Parallelism	Not license			
Horizontal	Group			
Horizontal	Group			
Vertical	Group			
Shaft Cardan	Not license			
Vibrometer	Group			
BTA	Group			

4. Selecione  para pesquisar licenças.
5. Pressione  para importar a licença.

Salvar o arquivo no Display

1. Conecte o Display a um PC.
2. Salve o arquivo de licença na raiz do armazenamento do Display.



3. Selecione  e  para ver a exibição de Licença.
4. Selecione  para pesquisar o novo arquivo de licença. Uma janela é exibida.
5. Desconsidere o texto e selecione . O arquivo de licença é instalado e a funcionalidade completa é atingida.

Configurar a conexão sem fio

A tecnologia sem fio possibilita a troca de dados entre o Display e o Detector sem o uso de cabos.



Alguns detectores têm a funcionalidade sem fio integrada, outros têm uma unidade separada para que seja possível fixar ao detector. *Para obter mais informações, consulte os dados técnicos.*

Configurar

Só é necessário ao adicionar novas unidades à lista.

1. Selecione para abrir a exibição sem fio.
2. Selecione para pesquisar unidades.
3. A exibição é atualizada com as unidades com as quais é possível se conectar.



Procurando unidades sem fio

4. Marque a unidade com a qual você deseja se conectar e selecione . A unidade será automaticamente conectada quando você iniciar um programa de medição.
5. Pressione para salvar as alterações e sair da exibição.
6. Insira um programa de medição. A unidade de Display será conectada às unidades selecionadas. Durante a conexão, o indicador de LED esquerdo piscará com uma luz azul, que se transformará em uma luz azul fixa após a conexão.
7. Um ícone da barra de status indica o número de unidades sem fio conectadas.

Uma unidade conectada

Botões de função

	Voltar para o Painel de controle As alterações feitas na tabela serão salvas.
	Procurar unidades sem fio.
	Cancelar pesquisa. Usar se a unidade já tiver sido localizada.
	Remover uma unidade da lista.
	Conectar a unidade. A unidade conectará automaticamente quando você iniciar um programa de medição.
	Desconectar a unidade. A unidade permanecerá na lista

Nota importante!

Não use um cabo e uma unidade sem fio ao mesmo tempo.

Use apenas uma unidade sem fio

Muitos de nossos sistemas são entregues com duas unidades de medição. Em alguns casos, você pode querer usar apenas uma unidade junto com um transmissor de laser. Por padrão, ambas as unidades são definidas como “Conectar ”. Se a unidade não usada estiver definida como “Conectar ”, o sistema continuará tentando se conectar a ela, mesmo que ela não esteja fisicamente ativa.

1. Fixe a unidade sem fio ao detector.
2. Selecione  para abrir a exibição sem fio.
3. Marque a unidade que você deseja usar para .
4. Certifique-se de que as outras unidades estejam definidas como .
5. Insira um programa de medição.

O Display será conectado à unidade selecionada. Isso pode levar alguns minutos.

Nota importante!

Remova a unidade sem fio da unidade de Medição antes de colocar o equipamento na maleta de transporte. Se conectado, ele descarregará a unidade de Medição.

Informações sem fio

O dispositivo contém

FCC ID: PVH0946

IC: 5325A-0946

Esse dispositivo está em conformidade com a Parte 15 das regras FCC.

A operação está sujeita às duas condições a seguir;

- (1) este dispositivo não pode causar interferência prejudicial e
- (2) este dispositivo deve aceitar qualquer interferência recebida, incluindo interferências que podem causar uma operação indesejada.

ESCOLHA O PROGRAMA

Preparativos

Antes de iniciar a medição, há diversos itens a ser verificados para que se garanta uma medição válida e precisa.

- Garanta um bom ambiente bom de medição. A luz forte do sol, luzes de aviso, vibrações e gradientes de temperatura podem afetar as leituras.
- Verifique se as superfícies estão limpas.
- Verifique se a fundação da máquina está estável.
- Examine o funcionamento e a movimentação livre no mancal.



Valores

Mostra leituras ao vivo das unidades S e M.



Horizontal

Para alinhamento de máquinas horizontais.



9-12-3. As posições da medição são registradas nas posições de 9, 12, 3 horas.

EasyTurn™. As posições da medição são registradas em 40°.



Softfoot

Verificar para garantir que a máquina esteja apoiada de maneira uniforme em todos os pés.



Trem de máquinas (3)

Para alinhamento dos trens de máquina com três máquinas.



Vertical

Para alinhamento de máquinas montadas verticalmente.



BTA

Para alinhamento de correia e transmissões por corrente.



Vibrômetro

Mostra o nível de vibração em "mm/s" e o valor de condição do mancal em "g".

PROGRAMA VALORES

V 0.00
H 0.00

Com o programa Valores é possível obter leituras on-line nos detectores. Como padrão, uma mira e uma tabela são exibidas. Pressione **OK** para registrar os valores.

Valores de vertical on-line

Detector ou unidade de medição

Número de série

Unidade um (de duas conectadas)

Área do detector (PSD)

Área de tolerância

Linha laser

Intervalo atual

Valores registrados

Use os botões de navegação para percorrer a lista

Botões de função

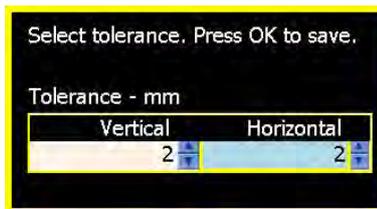
	Voltar. Saia do programa.
	Abrir o painel de Controle. Consulte também <i>Display > Painel de controle.</i>
	Definir tolerância. Consulte a próxima página.
	Zoom. Consulte a próxima página.
	Salvar arquivo. Consulte também <i>Display > Manuseio do arquivo de medição.</i>
	Gravação automática. Consulte <i>Gravação automática.</i>
	Excluir valores registrados.
	Imprimir relatório em impressora térmica (equipamento opcional).
	Definido para zero. Defina o valor atual para zero.
	Metades. Valor exibido em metades.
	Absoluto. Retorna para o valor absoluto. Disponível somente após zeros ou metades.
	Telas. Escolha o modo de exibição dos valores. Use o botão de navegação esquerdo e direito para alternar entre dois ou mais detectores quando apenas um alvo for exibido.

Nota importante!

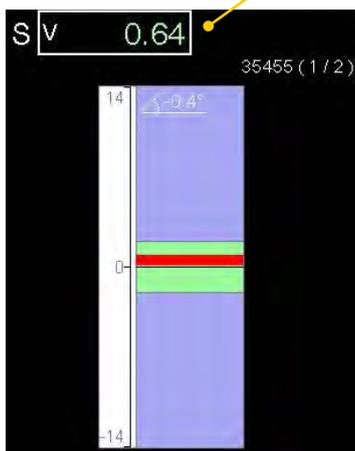
A unidade M pode ser usada como um detector junto com um transmissor laser. Não use a unidade S para isto.

Tolerância

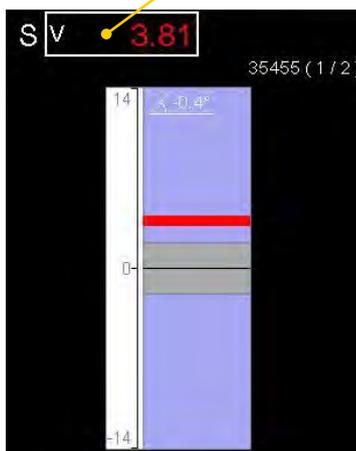
1. Selecione  e  para definir a tolerância. É possível definir diferentes tolerâncias nas direções vertical e horizontal.
2. Use os botões de navegação para se mover entre os campos e para alterar a tolerância.
3. Pressione **OK**.



Valores on-line e marcações exibidas em verde quando estiver dentro da tolerância.

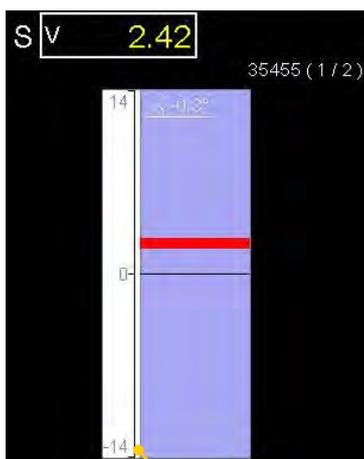


Valores on-line exibidos em vermelho quando fora da tolerância.

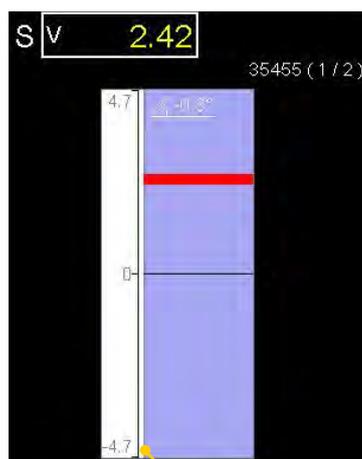


Zoom

1. Selecione  e  para utilizar o zoom.
2. Selecione um fator de zoom entre 1 e 5. Use os botões de navegação para aumentar ou diminuir o zoom.
3. Pressione **OK**.



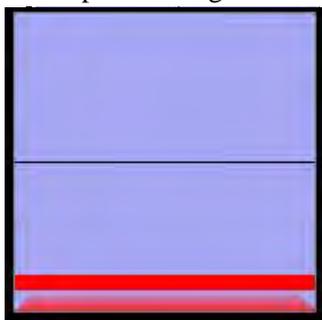
Exibição padrão



O fator de zoom é definido em 3

Aviso de borda

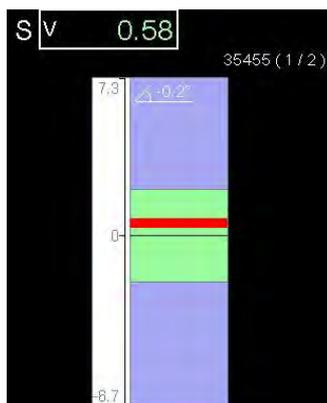
Quando o feixe de laser aproxima-se da borda, a borda fica “acesa” em sinal de aviso. Não é possível registrar valores quando se vê o aviso de borda.



Valores de metade ou zero definidos

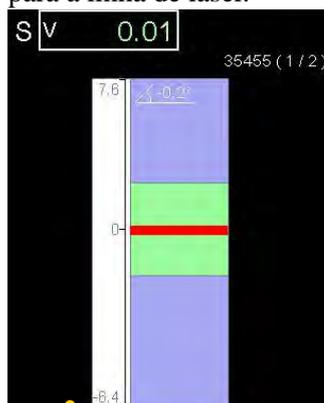
Metade do valor

Selecione $\frac{1}{2}$ para dividir em dois o valor exibido. A linha zero do PSD passa a meio caminho para a linha de laser.



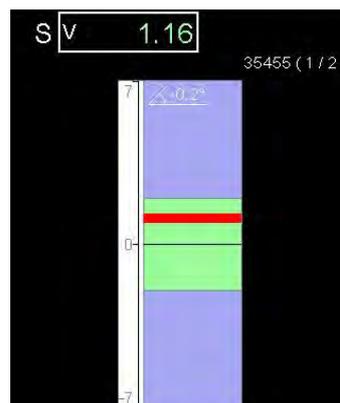
Valor definido como zero

Selecione 0 para definir como zero o valor exibido. A linha zero do PSD passa para a linha de laser.



Valor absoluto

Selecione $\frac{1}{4}$ para retornar ao valor absoluto. A linha zero do PSD retorna ao centro do PSD.



Observe a alteração do intervalo atual

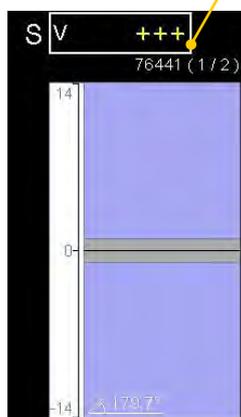
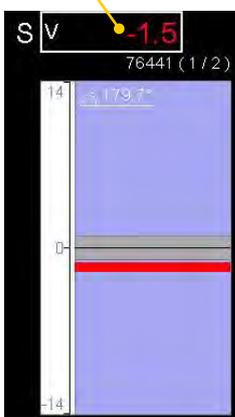
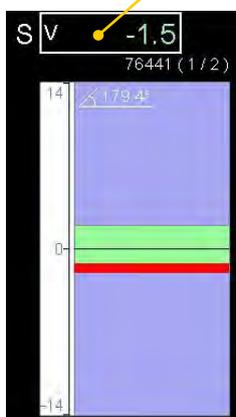
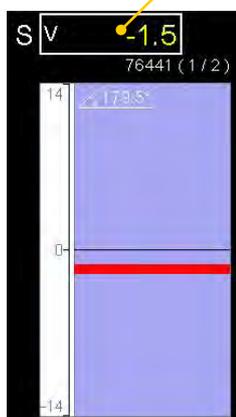
Valores on-line – cores

Os valores on-line encontram-se normalmente em amarelo

Verde quando estiver dentro da tolerância

Vermelho quando estiver fora da tolerância

Perda de sinal, feixe de laser interrompido, por exemplo

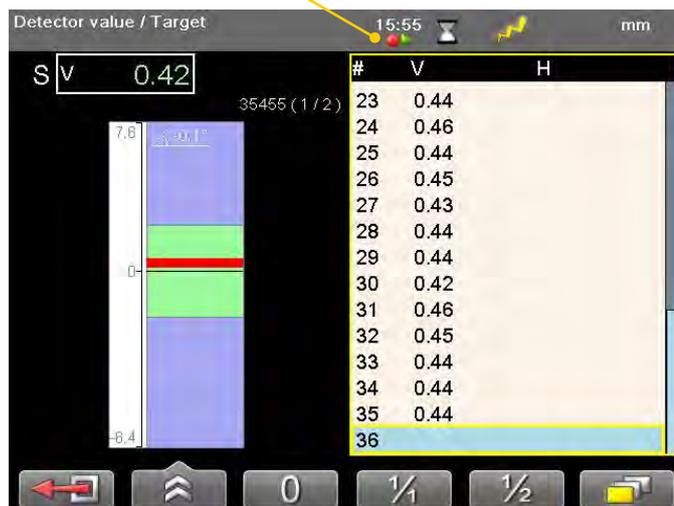
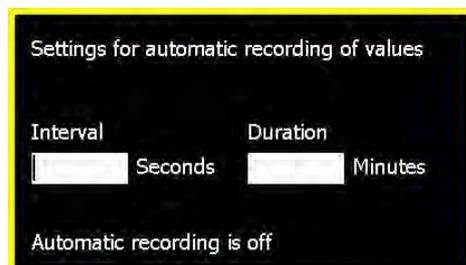


Gravação automática

Em Valores, é possível fazer gravações automáticas de valores. Isso é muito útil para registrar valores durante um espaço de tempo mais longo, por exemplo.

1. Selecione  e  para iniciar a gravação automática.
2. Defina o intervalo.
3. Pressione o botão de navegação “direito”.
4. Defina a duração.
5. Pressione **OK**. A gravação terá início e você poderá acompanhar o progresso na tela.

O ícone indica que os valores estão sendo registrados



Exibições

Você pode optar pelo modo de exibição dos valores atuais. Como padrão, uma mira e uma tabela são exibidas, mas você pode optar por mostrar apenas a mira, por exemplo.

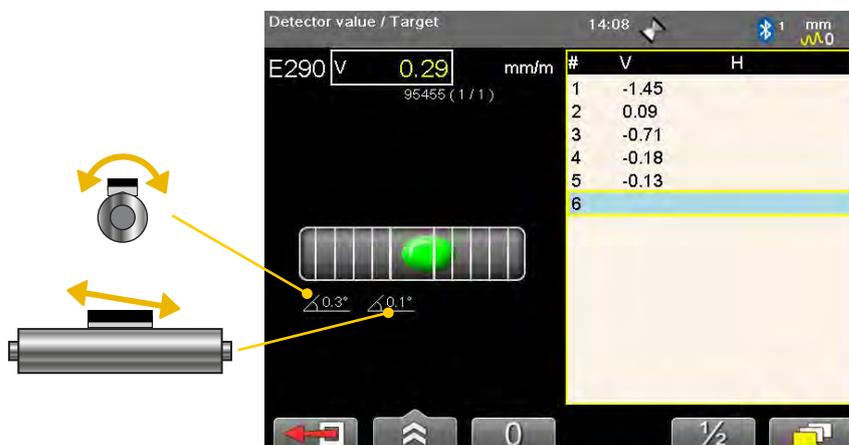
Selecione  para exibir as diferentes opções de layout. Consulte a imagem abaixo.

Nota importante!

