

Ferramentas para alinhamento de eixo SKF

TKSA 31 e TKSA 41

Guia de início rápido



1. Conteúdo do estojo



1. 1 display TKSA 31/41
 2. 1 unidade de medição TKSA 31/41 S
 3. 1 unidade de medição TKSA 31/41 M
 4. 2 suportes de eixo em V com correntes
 5. Hastes de extensão de 90 mm (TKSA 41 somente)
 6. 1 haste de aperto de corrente
 7. 1 fita de medição métrica e imperial de 5 m (16 ft)
 8. 1 fonte de alimentação de 12 V CC 3 A
 9. Adaptadores de país (EUA, Reino Unido, UE, Austrália)
 10. 22 cabos micro USB para USB*
 11. Guia impresso de início rápido (em inglês)*
 12. Certificado impresso de calibração e conformidade*
 13. 1 página com adesivos de código QR (TKSA 41 somente)*
- * não exibido

2. Montagem das Unidades de Medição (UM)

- Monte a UM “S” no lado da máquina estacionária
- Monte a UM “M” no lado da máquina móvel
- Os suportes são simétricos e podem ser montados de qualquer maneira
- Certifique-se de que os suportes estejam presos firmemente no eixo

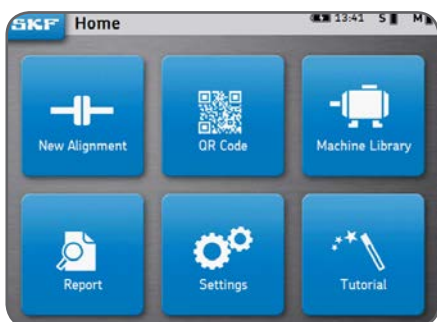
3. Interruptor ligado

- Pressione o botão **On/Off** (Liga/Desliga) no display por >1 segundo
- Pressione o botão **On/Off** (Liga/Desliga) nas duas UM até que o LED acenda

4. Ajuste os lasers

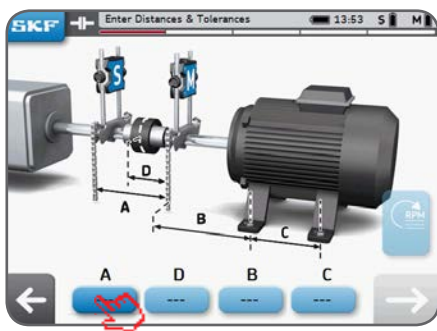
- Ajuste a unidade “S” verticalmente de modo que seu laser fique voltado para a unidade “M” no centro do detector
- Gire o botão nas unidades “M” para ajustar o laser no centro do detector da unidade “S”
- Aperte firmemente as UMs nas hastes

5. Novo alinhamento



- **Novo alinhamento**
Rápida maneira de iniciar um novo alinhamento
- **Código QR**
Leia um adesivo com código QR para criar uma nova máquina ou recuperar uma máquina existente e iniciar um novo alinhamento
- **Biblioteca da máquina**
Crie manualmente uma nova máquina ou selecione uma máquina existente e inicie um novo alinhamento

6. Insira as dimensões

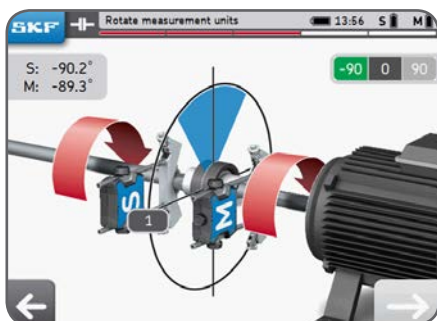


- Clique na caixa **A** para inserir a dimensão **A**
- **D** é preenchido automaticamente
- Use a seta de avançar para mover entre as caixas e inserir as dimensões **B** e **C**.
- Escolha uma tolerância existente de desalinhamento ou crie uma tolerância personalizada.