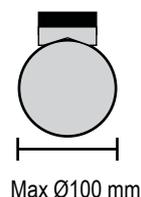
Use o botão de navegação esquerdo e direito para alternar entre dois ou mais detectores quando apenas uma mira for exibida.

Nível de precisão E290 (equipamento opcional)

Conecte o Nível de Precisão via unidade sem fio, consulte “Configurar a conexão sem fio” na página 21.



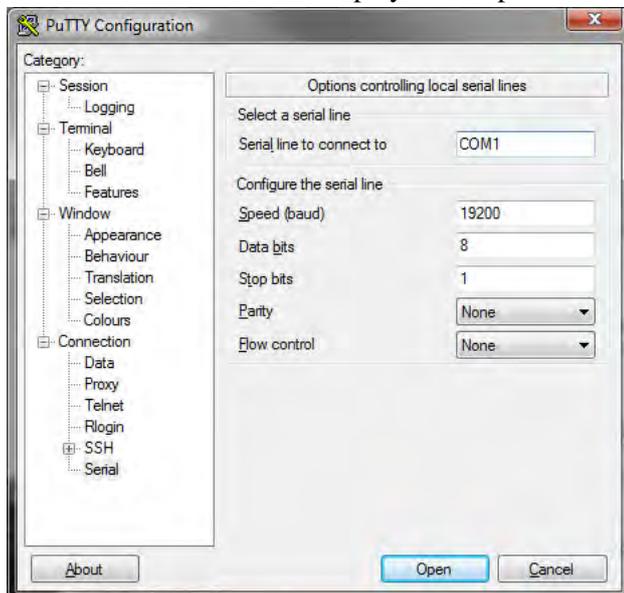
L'impiego del livrea Ao medir un eixo utilizando o Nível de precisão, recomendamos que o eixo não tenha um diâmetro superior a 100 mm. Ilo di precisione per la misurazione dell'albero è consigliato solo per alberi di diametro non superiore a 100 mm.



Valores de streaming

Com o recurso Valor de streaming, você pode transferir dados da unidade de Display. Para que funcione, você precisa de um cabo de modem nulo USB/USB, o cabo USB que vem com o sistema não funciona com valores de streaming.

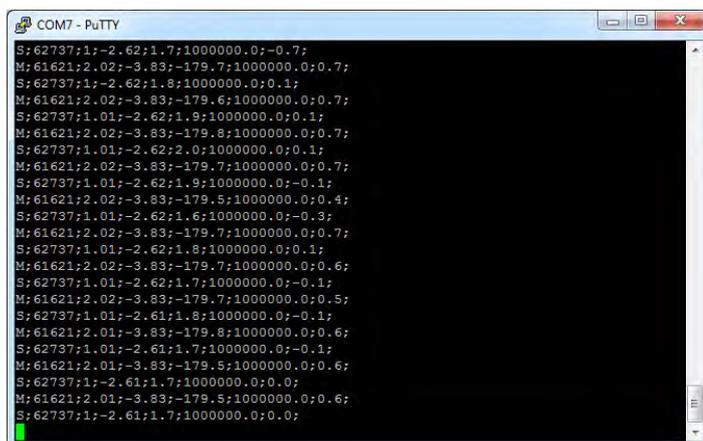
1. Conecte a unidade de Display ao computador usando o cabo de modem nulo USB/USB.



O cabo de modem nulo USB-USB aparece como uma Porta Serial Virtual com as propriedades a seguir:
19.200 bps, 8n1 sem controle de fluxo.

O número da porta pode ser encontrado, por exemplo, através do Gerenciador de Dispositivos. Veja 'Porta Serial USB' em 'Portas (COM e LPT)'.

2. Clique em Abrir.
3. Inicie o programa Valores no Display.
4. Selecione  e  para iniciar a transmissão de valores.
5. Para interromper, selecione .



Neste exemplo, puTTY é utilizado para exibir os dados transmitidos

Formato de dados

Os dados são enviados como linhas, com os valores separados por ponto e vírgula. Cada linha inicia com a identificação de um detector, S, M, Vib ou BTA, seguida do número serial do detector. A unidade e a resolução dependem das configurações no perfil do usuário.

Dados do Vib: Vib;serial;LP;HP;G;

Dados do BTA: BTA;serial;PSD1X;PDF2X;PDF3X;ângulo do eixo X;ângulo do eixo Y;ângulo do eixo Z;

Dados do S: S;serial;PSD X;PSD Y;ângulo do eixo X;ângulo do eixo Y;ângulo do eixo Z;

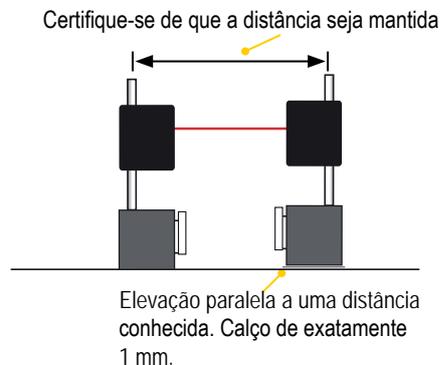
Dados do M: M;serial;PSD X;PSD Y;ângulo do eixo X;ângulo do eixo Y;ângulo do eixo Z;

Verificação de calibração

Use o programa Valores para verificar se as leituras do detector estão dentro das tolerâncias especificadas.

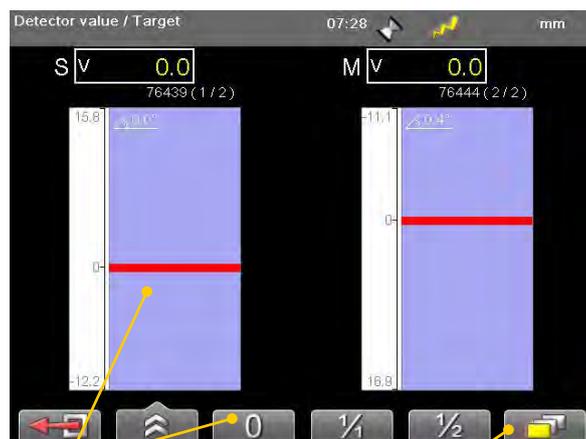
Verificação rápida

1. Defina a tolerância para 0,01 mm (0,5 mil).
2. Selecione  e mostre os alvos para as unidades M e S.
3. Selecione  para definir o valor como zero.
4. Coloque um calço sob a base magnética para elevar a unidade M em 1 mm (100 mils). A leitura da unidade M deve corresponder ao movimento em 1% (1 mil ± 1 dígito) (0,01 mm ± 1 dígito).
5. Remova o calço da unidade M.
6. Selecione  para definir o valor como zero.
7. Faça um sinal para marcar a posição do detector.
8. Coloque o calço sob a base magnética da unidade S. A leitura da unidade S deve corresponder ao movimento em 1% (1 mil ± 1 dígito) (0,01 mm ± 1 dígito).



Nota importante!

O calço deve ter exatamente 1 mm. Nesse exemplo, somente a unidade M é verificada.

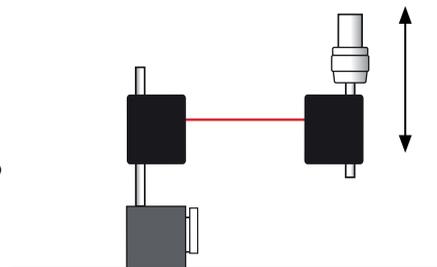


Valor definido como zero

Selecione para mostrar os dois alvos.

Verificação de precisão

1. Fixe uma unidade na ferramenta da máquina.
2. Selecione  para definir o valor como zero.
3. Mover as unidades em uma distância conhecida é usar o movimento do eixo motor da máquina-ferramenta.
4. A leitura da unidade fixada deve corresponder ao movimento em 1% (1 mil ± 1 dígito) (0,01 mm ± 1 dígito).



Nota importante!

Nesse exemplo, é somente a unidade fixada na máquina que é verificada.

HORIZONTAL



Para máquinas com montagem horizontal.

Selecione um destes métodos de medição:



EasyTurn™

Começa em qualquer ponto da volta. As três posições de medição podem ser registradas com no mínimo 20° de separação. Por padrão, é mostrado o programa EasyTurn.



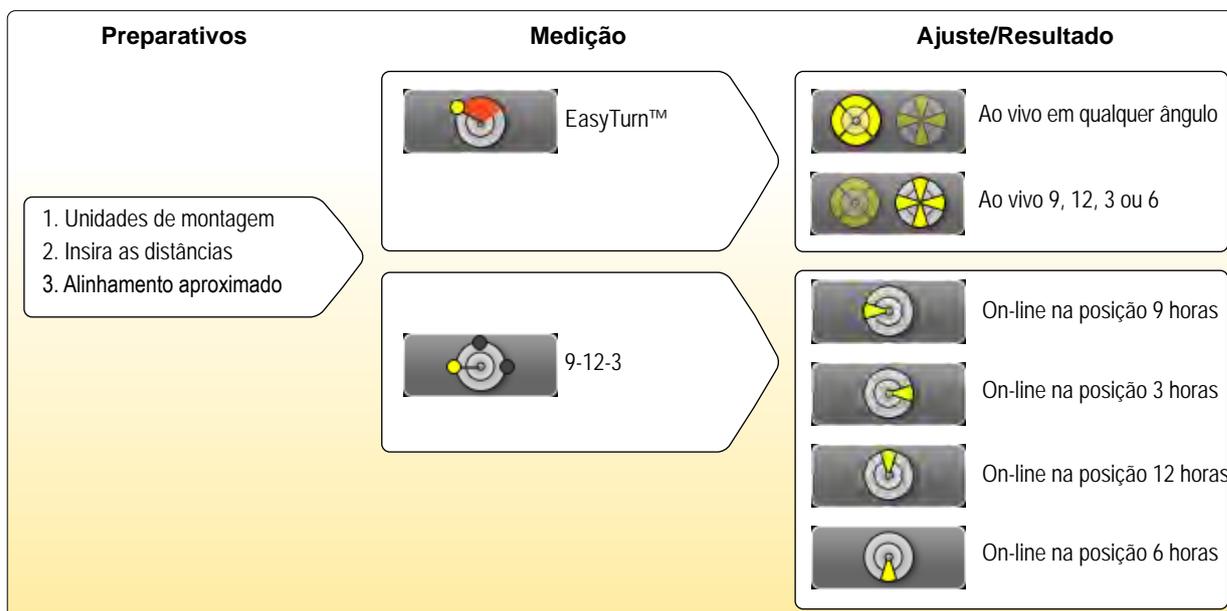
9-12-3

As posições de medição são registradas nas posições de 9, 12 e 3 horas. Não se usam clinômetros.

Nota importante!

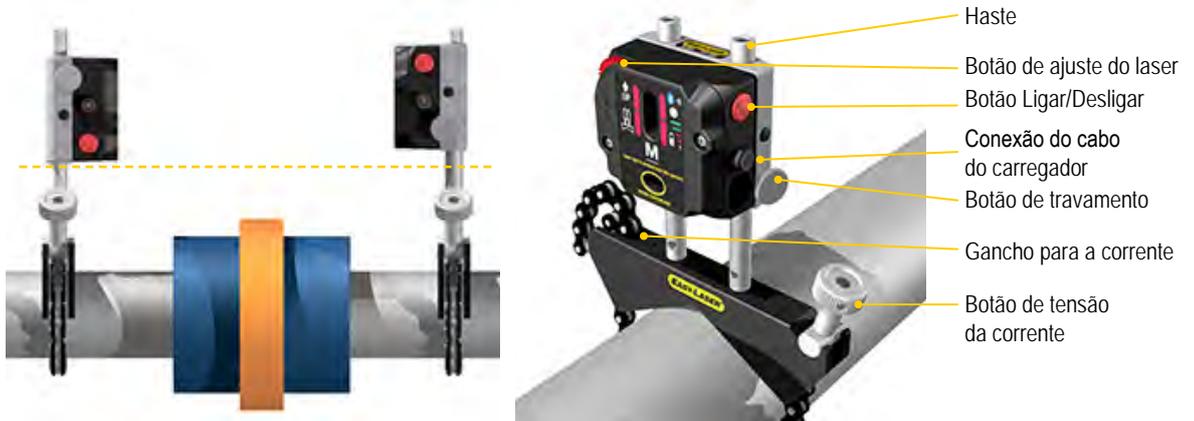
As medições feitas com versões mais antigas do programa Horizontal são abertas com a versão antiga do programa. Para obter informações relacionadas à versão anterior do programa, consulte o manual correspondente.

Fluxo de trabalho



Montar as unidades

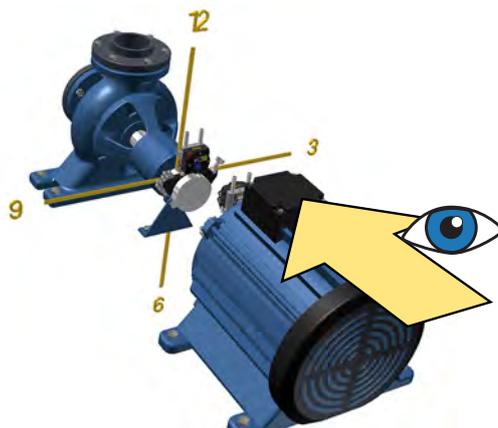
1. Monte a unidade S na máquina fixa e a unidade M na máquina móvel.
2. Monte as unidades uma de frente para a outra. Verifique se elas estão aproximadamente no mesmo ângulo de rotação.



é necessário colocar as unidades com afastamento, veja a imagem.

Sem fio

O Display é equipado com tecnologia sem fio, que permite que ele receba dados sem o uso de cabos.

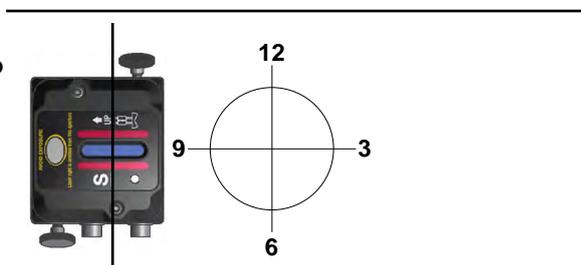


Fique de frente para a máquina fixa (S) a partir da máquina móvel (M). 9 horas está à esquerda, como nos programas de medição.

Ajuste as unidades de medição

Coloque as unidades de medição nas hastes, mantendo aproximadamente o mesmo raio e ângulo rotacional. Você deve manter certa distância ao colocar as unidades de medição, como na imagem. Certifique-se também de que o botão de ajuste funciona em ambas as direções.

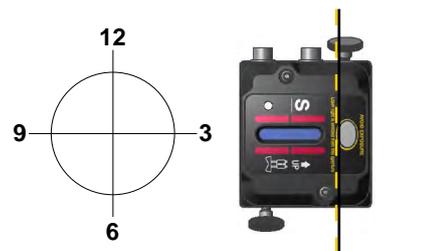
1. Coloque as unidades de medição na posição de 9 horas. Ajuste a linha do laser no centro dos alvos. Use os botões de ajuste e/ou mova os detectores nas hastes.



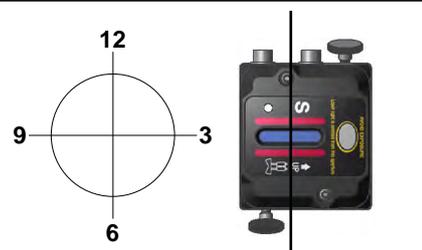
2. Gire os eixos em 180°. Faça uma marca nas hastes ou na metade da máquina entre a linha do laser e o centro dos alvos.



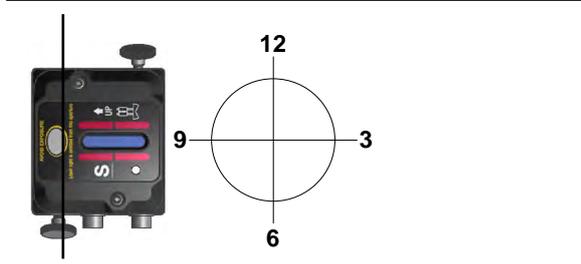
3. Ajuste os feixes do laser bem no centro dos alvos. Use os botões de ajuste e/ou mova os detectores nas hastes.



4. Ajuste a máquina móvel até que o feixe do laser atinja o centro dos alvos.



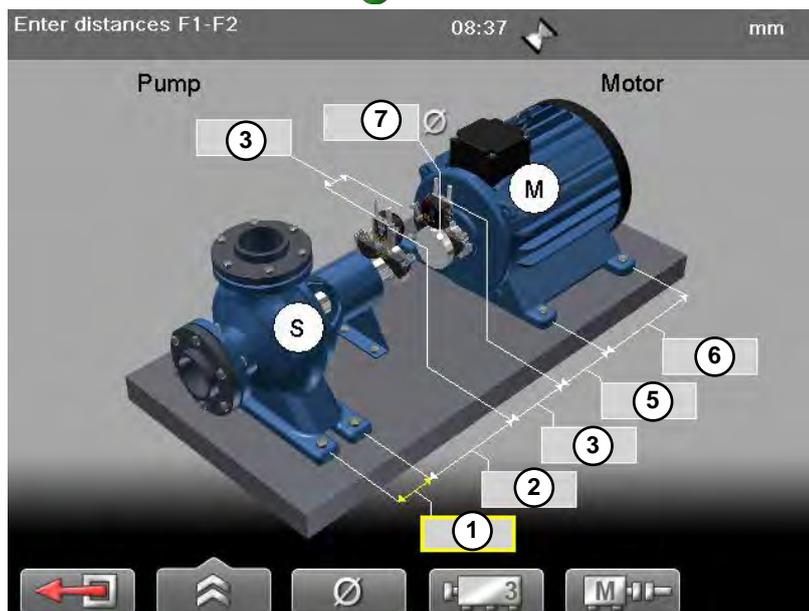
5. Gire os eixos em 180°. Verifique se ambas as linhas do laser atingem os alvos. Se não, repita as etapas de 3 a 5.



Gire os eixos para a posição de 12 horas. Repita todas as etapas para o ajuste vertical.

Insira as distâncias

Confirme cada distância com .



1. Distância entre o primeiro e o segundo par de pés. Opcional, selecione  para ativar o campo.
2. Distância entre o segundo par de pés e a unidade S. Opcional, selecione  para ativar o campo.
3. Distância entre a unidade S e a unidade M. Medida entre as hastes.
4. Distância entre a unidade S e o centro do engate.
5. Distância entre a unidade M e o par de pés 1.
6. Distância entre o par de pés um e o par de pés dois.
7. Diâmetro de engate. Opcional, selecione  para ativar o campo.

Botões de função

	Sair do programa.
	 Consulte “Painel de controle” na página 15.  Consulte “Tolerância” na página 43  Consulte “Meça usando o Easy Turn™” na página 35  Selecione para inserir as distâncias da máquina S.  Alterne entre mostrar a exibição da distância em 3D ou 2D.
	Diâmetro. Selecione para especificar o diâmetro de engate. Isso será necessário, se desejar o resultado com base na folga do engate em vez do ângulo.
	Adicionar um par de pés.
	Botão de alternância. Exibir a máquina móvel à esquerda ou à direita.
	Continue para a visualização de Medição. Disponível quando você especifica as distâncias obrigatórias.

Meça usando o Easy Turn™

Preparativos

Siga a preparação, conforme descrito nas páginas anteriores.

1. Montar as unidades de medição.
2. Insira as distâncias, confirme cada uma com **OK**.
3. Se necessário, execute um alinhamento aproximado.
4. Se necessário, execute uma verificação de pé manco.

Medição

Não é possível medir com separação igual ou menor que 40° entre os pontos de medição. Contudo, para obter resultados ainda mais precisos, separe os pontos o máximo possível. As cores indicam as posições ideais para medição.

1. Ajuste o laser ao centro do alvo. Se necessário, ajuste as unidades nas hastes e use os botões de ajuste do laser.
2. Pressione  para registrar a primeira posição. A primeira posição é definida automaticamente como zero. Uma marca vermelha é exibida.
3. Gire os eixos para fora da marca vermelha de 20°.
4. Pressione  para registrar a segunda posição.
5. Gire os eixos para fora das marcas vermelhas.
6. Pressione  para registrar a terceira posição. A exibição Resultado e ajuste é mostrada.



Aviso de ângulo
Exibido se o ângulo entre M e S for maior que 2 graus. Ajuste S e M antes da medição.

Aviso de borda
Quando o feixe de laser aproxima-se da borda, a borda fica "acesa" em sinal de aviso. Não é possível registrar valores quando se vê o aviso de borda.

Botões de função

	Voltar. Meça na posição anterior ou retorne à exibição Distância.
	Consulte "Painel de controle" na página 15.
	 Passe para o método EasyTurn™.  Passe para o método 9-12-3.  Passe para o método Multiponto Horizontal.
	Consulte "SOFTFOOT (Piede zoppo)" na página 57.

Meça usando 9-12-3

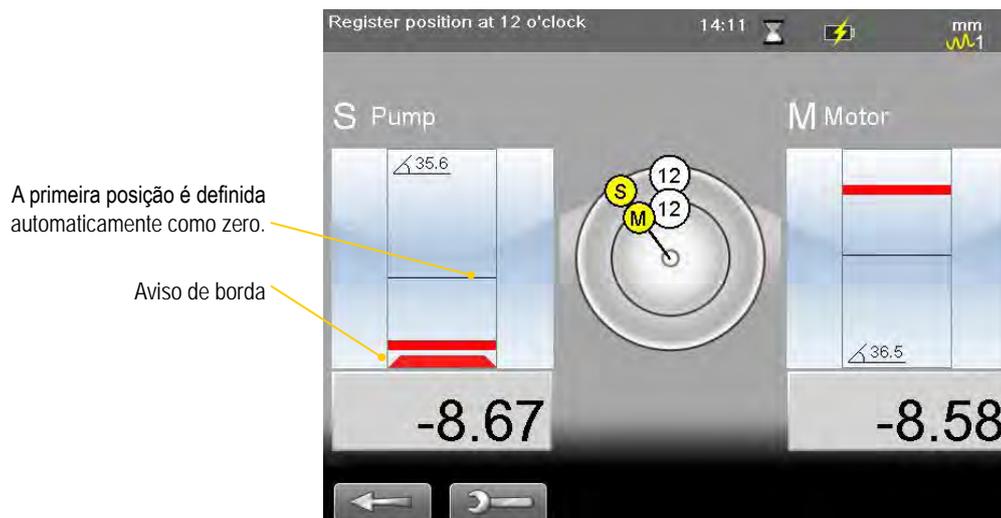
Preparativos

Siga a preparação, conforme descrito nas páginas anteriores.

1. Montar as unidades de medição.
2. Insira as distâncias, confirme cada uma com **OK**.
3. Se necessário, execute um alinhamento aproximado.
4. Se necessário, execute uma verificação de pé manco.

Medição

1. Selecione  e  para passar a 9-12-3.
2. Ajuste o laser ao centro do alvo. Se necessário, ajuste as unidades nas hastes e use os botões de ajuste do laser.
3. Gire os eixos para a posição de 9 horas.
4. Pressione  para registrar a primeira posição. A primeira posição é definida automaticamente como zero.
5. Gire os eixos para a posição de 12 horas.
6. Pressione  para registrar a segunda posição.
7. Gire os eixos para a posição de 3 horas.
8. Pressione  para registrar a terceira posição. A exibição Resultado e ajuste é mostrada. Consulte "Resultado e ajuste" na página 37.



Aviso de borda

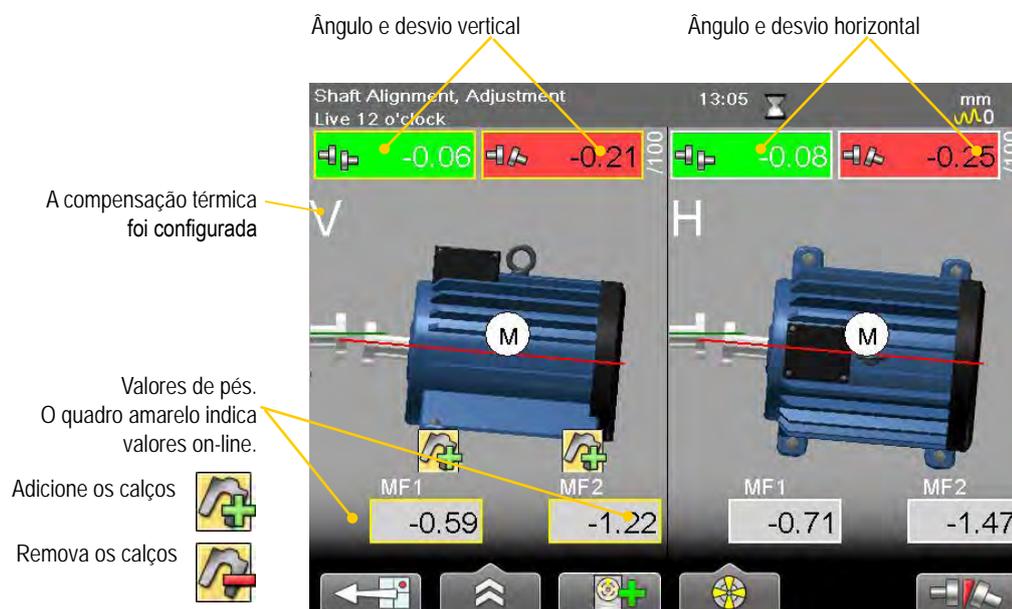
Quando o feixe de laser aproxima-se da borda, a borda fica "acesa" em sinal de aviso. Não é possível registrar valores quando se vê o aviso de borda.

Botões de função

	Voltar. Meça na posição anterior de medição ou retorne à exibição Distância.
	Consulte "Painel de controle" na página 15.
	 Passe para o método EasyTurn™.
	 Passe para o método 9-12-3.
	 Passe para o método Multiponto Horizontal.
	Consulte "SOFTFOOT (Piede zoppo)" na página 57.

Resultado e ajuste

Os valores de desvio, angular e pés são exibidos com clareza. As direções horizontal e vertical são mostradas on-line, o que facilita o ajuste da máquina. Os valores dentro da tolerância ficam verdes.



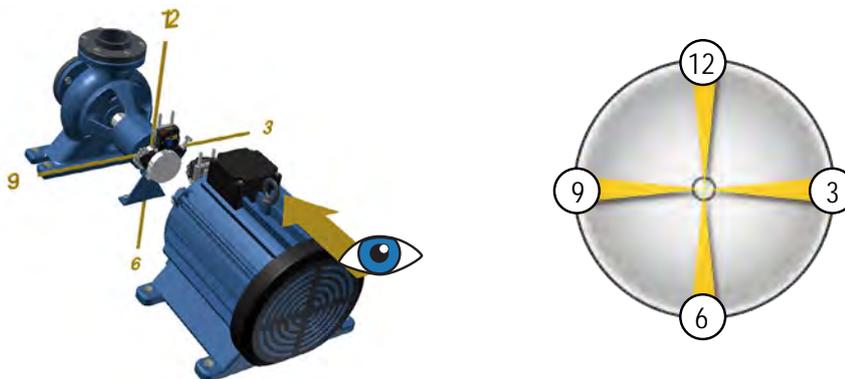
Botões de função

	Voltar à exibição da medição.
	Consulte "Painel de controle" na página 15.
	Salvar, consulte "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.
	Consulte "RefLock™" na página 42.
	Consulte "Compensação térmica" na página 41.
	RefLock, travar pés. Nota Não disponível para E420.
	Mostrar destino. É uma maneira rápida de ver onde o feixe do laser atinge o alvo e como as unidades de medição estão posicionadas.
	Relatório de impressão na impressora térmica (equipamento opcional). Disponível quando você abrir uma medida salva.
	Editar distâncias. Pressione OK para confirmar as alterações. O resultado é recalculado.
	Botão de alternância. Mostrar/ocultar Indicador de posição. Consulte "Indicador da posição" na página 39.
	Consulte "Valores ao vivo" na página 38.
	Botão de alternância. Alterne para mostrar folga e erro angular por 100 mm. Para que isso funcione, é preciso definir o diâmetro do engate.
	/100

Valores ao vivo

Ao ler os valores, fique de frente para a máquina fixa a partir da máquina móvel. Posições das unidades de medição, conforme vistas a partir da máquina móvel.

Os valores on-line são marcados com um quadro amarelo.

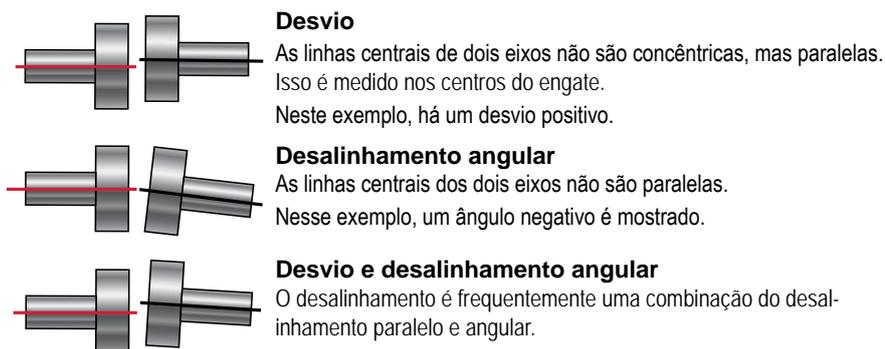


Fique de frente para a máquina fixa (S) a partir da máquina móvel (M).
As 9 horas ficam à esquerda, como nos programas de medição.

Os valores paralelo e ângulo

Os valores paralelo e ângulo indicam como a máquina está alinhada ao engate. Eles aparecem nas direções horizontal e vertical.

É importante que esses valores estejam de acordo com a tolerância.



Mostrar ao vivo valores de EasyTurn™ e Multiponto

O clinômetro pode ser usado para mostrar ao vivo valores de todos os ângulos.

	Exibir valores on-line em qualquer ângulo.
	O inclinômetro controla quando mostrar valores on-line.

Mostrar ao vivo valores de 9-12-3

O clinômetro não é usado. Você pode mostrar manualmente em qual posição estão suas unidades de medição.

Selecione  para mostrar as opções on-line.

	Forçar on-line para a posição de 6 horas.
	Forçar on-line para a posição de 12 horas.
	Forçar on-line para a posição de 3 horas.
	Forçar on-line para a posição de 9 horas.

Ajuste

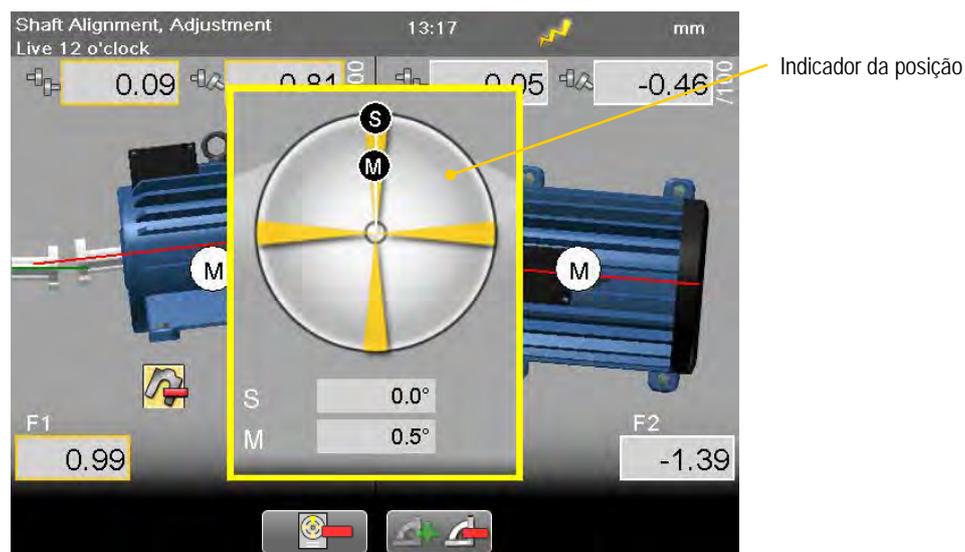
Ajuste a máquina, se necessário.

1. Coloque o calço na máquina de acordo com os valores verticais dos pés.
2. Ajuste as laterais da máquina de acordo com os valores horizontais on-line.
3. Aperte os pés.
4. Selecione  para medir novamente.

Indicador da posição

Para ajustar, coloque as unidade de medição na posição ao vivo (9, 12, 3 ou 6 horas).

Selecione  para mostrar o Indicador de posição.



Botões de função

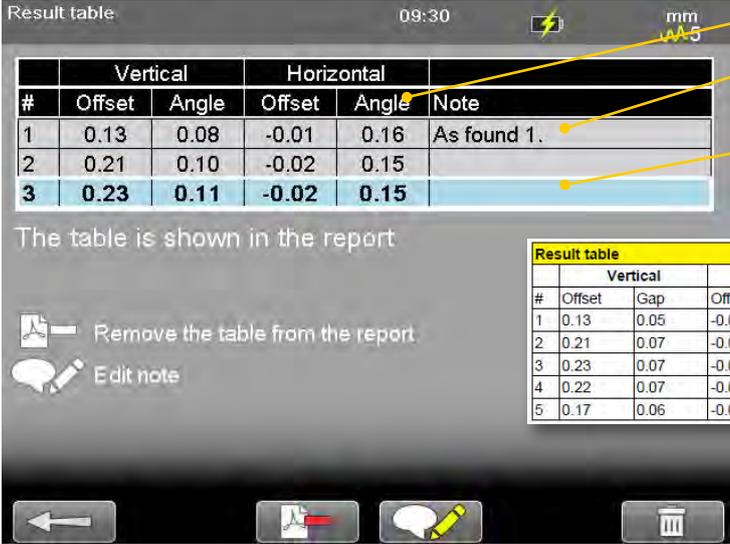
	Botão de alternância. Exibir/ocultar o indicador de posição manualmente.
	