DICAS:

- Clique na seta à esquerda para voltar
- Clique na seta de avançar para ir para a próxima etapa
- As unidades imperiais podem ser selecionadas nas Configurações, antes de iniciar o alinhamento

7. Faça uma medição



1. Gire os eixos para a cunha azul na posição de 9 horas (-90°)
2. Quando posicionado na cunha azul, a cunha fica verde
3. Clique na seta de avançar para ir para a próxima etapa
4. Gire os eixos para a cunha azul na posição de 12 horas (0°)
5. Clique na seta de avançar para ir para a próxima etapa
6. Gire os eixos para a cunha azul na posição de 3 horas (+90°)
7. Clique na seta de avançar para ir para a próxima etapa

8. Resultados

View	Measurement	Value	Unit	Status
Horizontal: Top View	Horizontal	-0.12	mm/100mm	Correção horizontal
	Vertical	0.23	mm	Símbolo
Vertical: Side View	Horizontal	-0.03	mm/100mm	Ir para as correções
	Vertical	0.10	mm	Concluir e criar relatório

Fazer as medições novamente

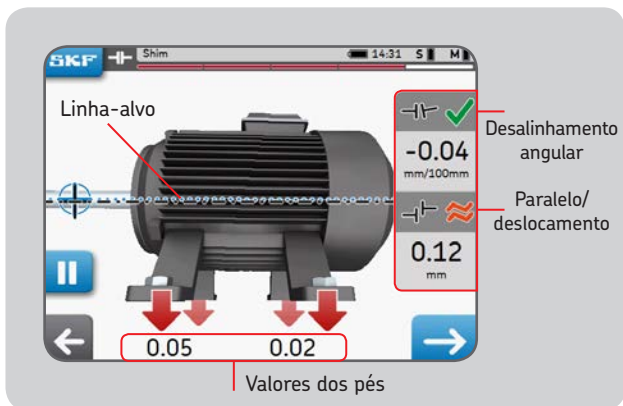
Alterar a tolerância

Concluir e criar relatório

Ir para as correções

9. Correção vertical em tempo real - Calçamento

- Gire a UM para a posição de 12 horas (0°)
- Corrija o alinhamento seguindo as setas
- As setas indicam a direção que o motor deve seguir



- Adicione ou remova os calços para obter a tolerância selecionada
 - Os símbolos ficam verdes quando a tolerância escolhida é atingida
- ✓ Dentro da tolerância
≈ Perto da tolerância
✗ Fora da tolerância

10. Correção horizontal em tempo real

- Gire a UM para a posição de 3 horas (+90°)
- A seta para cima significa que o motor deve ir para a direita
- A seta para baixo significa que o motor deve ir para a esquerda
- Aperte os parafusos, quando a correção for concluída
- Recomenda-se medir novamente o alinhamento após a correção

11. Crie um relatório



O nome do relatório é obrigatório

12. Declaração de conformidade

Declaração de conformidade EC

A, SKF Maintenance Products, Kelvinbaan 16
3439 MT Nieuwegein, Holanda
declara, por meio desta, que os produtos a seguir:

Ferramentas para alinhamento de eixo SKF TKSA 31 e TKSA 41

foram projetados e fabricados em conformidade com a
EMC DIRECTIVE 2004/108/EC tal como se descreve na norma
harmonizada para: EN 61326-1:2013, EN 55011: 2009 +A1:2010,
EN 61000-4-2: 2009, EN 61000-4-3: 2006 +A1:2008 +A2:2010,
EN 61000-4-4: 2004 +A1:2010, EN 61000-4-5: 2006,
EN 61000-4-6: 2009, EN 61000-4-11: 2004

DIRETIVA EUROPEIA ROHS 2011/65/UE

O laser é classificado de acordo com a norma EN 60825-1:2007.
O laser está em conformidade com a norma 21 CFR 1040.10 e
1040.11 exceto pelos desvios relativos ao Aviso Laser n.º 50,
datado de 24 de junho de 2007.

TKSA 41 somente: O dispositivo em anexo está em conformidade
com a parte 15 dos Regulamentos da FCC. 47CFR: 2011 Parte
15 Subparte B Radiadores não intencionais. Contém ID da FCC:
OC3BM1871, QDID: B020997. Nome do fabricante, nome comercial
ou da marca: NovaComm. Nome do modelo: NVC-MDCS71.

Nieuwegein, Holanda,
Novembro de 2014



Sébastien David
Gerente de Desenvolvimento e Qualidade de Produtos



SKF Maintenance Products

® SKF é uma marca registrada do Grupo SKF.
© Grupo SKF 2015/01

www.mapro.skf.com • www.skf.com/mount • MP5429PT-BR

O conteúdo desta publicação é de direito autoral do editor e não pode ser reproduzido (nem mesmo parcialmente), a não ser com permissão prévia por escrito. Todo cuidado foi tomado para assegurar a precisão das informações contidas nesta publicação, mas nenhuma responsabilidade pode ser aceita por qualquer perda ou dano, seja direto, indireto ou consequente, como resultado do uso das informações aqui contidas.