	Botão de alternância. Selecione  para mostrar o indicador de posição automaticamente ao mover as unidades de medição.
	Disponível apenas quando medido com o EasyTurn.

Tabela de resultados

Com a tabela de resultados, você pode medir o mesmo engate diversas vezes e documentar os resultados.

1. Meça usando Easy-Turn, 9-12-3 ou Multiponto.
2. Vá para a tela Resultado.
3. Selecione  para tornar a medir o engate. Torne a medir quantas vezes forem necessárias.
4. Vá para a tela Resultado e selecione  e  para abrir a tabela de resultado.

Quando você tiver aberto a tabela de resultado, as informações também serão incluídas no relatório. As três últimas medições são visíveis. Se você tiver mais, use os botões de navegação para rolar.



Result table 09:30 mm

#	Vertical		Horizontal		Note
	Offset	Angle	Offset	Angle	
1	0.13	0.08	-0.01	0.16	As found 1.
2	0.21	0.10	-0.02	0.15	
3	0.23	0.11	-0.02	0.15	

The table is shown in the report

Remove the table from the report

Edit note

Result table

#	Vertical		Horizontal		Note
	Offset	Gap	Offset	Gap	
1	0.13	0.05	-0.01	0.11	As found 1.
2	0.21	0.07	-0.02	0.10	
3	0.23	0.07	-0.02	0.10	
4	0.22	0.07	-0.02	0.10	
5	0.17	0.06	-0.02	0.10	

A tabela está incluída no relatório

Adicionar uma nota

1. Selecione uma medição.
2. Selecione  ou  para escrever ou editar uma nota.
3. Pressione  para salvar a nota.

Botões de função

	Botão de alternância. Mostrar/ocultar a tabela de resultados no relatório.
	Adicionar (ou editar) uma nota para a medição selecionada.
	Excluir a medição selecionada.

Salvar

Você pode salvar uma medição e abri-la mais tarde, para continuar medindo. Ao ser salva novamente, a medição **não** substituirá a versão anterior.

Ao salvar uma medição, um pdf é gerado automaticamente.

Consulte "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.

Compensação térmica

Durante a operação normal, as máquinas são influenciadas por diferentes fatores e forças. A mais comum dessas alterações é a mudança de temperatura da máquina. Isso causa um aumento na altura do eixo. Esse fenômeno é denominado dilatação térmica. Para compensar a dilatação térmica, insira valores para a compensação da condição fria.

Selecione  e  na exibição do resultado e da distância. A visualização Compensação térmica é exibida.

Exemplo

Pode ser necessário colocar a máquina fria um pouco mais baixa para permitir a dilatação térmica. Neste exemplo, pressupomos um crescimento térmico de +5 mm em condição **QUENTE**. Portanto, compensamos com -5 mm em condição **FRIA**.

1 Antes da compensação térmica.

2 Definir compensação térmica.

Indica que os valores de compensação estão configurados para a condição fria (offline).

Deslocamento e ângulo vertical da máquina móvel.

3 Compensação térmica definida. Depois que você configura a compensação térmica e retorna à visualização de resultado, os valores mudam. Quando a máquina esquentar, a dilatação térmica a deixará perfeitamente alinhada.

Indica que a compensação térmica foi configurada



Valores de pés

1. Na exibição da distância, insira as distâncias para a máquina S.
2. Selecione .
3. Definir valores de compensação térmica com base nos valores de pés. Os valores de engate são recalculados. Se houver mais de dois pares de pés, você insere os valores para o primeiro e o último par de pés.

Nota

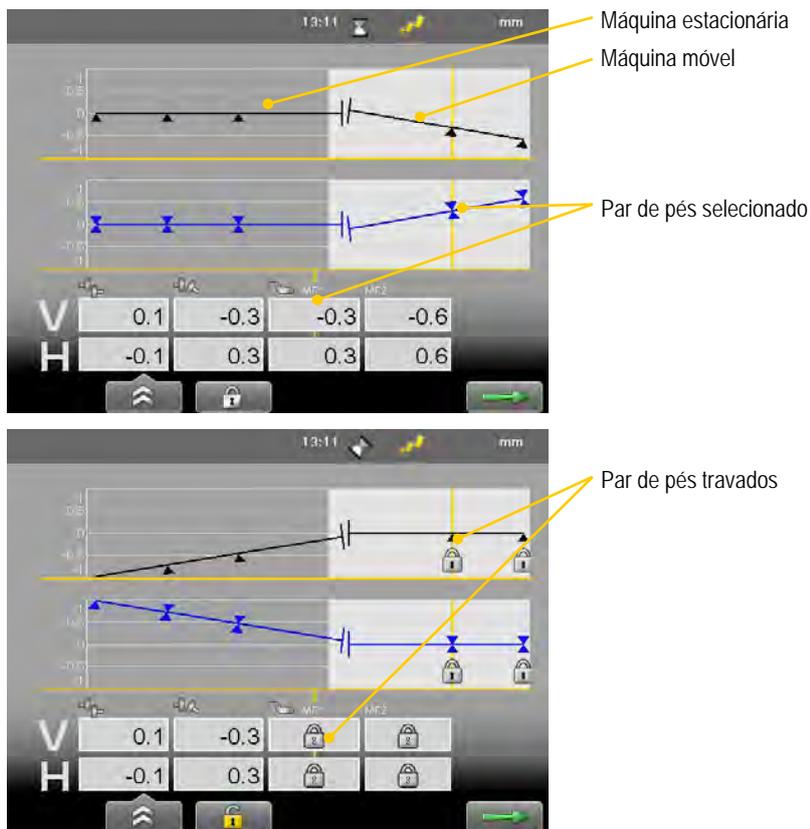
Somente os valores de engate são visíveis no relatório PDF e no relatório impresso.



RefLock™

Na exibição do resultado, você pode selecionar a função RefLock™. Aqui você pode escolher qualquer um dos dois pares de pés como travado e, assim, escolher qual máquina será utilizada como fixa e qual será ajustável. Se você deseja travar o par de pés na máquina fixa, é necessário inserir as distâncias.

1. Selecione  e .
2. A visualização de gráfico RefLock é exibida. Navegue usando os botões de navegação à esquerda e à direita.
3. Selecione  para travar o par de pés selecionado e  para destravar.
4. Selecione  para prosseguir para a exibição de resultados.

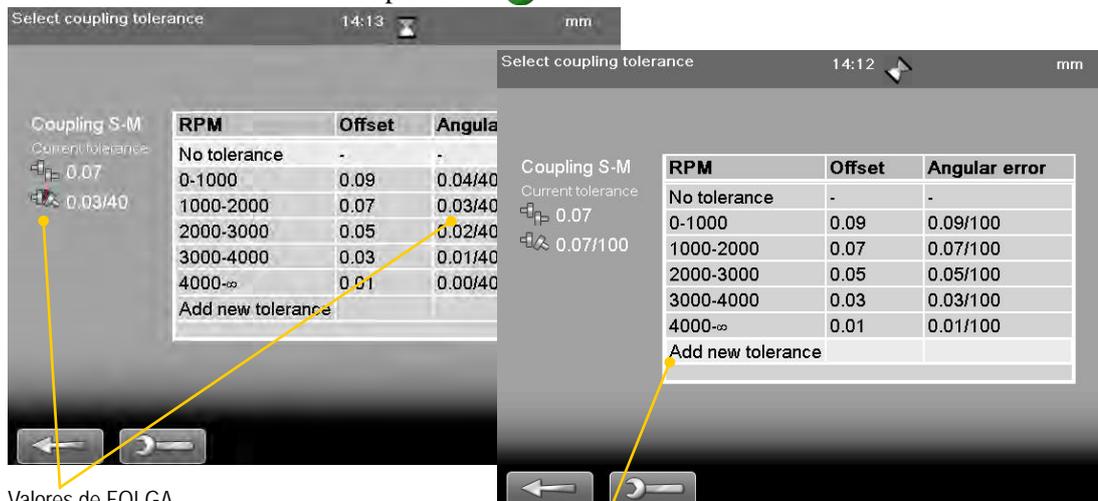


Nota

O RefLock™ *fica disponível ao usar o programa horizontal. Não disponível para programas Vertical ou Cardan.*

Tolerância

1. Selecione  e . A janela da tolerância é exibida.
2. Selecione uma tolerância e pressione .



Valores de FOLGA

Adicione a tolerância definida pelo usuário

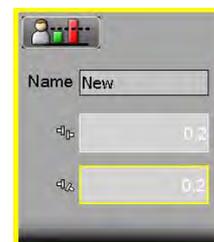
Botões de função

	Feche a visualização da Tolerância.
	Consulte "Painel de controle" na página 15.
	Edite a tolerância definida pelo usuário.
	Exclua a tolerância definida pelo usuário.

Adicionar nova tolerância

Você pode adicionar sua própria tolerância.

1. Selecione a linha "Adicionar nova tolerância".
Pressione .
2. Insira o nome e a tolerância.
3. Pressione . A nova tolerância é adicionada à lista.



Tolerância nas visualizações do resultado

As tolerâncias são claramente exibidas nas visualizações do resultado.

Verde = dentro da tolerância

Vermelho = fora da tolerância

Tabela de tolerância

A velocidade de rotação dos eixos decidirá as demandas no alinhamento. A tabela deste lado pode ser usada como uma orientação, se nenhuma outra tolerância for recomendada pelo fabricante das máquinas.

As tolerâncias são configuradas para o desvio máximo permitido com valores precisos, sem considerar se esse valor deve ser zero ou compensado para dilatação térmica.

Desalinhamento paralelo

rpm	Excelente		Aceitável	
	milésimos	mm	milésimos	mm
0000-1000	3,0	0,07	5,0	0,13
1000-2000	2,0	0,05	4,0	0,10
2000-3000	1,5	0,03	3,0	0,07
3000-4000	1,0	0,02	2,0	0,04
4000-5000	0,5	0,01	1,5	0,03
5000-6000	<0,5	<0,01	<1,5	<0,03

Desalinhamento angular

rpm	Excelente		Aceitável	
	milésimos/''	mm/100 mm	milésimos/''	mm/100 mm
0000-1000	0,6	0,06	1,0	0,10
1000-2000	0,5	0,05	0,8	0,08
2000-3000	0,4	0,04	0,7	0,07
3000-4000	0,3	0,03	0,6	0,06
4000-5000	0,2	0,02	0,5	0,05
5000-6000	0,1	0,01	0,4	0,04

Quanto maior a rpm de uma máquina, mais estreita deve ser a tolerância. A tolerância aceitável é usada para realinhamentos em máquinas não críticas. Novas instalações e máquinas críticas sempre devem ser alinhadas na tolerância excelente.

Nota importante!

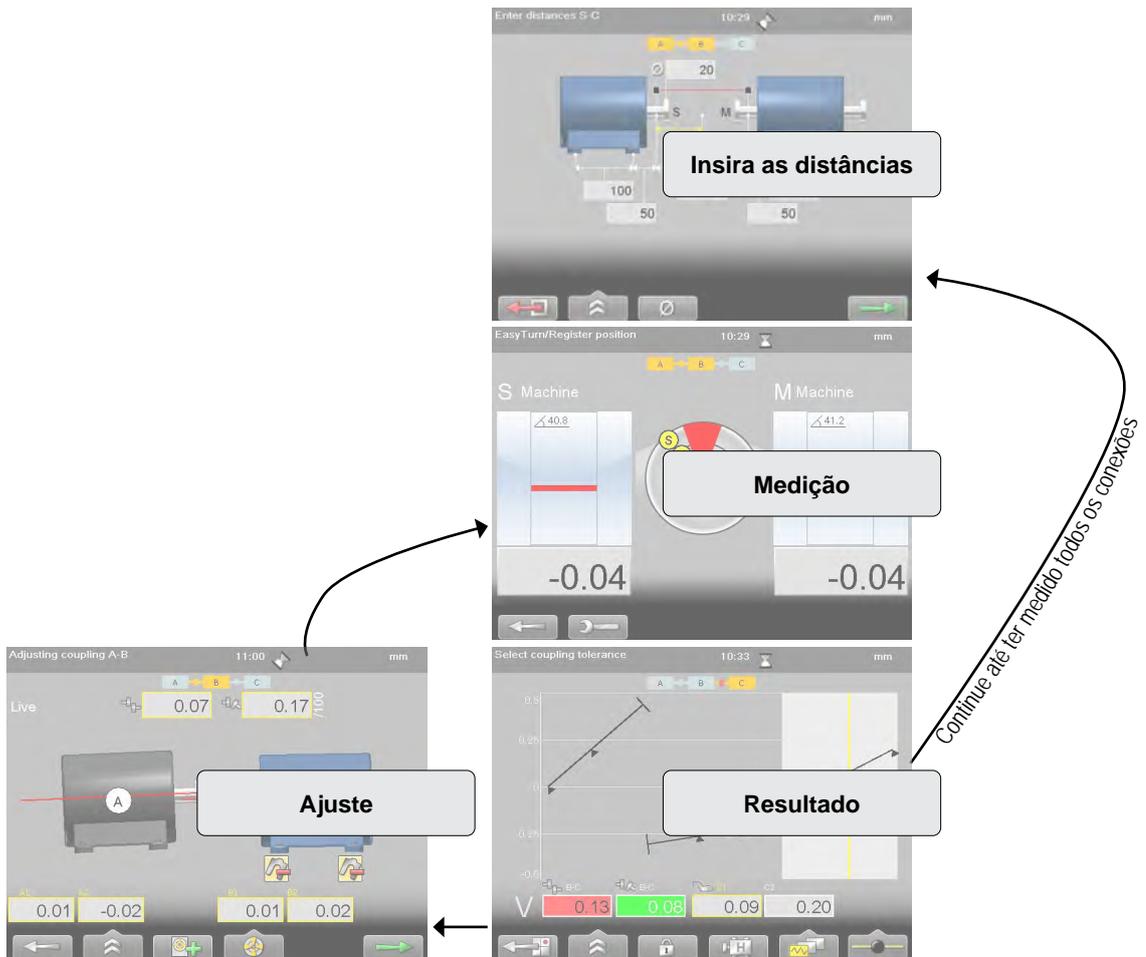
Considere estas tabelas como orientações. Muitas máquinas devem ser alinhadas com grande precisão, mesmo que tenham uma RPM mais baixa. Por exemplo, as caixas de mudança.

TREM DE MÁQUINAS (3)



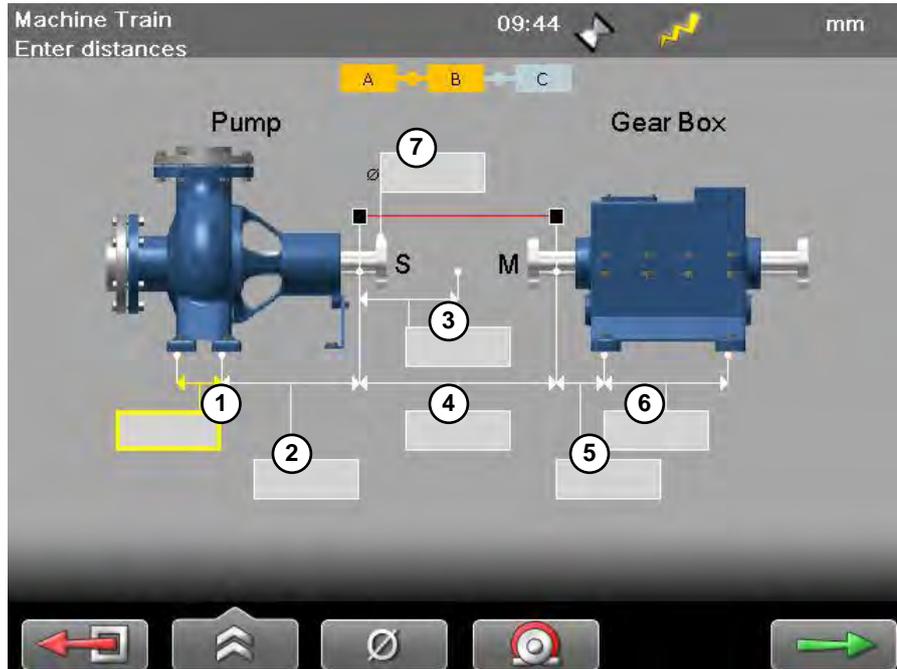
Para alinhamento dos trens de máquina com três máquinas. É possível escolher a máquina de referência manualmente ou deixar que o programa escolha uma que minimize a necessidade de ajustes.

Fluxo de trabalho



Insira as distâncias

Confirme cada distância com .



- ① Distância entre o primeiro e o segundo par de pés.
- ② Distância entre o segundo par de pés e a unidade S.
- ③ Distância entre a unidade S e o centro da conexão.
- ④ Distância entre a unidade S e a unidade M. Medida entre as hastes.
- ⑤ Distância entre a unidade M e o par de pés 1.
- ⑥ Distância entre o par de pés 1 e o par de pés 2.
- ⑦ Diâmetro da conexão. Opcional, selecione  para ativar o campo.

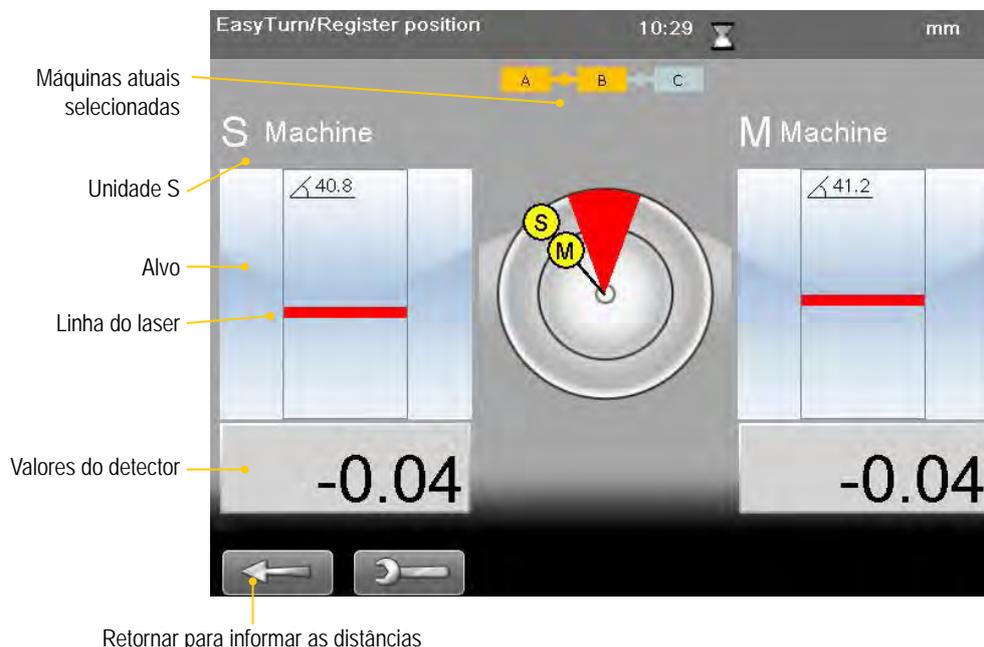
Quando houver mais de três pares de pés, uma tabela será exibida e nela você entrará as distâncias.

Botões de função

	Sair do programa.
	 Consulte “Painel de controle” na página 15.
	 Consulte “” na página 56.
	Diâmetro. Selecione para especificar o diâmetro da conexão. Isso será necessário, se desejar o resultado com base na folga da conexão em vez do ângulo.
	Continue para a visualização de Medição.

Meça usando o EasyTurn™

Por padrão, o método de alinhamento EasyTurn™ é exibido. Se desejar usar o método 9-12-3, selecione .



Botões de função

	Voltar. Voltar para inserir distâncias.
	Consulte “Painel de controle” na página 15.
	Altere para o método 9-12-3.
	Consulte “SOFTFOOT (Piede zoppo)” na página 57.

Aviso de borda

Quando o feixe de laser aproxima-se da borda, a borda fica “acesa” em sinal de aviso. Não é possível registrar valores quando se vê o aviso de borda.

1. Ajuste o laser ao centro do alvo. Se necessário, ajuste as unidades nas hastes e use os botões de ajuste do laser.
2. Pressione  para registrar a primeira posição. A primeira posição é definida automaticamente como zero. Uma marca vermelha é exibida.
3. Gire os eixos para fora da marca vermelha de 20°.
4. Pressione  para registrar a segunda posição.
5. Gire os eixos para fora das marcas vermelhas.
6. Pressione  para registrar a terceira posição.
7. O resultado é exibido. Você pode mostrar o resultado como um gráfico, tabela ou visualização de máquina. Consulte o capítulo Resultado.
8. Na visualização de resultado, selecione  para medir a próxima conexão. Se deseja ajustar a conexão, selecione a máquina que deseja ajustar e pressione . Consulte o capítulo Ajuste.

Meça usando 9-12-3

1. Selecione  para ir para o método 9-12-3.
2. Ajuste o laser ao centro do alvo. Se necessário, ajuste as unidades nas hastes e use os botões de ajuste do laser.
3. Gire os eixos para a posição de 9 horas.
4. Pressione  para registrar a primeira posição. A primeira posição é definida automaticamente como zero.
5. Gire os eixos para a posição de 12 horas.
6. Pressione  para registrar a segunda posição.
7. Gire os eixos para a posição de 3 horas.
8. Pressione  para registrar a terceira posição.



9. O resultado é exibido. Você pode mostrar o resultado como um gráfico, tabela ou visualização de máquina. Consulte "Resultado" na página 49.
10. Na visualização de resultado, selecione  para medir a próxima conexão. Se deseja ajustar a conexão, selecione a máquina que deseja ajustar e pressione . Consulte "Ajuste" na página 53.

Resultado



Você pode mostrar o resultado como um gráfico, tabela ou visualização de máquina.

Por padrão, a visualização de máquina é mostrada. Explore as visualizações dos resultados usando os botões de navegação.

Visualização de Máquina do resultado

Selecione  e . A visualização de Máquina é mostrada.

Conexão fora da tolerância.

Visualização da máquina e da conexão

	B-C	B-C	B1	B2
V	0.13	0.08	-0.26	-0.22
H	0.07	0.07	-0.04	-0.07

Desvio horizontal e vertical

Ângulo horizontal e vertical

O par de pés da máquina selecionada

Par de pés

Se houver mais de três pares de pés, os valores são mostrados apenas para os primeiros três pares nesta visualização. Para exibir os valores para todos os pares de pés, vá para a visualização de Tabela.

Ajuste a conexão

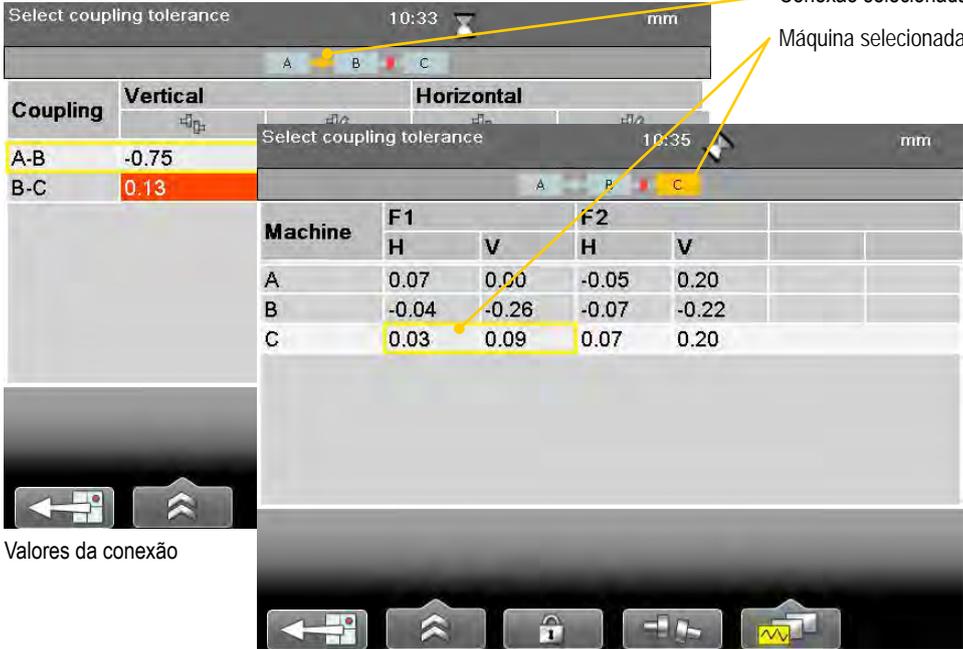
Selecione a máquina que deseja ajustar e pressione . Consulte "Ajuste" na página 53.

Botões de função

	Meça novamente a conexão. Pressione e mantenha pressionado para sair do programa.
	 Consulte "Painel de controle" na página 15.  Salvar arquivo. "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.  Consulte "Tolerância" na página 55.  Consulte "" na página 56.  Visualize e edite a distância.  Imprimir. "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.  Botão de alternância. Mostre os valores de Folga ou Ângulo.
	Altere a visualização do resultado.
	Meça a próxima conexão

Visualização da Tabela de resultado

Selecione  e . A visualização de Tabela de resultados é mostrada. Explore usando os botões de navegação.



Conexão selecionada

Máquina selecionada

Coupling	Vertical	Horizontal
A-B	-0.75	
B-C	0.13	

Machine	F1		F2	
	H	V	H	V
A	0.07	0.00	-0.05	0.20
B	-0.04	-0.26	-0.07	-0.22
C	0.03	0.09	0.07	0.20

Valores da conexão

Valores de pés

Botões de função

	Meça novamente a conexão. Pressione e mantenha pressionado para sair do programa.
	 Consulte "Painel de controle" na página 15.
	Salvar arquivo. "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.
	Consulte "Tolerância" na página 55.
	Consulte "Compensação térmica" na página 41.
	Visualize e edite a distância.
	Imprimir. "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.
	 Botão de alternância. Mostre os valores de Folga ou Ângulo.
	Trave/destrave o par de pés. Disponível quando você mostra os valores de pés.
	Consulte "Travar par de pés" na página 52.
	Altere entre mostrar os valores dos pés ou conexão.
	
	Altere a visualização do resultado.

Salvar

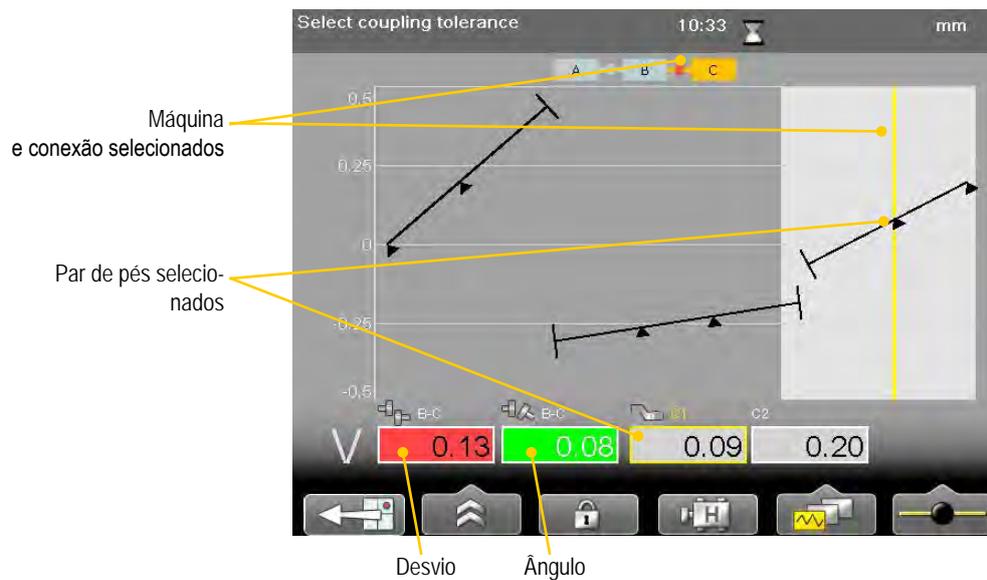
Você pode salvar uma medição e abri-la mais tarde, para continuar medindo. Quando você salvar a medição novamente, ela **não** substituirá a versão anterior.

Quando você salva uma medição, um PDF é gerado automaticamente somente quando o trem inteiro foi medido.

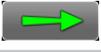
Consulte "Manuseio do arquivo de medição" na página 11.

Visualização do Gráfico de resultado

Selecione  e . A visualização do Gráfico é exibida.



Botões de função

	Meça novamente a conexão. Pressione e mantenha pressionado para sair do programa.
	Consulte "Visualização de Máquina do resultado" na página 49.
	Trave/destrave o par de pés. Se você não puder ajustar um par de pés, use a função de bloqueio. Consulte "Travar par de pés" na página 52.
	Altere entre a exibição de gráfico horizontal ou vertical.
	Altere a visualização do resultado.
	Disponível quando você mediu o trem inteiro. Consulte "Melhor ajuste e Ajuste manual".
	Melhor ajuste
	Ajuste manual
	Selecione para medir a próxima conexão.

Travar par de pés

Esta função está disponível na visualização de gráfico e tabela. Recomendamos travar os dois pares de pés para obter a linha de referência calculada mais exata possível. Se você optar por travar apenas um par de pés, a inclinação do trem é mantida e o engate é deslocado.

Melhor ajuste e Ajuste manual

Por padrão, o melhor ajuste médio é calculado no trem de máquinas medido. Isso significa que o trem é inclinado até o plano mais horizontal possível. Se nenhum par de pés estiver travado, o sistema presume que todas as máquinas podem se mover em todas as direções. Para cada conexão medida, o melhor ajuste é recalculado. Quando você já fez ajustes em uma conexão, o melhor ajuste não é mais recalculado.

Ajuste manual

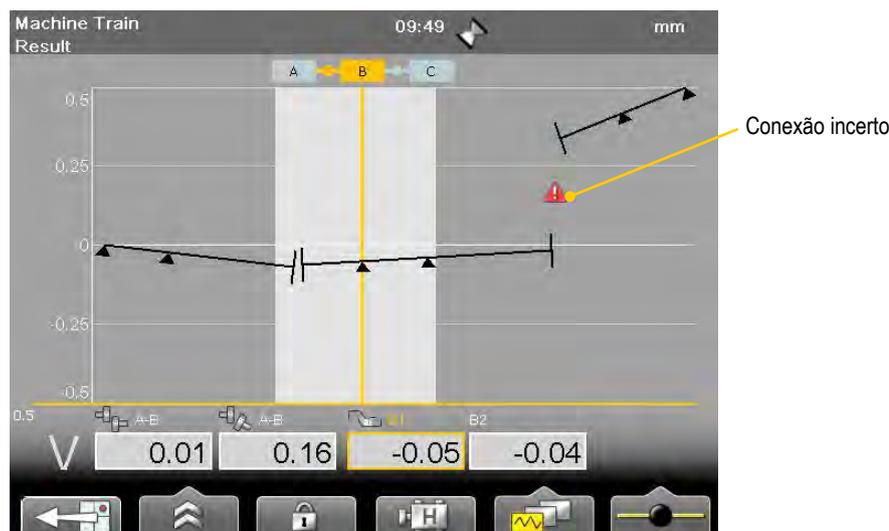
Disponível apenas quando você mediu o trem inteiro e apenas na visualização de gráfico. Use essa função quando você sabe que, por exemplo, pode mover a máquina um pouco em uma direção, mas não pode movê-la em outra.

1. Selecione  e  para ativar a função de Ajuste manual. Se houver um par de pés travado, ele é destravado.
2. Use os botões numéricos para mover o gráfico.
 - Os botões 1 e 4 movem a parte esquerda do trem.
 - Os botões 2 e 5 movem o trem inteiro.
 - Os botões 3 e 6 movem a parte direita do trem.
 - O botão +- altera a escala.

Para retornar o melhor ajuste médio, selecione  e .

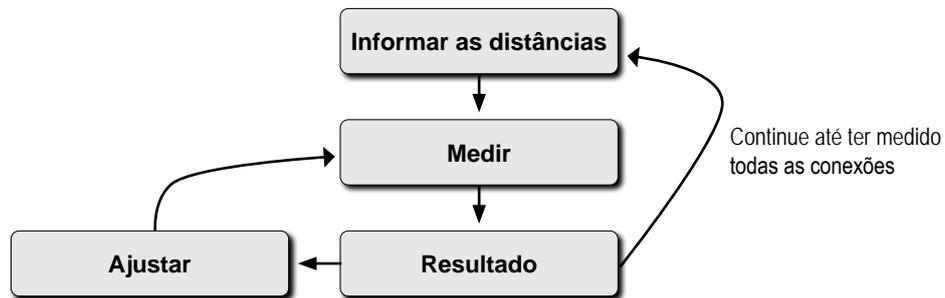
Conexão incerta

Quando você ajusta uma conexão, pode afetar a próxima conexão no trem das máquinas. No exemplo abaixo, a conexão A - B foi ajustada, que poderia afetar a conexão B - C. Isso é indicado com o símbolo . Quando você mede novamente ou ajusta a conexão, o aviso é removido.



Ajuste

Você pode ajustar uma máquina mesmo que não tenha medido o trem inteiro.



1. Selecione a máquina que deseja ajustar e pressione .
Se você mediu somente a conexão, a visualização de Ajuste é exibida. Caso contrário, você precisa medir a conexão novamente e a visualização de Medição é exibida.
2. Ajuste a máquina.
3. Selecione  quando terminar. A visualização de Medição é exibida.
4. Meça novamente a conexão para confirmar o ajuste.

Selecione a máquina que deseja ajustar. Nesse caso, desejamos ajustar a máquina "B".

Desvio e ângulo

Valores dos pés.
O quadro amarelo indica valores em tempo real.

Adicionar calços 

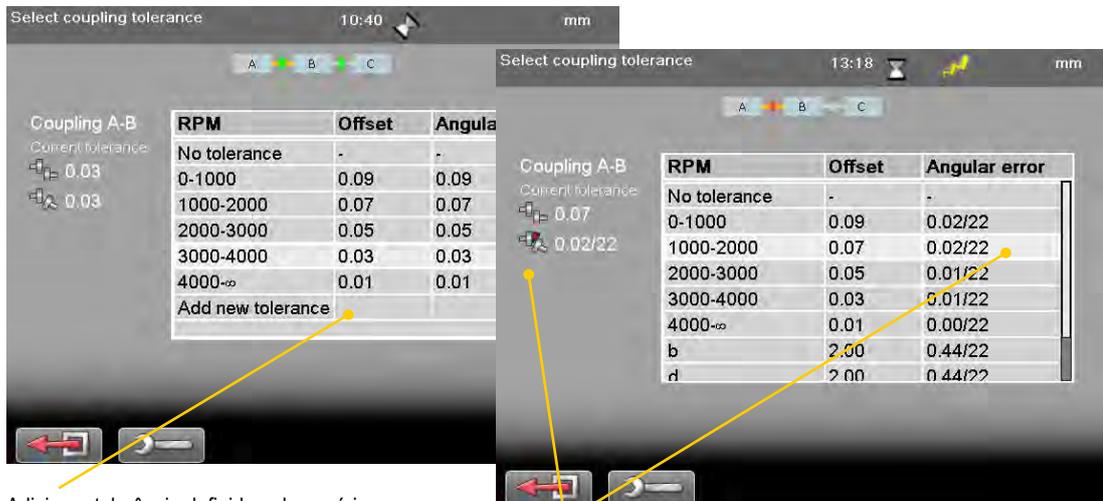
Remover calços 

	B-C	B1	B2
V	0.13	0.08	-0.26
H	0.07	0.07	-0.04

	A-B	B1	B2
w1	0.01	-0.02	0.01
w2			0.02

Tolerância

1. Selecione  e . A janela da tolerância é exibida.
2. Selecione uma tolerância e pressione . **A próxima conexão do trem é selecionada**



Adicionar tolerância definida pelo usuário

Valores de FOLGA

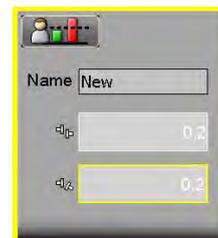
Botões de função

	Feche a visualização da Tolerância.
	Consulte "Painel de controle" na página 15.
	Edite a tolerância definida pelo usuário.
	Exclua a tolerância definida pelo usuário.

Adicionar nova tolerância

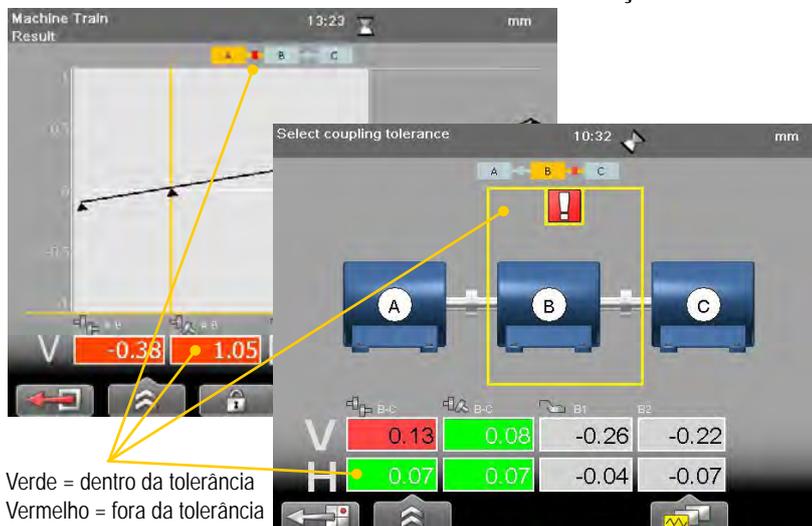
Você pode adicionar sua própria tolerância.

1. Selecione a linha "Adicionar nova tolerância". Pressione .
2. Insira o nome e a tolerância.
3. Pressione . A nova tolerância é adicionada à lista.



Tolerância nas visualizações do resultado

As tolerâncias são claramente exibidas nas visualizações do resultado.



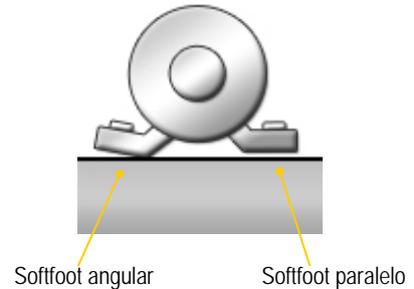
SOFTFOOT (PIEDE ZOPPO)



Execute uma verificação de softfoot para garantir que a máquina esteja apoiada de maneira uniforme em todos os pés. Um softfoot pode ser angular e/ou paralelo, veja a imagem.

O Softfoot pode ser causado por:

- Fundações de máquina torcidas.
- Pés de máquina torcidos ou danificados.
- Quantidade inadequada de calços sob os pés da máquina.
- Sujeira ou outros materiais indesejados sob os pés da máquina.

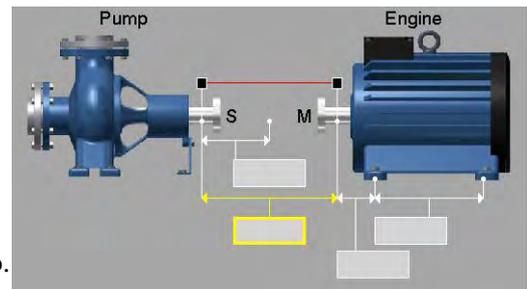


Iniciar Softfoot no menu do eixo principal

1. Selecione e .
2. Digite as distâncias.
3. Selecione para continuar.

Iniciar Softfoot a partir do programa Horizontal

1. Selecione e para abrir o programa Horizontal.
2. Digite as distâncias. Confirme cada distância com . Para executar uma verificação de Softfoot, é preciso especificar as distâncias entre os pares de pés. A medida é exibida.
3. Selecione . O Softfoot só fica disponível antes do registro de qualquer ponto de medição.



Botões de função

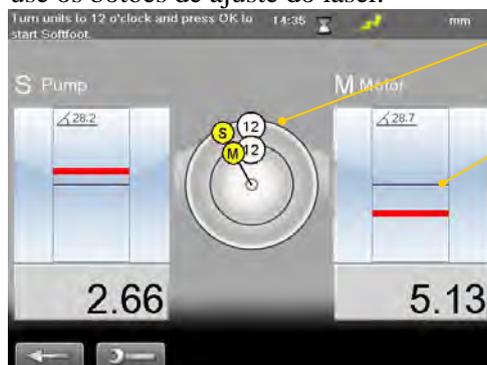
	Sair do programa.
	Consulte “Painel de controle” na página 15.
	Digite a distância da máquina S. Torna possível realizar uma medição de softfoot na máquina S.
	Alternar entre a exibição 3D e 2D.
	Adicionar um par de pés. Disponível somente para E540. No E710/E720, você seleciona as máquinas e o número opcional de pés ao optar por personalizar.
	Botão de alternância. Exibir a máquina móvel à esquerda ou à direita.
	Continue para a visualização de Medição. Disponível quando você especifica as distâncias.

Filtro Softfoot

Ao medir Softfoot, o filtro do detector será aumentado em três etapas (máximo para filtro 7). Se medir com um filtro maior que 7, este filtro permanecerá. Quando a medição do filtro Softfoot for feita, o filtro será restabelecido.

Medir softfoot

1. Aperte todos os parafusos dos pés.
2. Gire as unidades de medição para a posição de 12 horas.
3. Ajuste o laser no centro dos alvos. Se necessário, ajuste as unidades nas hastes e use os botões de ajuste do laser.



Gire as unidades de medição para a posição de 12 horas.

Ajuste a linha do laser no centro do alvo.

4. Pressione . A exibição de Medição de softfoot é mostrada. O primeiro parafuso está marcado em amarelo.
5. Afrouxe e aperte novamente o primeiro parafuso.
6. Pressione  para registrar o valor.
7. Registre valores em todos os quatro pés. O resultado é exibido.
8. Coloque o calço no pé com movimentação maior.
9. Faça uma nova verificação de Softfoot.

Medição:

Afrouxe e aperte novamente o parafuso antes de registrar valores.

Resultado:

Seta indicando que a máquina está inclinando nessa direção.



Nota importante!

Quando a movimentação maior é oposta à menor, não se trata de Softfoot convencional e será solicitado que você verifique a fundação.

Botões de função

	Sair do Softfoot.
	 Consulte “Painel de controle” na página 15.
	Salvar. Disponível somente quando você tiver iniciado o Softfoot no menu principal.
	Valor zero do pé selecionado.
	Botão Alternar para alternar a máquina. Para verificar o Softfoot, são necessárias as distâncias entre pares de pés. Se necessário, a visualização Digite a distância é mostrada. Não disponível para E420.
	Medir novamente o Softfoot.
	Continuar para a exibição Medição, disponível somente quando o Softfoot for iniciado a partir do programa horizontal.

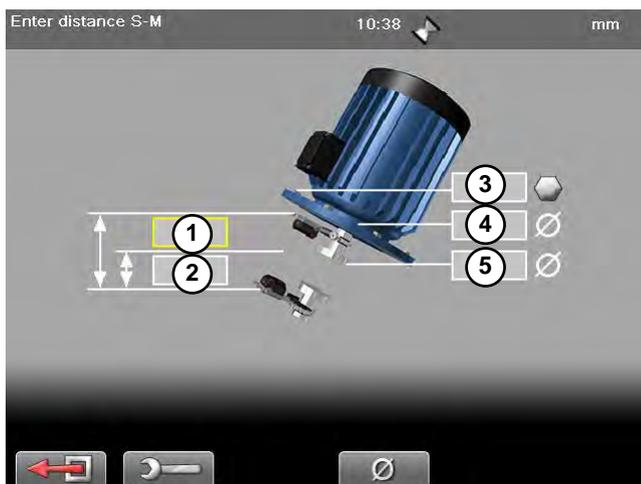
VERTICAL



O programa Vertical é usado para máquinas montadas no sentido vertical e/ou com flange.

Preparação

1. Monte a unidade M na máquina móvel e a unidade S na máquina fixa.
2. Selecione e para abrir o programa Vertical.
3. Digite as distâncias. Confirme cada distância com .



- 1 Distância entre a unidade S e a unidade M. Medida entre as hastes. **Obrigatória.**
- 2 Distância entre a unidade S e o centro do engate. **Obrigatória.**
- 3 Número de parafusos (4, 6 ou 8 parafusos).
- 4 Diâmetro do círculo do parafuso (centro dos parafusos).
- 5 Diâmetro de engate. Selecione para ativar o campo.

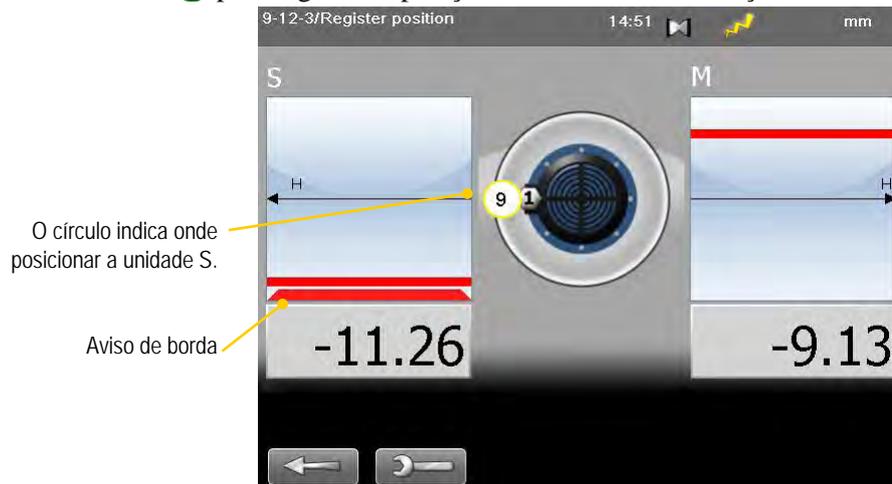
Botões de função

	Sair do programa.
	Abrir Painel de controle.
	Selecione para especificar o diâmetro de engate.
	Continue para a visualização de Medição.

Medida

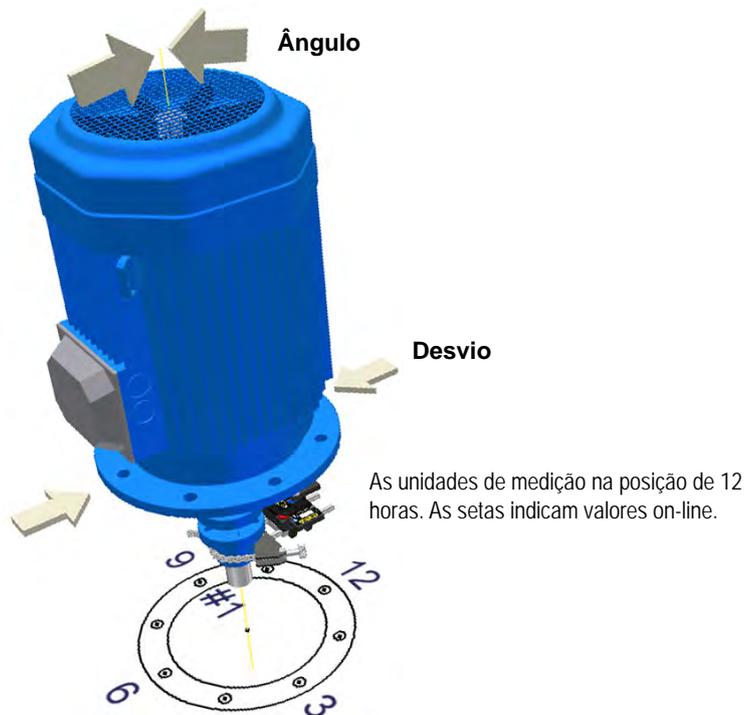
O programa Vertical usa o método 9-12-3.

1. Posicione as unidades na posição de 9 horas, no parafuso de número um. Verifique se também é possível posicionar as unidades nas posições de 12 e 3 horas.
2. Pressione  para registrar a primeira posição. A primeira posição é definida automaticamente como zero.
3. Gire as unidades para a posição de 12 horas.
4. Pressione  para registrar a posição.
5. Gire as unidades para a posição de 3 horas.
6. Pressione  para registrar a posição. O resultado da medição é exibido.



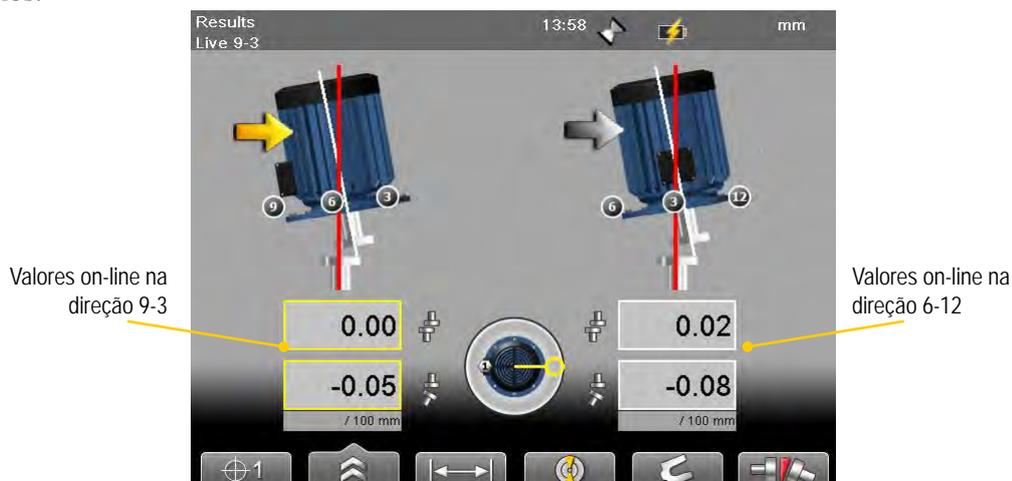
Aviso de borda

Quando o feixe de laser aproxima-se da borda, a borda fica “acesa” em sinal de aviso. Não é possível registrar valores quando se vê o aviso de borda.



Resultado

O resultado é exibido como paralelo lateral nos erros de engate e angular entre os eixos.



Valores on-line

Os valores podem ser exibidos on-line em duas direções:

- On-line na direção 9-3.
Selecione  e posicione as unidades de medição em 3 horas.
- On-line na direção 6-12.
Selecione  e posicione as unidades de medição em 12 horas.

Botões de função

	Voltar
	Mais. Selecione para exibir um submenu.  Abrir Painel de controle.  Salvar arquivo.  Configurar tolerância.  Mostrar alvo. É uma maneira rápida de ver onde o feixe do laser atinge o alvo e como as unidades de medição estão posicionadas.  Imprimir relatório em impressora térmica (equipamento opcional). Disponível quando você abre uma medição salva.
	Ajustar distâncias. Pressione  para confirmar as alterações. O resultado é recalculado.
 	Botão Alternar. Alterne a exibição de valores on-line na direção 9-3 ou 6-12.
	<i>Consulte Resultado do calço, na próxima página.</i>
 	Botão Alternar. Alterne a exibição de folga e erro angular por 100 mm. Para que isso funcione, é preciso definir o diâmetro do engate.

Tela de resultado do calço

Para obter este resultado, é preciso especificar o número de parafusos e o diâmetro do círculo do parafuso.



1. Selecione  para abrir a tela do valor Calço. Os valores não estão on-line.
2. Ler valores. O parafuso mais alto é calculado como 0,00. Os valores abaixo de zero indicam que o parafuso está baixo e precisa de calço.
3. Selecione  para voltar à tela Resultado.

Nota!

Ao colocar calços na máquina, faça nova medição na posição 9 para atualizar todos os valores da medição.

Ajustar máquina

1. Compare o erro paralelo e o angular às demandas de tolerância.
2. Se for necessário ajustar o erro angular, primeiro coloque calços na máquina e, em seguida, ajuste o paralelo.
3. Aperte os parafusos e faça nova medição.



O sistema BTA Easy-Laser® consiste em um transmissor e um detector a laser. Suportes magnéticos no laser e no detector facilitam a montagem do equipamento. Roldanas/polias não magnéticas podem ser alinhadas, pois as unidades são muito leves, e podem ser montadas usando fitas adesivas duplas.

Nota importante!

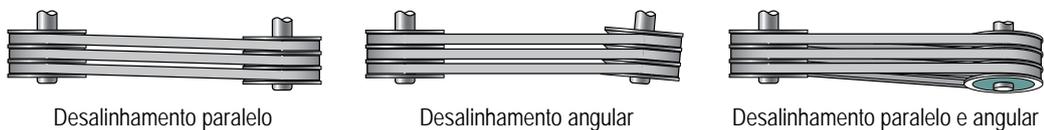
O BTA não está incluído nos sistemas Shaft ou Geo, mas pode ser comprado opcionalmente.



Todos os tipos de roldanas/polias podem ser alinhados, independentemente do tipo de correia. É possível compensar polias de várias larguras.



O desalinhamento pode ser paralelo ou angular. Também pode ser uma combinação dos dois.



Preparativos

- Verifique as polias em busca de excentricidade radial. Eixos empenados impossibilitarão um alinhamento preciso.
- Verifique as polias em busca de excentricidade axial. Se possível, ajuste com os parafusos de montagem das buchas.
- Certifique-se de que as polias estejam limpas, sem gordura e óleo.

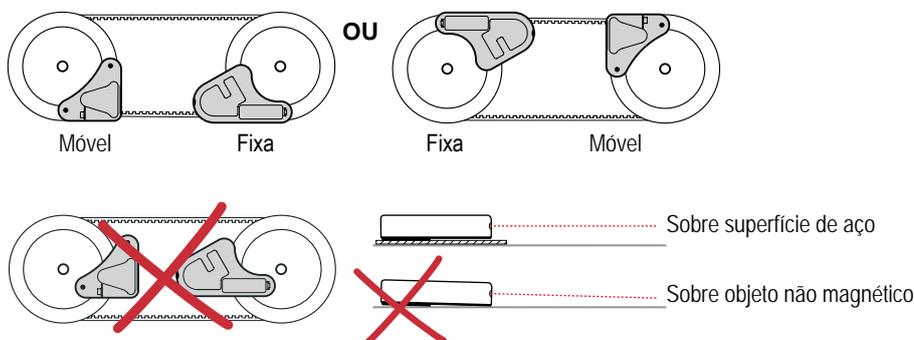
Montar as unidades

As unidades são montadas em uma superfície fresada plana com ímãs. Os ímãs são muito fortes; tente suavizar o toque colocando primeiro somente um ímã na polia e ligando o outro em seguida. Roldanas/polias não magnéticas podem ser alinhadas, pois as unidades são muito leves, e podem ser montadas usando fitas adesivas duplas.

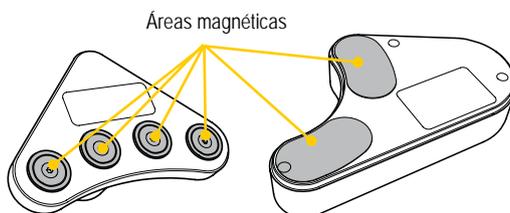


As unidades são compatíveis com polias pequenas e grandes.

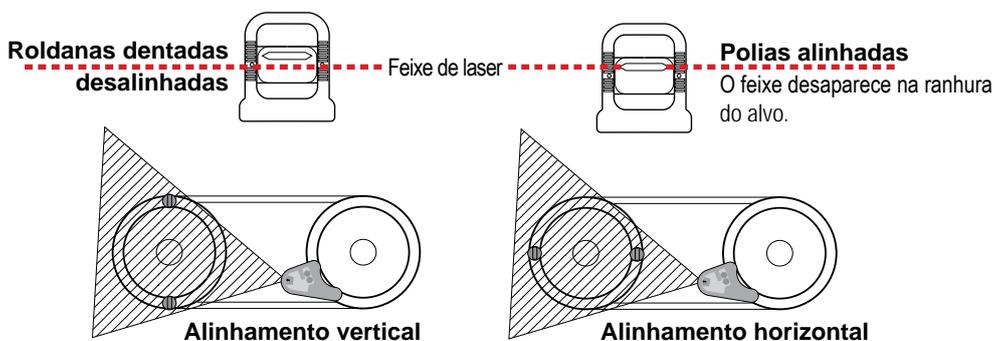
1. Monte o transmissor a laser na máquina fixa.
2. Monte o detector na máquina móvel.
3. Certifique-se de que todas as superfícies magnéticas estejam em contato com a polia.



Todas as superfícies magnéticas devem estar em contato com o objeto.



Alinhe com os alvos

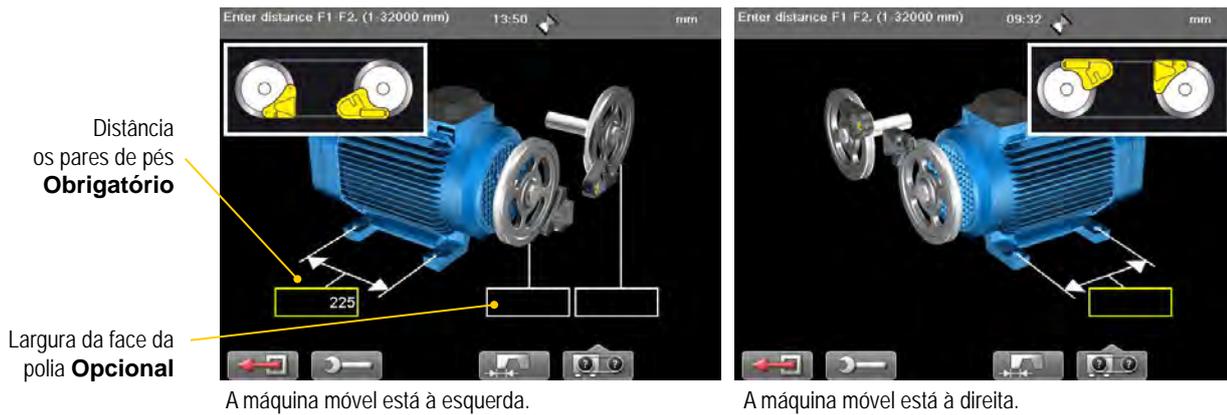


Medição usando o Display

O XT190 pode ser usado como uma ferramenta separada, consulte “*Medição sem o uso do Display*” na página 68.

Insira as distâncias

1. Conecte ao Display por meio de um cabo ou use pilha com o unidade sem fio.
2. Pressione o botão Ligar no transmissor a laser.
3. Selecione  para abrir o programa BTA.
4. Selecione  se desejar inserir a largura da face da polia. Pressione **OK**.
5. Insira a distância entre os pares de pés. Pressione **OK**.



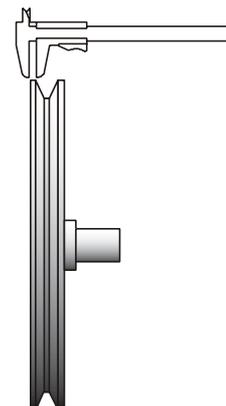
Botões de função

	Sair do programa.
	Consulte “ <i>Painel de controle</i> ” na página 15.
	Largura da face da polia. Selecione para ativar os campos, caso as polias tenham larguras de face diferentes.
	Contém um submenu. O Display reconhece automaticamente onde as unidades estão posicionadas. Entretanto, você também pode fazer isso manualmente.
	Ajustar a unidade M para a esquerda.
	Ajustar a unidade M para a direita.
	Retornar à Configuração automática.

Largura da face da polia

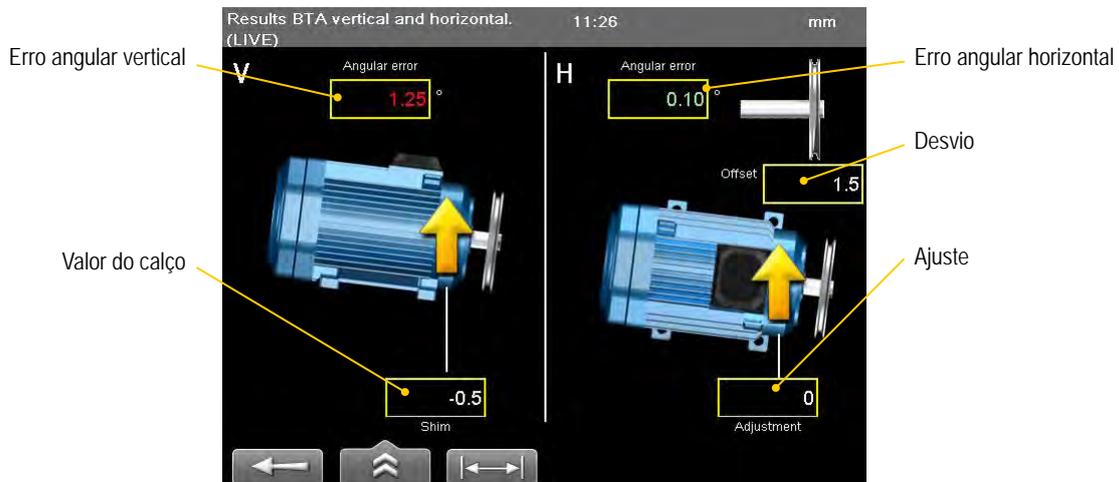
A distância das correias até a face axial da polia pode ser diferente nas duas polias. Para calcular um possível desvio, o sistema requer as larguras de face de ambas as polias.

1. Meça a distância da correia até a face axial da polia.
2. Selecione  para ativar campos e inserir distâncias.



Medição

Certifique-se de que a linha do laser atinja a abertura do detector. O Display mostra os desalinhamentos paralelo e angular.



Botões de função

	Voltar. Voltar para inserir distâncias.
	<ul style="list-style-type: none"> Consulte "Painel de controle" na página 15. Consulte "Manuseio do arquivo de medição" na página 11. Configurar tolerância. Consulte também Tolerância, na próxima página. Imprimir na impressora térmica (equipamento opcional). Disponível quando você salvou a medição.
	Editar distância.

Valores – cores

Branco	Nenhuma tolerância definida.
Verde	Valor dentro da tolerância.
Vermelho	Valor fora da tolerância.
++++	Perda de sinal, feixe de laser interrompido, por exemplo.

Nota importante!

O transmissor a laser pisca quando a pilha está fraca. Troque as pilhas para continuar a medição.

Tolerância

As tolerâncias máximas recomendadas pelos fabricantes de transmissões de correias dependem do tipo de correia. Geralmente, elas ficam entre 0,25 e 0,5°.

1. Selecione . A exibição da tolerância é mostrada.



<°	mm/m mils/pol
0,1	1,75
0,2	3,49
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

Recomendada

2. Selecione  para definir a tolerância estabelecida pelo usuário.

Ajuste

Comece ajustando a polia e, em seguida, a máquina.

- Corrija o desvio movendo a máquina móvel com os parafusos de ajuste axiais ou reposicionando uma das polias em seu eixo.
- Corrija o erro angular vertical calçando a máquina móvel.
- Corrija o erro angular horizontal ajustando a máquina móvel com os parafusos de ajuste laterais.

Ao ajustar a máquina de alguma maneira, isso geralmente afeta suas outras condições de alinhamento. O que significa que este processo pode precisar ser repetido várias vezes.

Nota importante!

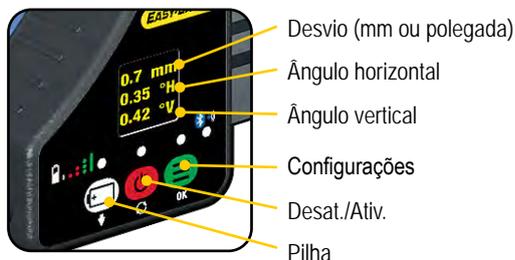
Se não utilizar o sistema durante um longo período de tempo, retire as baterias.

Medição sem o uso do Display

O XT190 pode ser usado como ferramenta separada.

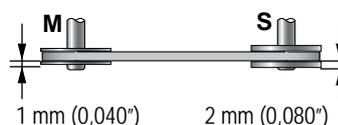
Medição

1. Pressione  para iniciar o detector e LIGAR para iniciar o transmissor de laser.
2. Leia os valores. Desvio, ângulo horizontal e ângulo vertical são exibidos.
3. Ajuste a máquina, consulte a página anterior.



Largura diferente da polia

Se as polias tiverem larguras de face diferentes, basta adicionar ou subtrair a diferença do valor zero para obter o valor que possibilitará um alinhamento perfeito.



Configurações

Pressione  para abrir a exibição das configurações. Use  para mover para cima e para baixo no menu.

- Pressione  para alternar a posição nas unidades M e S.
- Alterne entre mm e polegada com .
- Pressione  para selecionar XT ou E-system.

Pilha

Pressione  para ver o status da pilha do detector. Enquanto a pilha estiver carregando, haverá uma luz verde piscando. O transmissor a laser pisca quando a pilha está fraca. Troque as pilhas para continuar a medição.

-  Vermelho, piscando uma vez: Pilha descarregada.
-  Vermelho, piscando duas vezes: A pilha precisa ser carregada.
-  Verde, piscando três vezes: Bom.
-  Luz verde, fixa: Pilha carregada.

Nota importante!

Se não utilizar o sistema durante muito tempo, remova a pilha do transmissor a laser.

VIBRÔMETRO



Easy-Laser® O Vibrômetro é usado na prevenção e também como trabalho de manutenção ativa em máquinas rotativas. Ele mede o nível de vibração e a condição do mancal da máquina.

Ao medir o nível de vibração, o Vibrômetro Easy-Laser® está medindo a velocidade efetiva (mm/s ou pol/s RMS) no intervalo de frequência entre 2 e 3.200 Hz. Este intervalo cobre a maioria das frequências que ocorrerão para a maioria dos maus funcionamentos mecânicos e imperfeições, por exemplo, desbalanceamento e desalinhamento.

Quando usado para medir condições do mancal, o Vibrômetro Easy-Laser está medindo a aceleração efetiva (RMS) no intervalo de frequência entre 3.200 e 20.000 Hz. A análise de tendências do valor da condição do mancal pode ser usada para determinar o desgaste dos mancais da máquina.



Montado diretamente na máquina

É possível remover a ponteira magnética e montar a sonda diretamente na máquina, usando o pino roscado M6.

Ponteira de medição

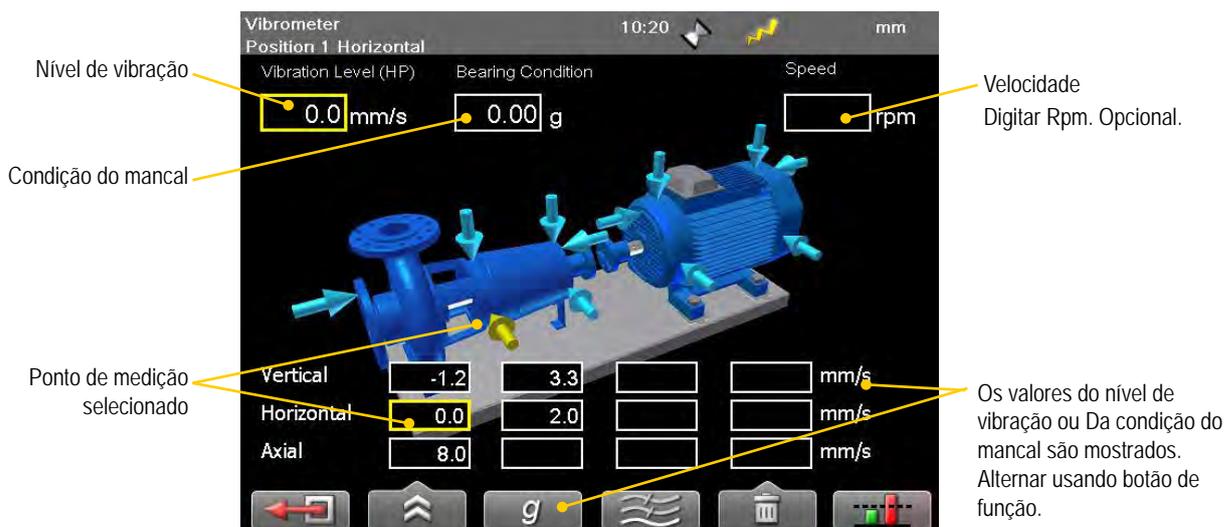
Para medir pontos que são difíceis de alcançar, use a ponteira de medição. Simplesmente desparafuse a ponteira magnética e substitua pela ponteira de medição. Ao medir com a ponteira de medição, coloque-a firmemente contra o ponto de medição, e mantenha-a, ao máximo possível, na vertical, horizontal ou axial. Quando a ponteira de medição é usada, o intervalo da frequência é reduzido para cerca de 800 até 1.500 Hz.

Nota importante!

O vibrômetro (peça nº 12-0654) necessário para este programa foi descontinuado.

Medida

1. Use o cabo vermelho padrão para conectar o Vibrômetro diretamente ao Display. Unidades sem fios não podem ser usadas.
2. Selecione  para abrir o programa Vibrômetro.
 - Digite rpm. Opcional.
 - Use os botões de navegação se você deseja registrar outro ponto diferente do que está selecionado por padrão.
3. Coloque o vibrômetro contra o ponto de medição. Pressionar com mais firmeza não altera a leitura. Se isso acontecer, ajuste o ponto de medição.
4. Aguarde dez segundos para o valor se estabilizar.
5. Pressione **OK** para registrar o valor.



Botões de função

	Sair do programa.
	Contém um submenu
	Abrir o panel de Controle.
	Salvar. Consulte também <i>Manuseio do arquivo de medição</i> .
	Imprimir relatório em impressora térmica (equipamento opcional). Disponível quando você abre uma medição salva.
	Gerar relatório. Disponível quando você abre uma medição salva.
	Botão Alternar. Mostrar os valores da condição do mancal ou do nível de vibração.
	Botão Alternar. Mostrar alta frequência (10 – 3.200 Hz) ou baixa frequência (2 – 3.200 Hz).
	Contém um submenu
	Limpar o ponto de medição selecionado.
	Limpar todos os pontos de medição.
	Tolerância. Mostrar a tabela de tolerância para o nível de vibração e o valor da condição do mancal.

Nível de vibração

No Display, uma tabela de padrão ISO 10816-3 é exibida. Esse padrão é usado para máquinas com potência acima de 15 kW e velocidades nominais entre 120 – 15.000 rpm.

1. Use os botões de navegação para selecionar um ponto de medição.
2. Selecione  para abrir a tabela de tolerância. Ela exibe os valores para o ponto selecionado.



Rígido ou flexível

Os padrões ISO classificam as máquinas diferentemente se as máquinas tem fundações flexíveis ou rígidas. Normalmente isso é determinado por projetos e cálculos da máquina.

Grupos

- Grupo 1. Grandes máquinas com valor de potência acima de 300 kW. Máquinas elétricas com altura de eixo $A > 315$ mm. Faixas de velocidade de operação de 120 até 15.000 rpm
- Grupo 2. Máquinas de tamanho médio com valor de potência acima de 15 kW até e incluindo 300 kW. Máquinas elétricas com altura de eixo entre $160 < A < 315$ mm. Operando normalmente acima de 600 rpm.
- Grupo 3. Bombas com rotor de palhetas múltiplas e com driver separado com potência nominal acima de 15 kW.
- Grupo 4. Bombas com rotor de palhetas múltiplas e com driver integrado com potência nominal acima de 15 kW.

Diretriz

Outro padrão que você pode usar é o ISO 2372 classe 4, para grandes máquinas em fundações flexíveis.

0 – 3 mm/s 0 – 0,12 pol/s	Pequenas vibrações. Nenhum ou muito pequeno desgaste do mancal. Baixo nível de ruído.
3 – 7 mm/s 0,12 – 0,27 pol/s	Níveis de vibração perceptíveis muitas vezes concentrados em alguma parte específica como a direção da máquina. Desgaste perceptível do mancal. Problemas de selos acontecem em bombas etc. Nível de ruído aumentado. Plano de ação durante a próxima parada normal. Manter a máquina sob observação e medir em pequenos intervalos de tempo que antes de detectar uma tendência de deterioração, se existir. Comparar as vibrações com outras variáveis de operação.
7 – 18 mm/s 0,27 – 0,71 pol/s	Grandes vibrações. Mancais ficando quentes. Mancais com desgaste causam substituições frequentes. Selos desgastados, vazamento evidente de todo tipo. Trincas em soldas e fundações de concreto. Parafusos e parafusos com porca estão se soltando. Alto nível de ruído. Plano de ação imediato.
> 18 mm/s > 0,71 pol/s	Vibrações muito grandes e altos níveis de ruído. Isto é prejudicial para a operação segura da máquina. Operação de parada Se técnica ou economicamente possível considere o custo do plano de parada.

Valor da condição do mancal

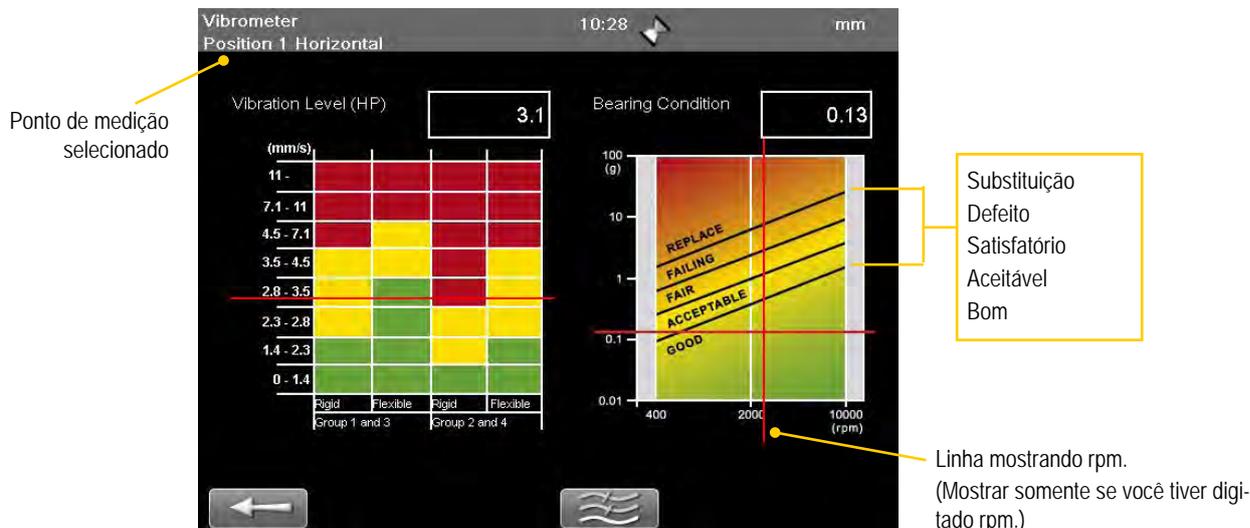
O valor da condição do mancal é usado na análise de tendências. Se o valor da condição do mancal aumenta com o tempo, isso pode ser um sinal de que o mancal está mal lubrificado, sobrecarregado devido a desalinhamento ou tem uma superfície danificada. Um valor alto na condição do mancal pode, contudo, aparecer em caixas de mudança, máquinas conversoras com cortadores e máquinas similares, sem qualquer falha de mancal. Isso é porque este tipo de máquina produz normalmente vibrações de alta frequência, que são similares às vibrações produzidas por uma máquina com uma falha de mancal.

O valor da condição do mancal é o valor quadrático médio, valor RMS, de todas as vibrações de alta frequência de 3.200 Hz até 20.000 Hz. Este valor é a média da aceleração medida em múltiplos da constante da gravidade padrão, g.

O diagrama a seguir é somente uma orientação para interpretar o valor da condição do mancal. Um valor alto na condição do mancal sempre deve ser usado como um requisito para fazer análise detalhada de frequência. Não troque os mancais antes de isso ser feito.

Abra a tabela de tolerância para condições do mancal

1. Selecione um ponto de medição.
2. Selecione  para abrir a tabela de tolerância.



DADOS TÉCNICOS

Nº de peça 12-1043, E540-A (Pequeno bolsa de transporte)

Nº de peça. 12-0775, E540-B (Grande bolsa de transporte)

Um sistema completo contém

1	Unidade de Display E52
1	Unidade de medição ELM
1	Unidade de medição ELS
1	Unidade de Display
2	Suportes de eixo com correntes
2	Correntes de extensão
1	Conjunto de hastes 4x60 mm, 4x120 mm [4,72", 2,36"]
1	Trena de 3 m [9,8 pés]
1	Cartão de memória USB com software EasyLink™ PC
1	Cabo USB
1	Carregador (100-240 V CA)
1	Cabo divisor CC para carregamento
1	CC para adaptador USB, para carregamento
1	Alça do display
1	Bolsa de transporte



Sistema

Umidade relativa	10–95%
Peso (sistema completo)	E540-A: 6.6 kg [14.5 lbs] E540-B: 7.7 kg [17.0 lbs]
Bolsa de transporte	E540-A, LxAxP: 460x350x175 mm [18.1"x13.8"x6.9"] E540-B, LxAxP: 500x400x200 mm [19.7"x15.7"x7.9"]

Carregador para a unidade de display da série E

Nº de peça 03-1243

Também é necessário um cabo de conexão com tomada de parede; escolha a peça dependendo do país em que será usada.

- Deve ser usado apenas o carregador fornecido pela Easy-Laser.
- Não use um carregador ou um cabo de conexão em más condições. Isso pode ser perigoso. Substitua o carregador danificado



Tensão de entrada	100-240 V CA, 50/60 Hz
Tensão de saída	12 V CC, 2 A
Cabos de alimentação disponíveis	EUA, UE, Reino Unido e Austrália
Umidade	de 8% a 90% (para armazenamento, de 5% a 95%)
Temperatura de operação	de 0 a 40°C (temperatura de armazenamento: de -25°C a 70°C)
Altitude	0 a 2.000 m
Projetado apenas para uso interno (poluição grau 2)	

Display

Nº de peça 12-0700

No Display você é guiado através do processo de medição e poderá salvar e analisar os resultados.



- A Conexão do carregador
- B USB A
- C USB B
- D Equipamento de medição Easy-Laser®

Display	
Tipo de display/tamanho	Cor VGA 5,7"
Resolução exibida	0,001 mm / 0,05 mil
Bateria interna (fixa)	Li-Ion
Tempo de operação	Aprox. 30 horas (ciclo normal de operação)
Conexões	USB A, USB B, Unidades Easy-Laser®
Memória de armazenamento	>100.000 medições
Funções auxiliares	Calculadora, Conversor
Proteção ambiental	IP Classe 65
Material da caixa	PC/ABS + TPE
Dimensões	LxAxP: 250x175x63 mm [9,8x6,9x2,5"]
Peso	1,020 g [2,3 lb]
Temperatura operacional	de -10 a 50°C
Altitude	de 0 a 2.000 m
Projetado para uso externo (poluição grau 4)	
Cabos	
Tipo	Com conexões de encaixe
Cabo do sistema	Comprimento 2 m [78,7"]
Cabo USB	Comprimento 1,8 m [70,8"]
Software de banco de dados do EasyLink™ para PC	
Requisitos mínimos	Windows® 95 ou posterior 256 MB RAM, 5 Mb de espaço livre no disco rígido

Unidades de medição

Nº de peça 12-0776

Nº de peça 12-0777



Unidades de medição	
Tipo de detector	PSD 30 mm [1,2"]
Comunicação sem fio	Tecnologia sem fio Classe I integrada. (Potência de saída RF: máx 11 dBm, frequência: 2.402 – 2.480 GHz)
Tempo de operação	~3 h
Resolução	0,001 mm [0,05 mils]
Precisão de medição	$\pm 5\mu\text{m} \pm 1\%$
Faixa de medição	Até 10 m (33 pés)
Tipo de laser	Laser diodo
Comprimento de onda do laser	630–680 nm
Classe de laser	Classe 2
Potência de saída do laser	POTÊNCIA MÉDIA < 0,6 mW. ENERGIA DO PULSO < 8 nJ. DURAÇÃO DO PULSO 4–6 μs .
Inclinômetros eletrônicos	Resolução de 0,1°
Sensores térmicos	-20–60 °C
Faixa de temperatura	-10–50 °C
Material do compartimento	Alumínio anodizado / Plásticos ABS
Dimensões	BxAxP: 60x67x42 mm [2,36x2,63x1,65"]
Peso	164 g [5,8 oz]
Proteção ambiental	IP Classe 65
Temperatura operacional	de -10 a 50 °C
Altitude	de 0 a 2.000 m
Projetado para uso externo (poluição grau 4)	

BTA XT190 (opcional)

Nº de peça 12-1053

Limpe as unidades e a janela na abertura com um pano de algodão seco. Se não utilizar o sistema durante muito tempo, remova a pilha do transmissor a laser.



Transmissor laser	
Diâmetros de polias	>Ø60 mm [2,5"]
Classe de laser	2
Potência de saída	<1 mW
Comprimento de onda do laser	635–670 nm
Ângulo do feixe	60°
Precisão, plano de laser – Plano de referência:	Paralelismo: < 0,05°, Desvio < 0,2 mm [0,008"]
Tipo da pilha	1xR6 (AA) 1,5 V
Operação com pilha	8 horas contínuas
Temperatura em operação	-10°C a +50°C
Material	Plástico ABS/Alumínio com anodização dura
Dimensões LxAxP:	145x86x30 mm [5,7x3,4x1,2"]
Peso	270 g [9.52 oz]
Temperatura operacional de	-10 a 50°C
Altitude de	0 a 2.000 m
Projetado para uso externo (poluição grau 4)	
Detector	
Diâmetros de polias	>Ø60 mm [2,5"]
Resolução exibida	(Permutável entre mm/pol.) Desvio axial: 0,1 mm [0,005"] Ângulo: 0,1°
Distância de medição	Até 3 m [9,8"] entre o transmissor e o detector
Faixa de medição	Desvio axial: ±3 mm [0,12"] Ângulo: ±8°
Resolução do display	Desvio: 0,1° Ângulo: 0,01°
Tipo de display	OLED amarelo 96x96 pixels
Conexão	Tecnologia sem fio
Tipo da pilha	Li-Ion
Operação com pilha	5 horas contínuas
Material	Plástico ABS/Alumínio anodizado
Dimensões LxAxP:	95x95x36 mm [3,7x3,7x1,4"]
Peso	190 g [6.7 oz]