

| | | | | | | | | | |
|------|-----------------------|----|----------------------|----|---|----|------------|-----|-----|
| 文件名称 | 对中说明书_ CRR,CRS型高弹性联轴器 | | | | | | 编制 | 唐敏杰 | |
| 页码 | 第 1 页 共 2 页 | 编号 | WV.J01 19B-AZ Rev 01 | 类别 | P | 日期 | 2012-05-24 | 审核 | —— |
| | | | | | | | | 批准 | 何 敏 |

假如已安装联轴器金属件而未装橡胶组件，如“安装使用说明书”所述，金属联接表面须清除Tectyl保护剂。安装橡胶部件之前，须进行径向、轴向和角度方向对中检查。

为消除因偏心和不对称引起的固有误差，我们建议：每次测量前，将两端轴旋转90°后进行测量。对中精度决定了在今后使用过程中联轴器能承受的补偿量。

CRS/CRR型联轴器偏差补偿能力高，而产生的反作用力并不大，使用年限不减少。当然，应尽可能把对中调至最好状态，尤其对刚性安装的发动机。通常，用普通对中测量设备就能方便地达到所要求的对中。允许的对中公差值如下表：其中所有参数在热态下有效¹⁾

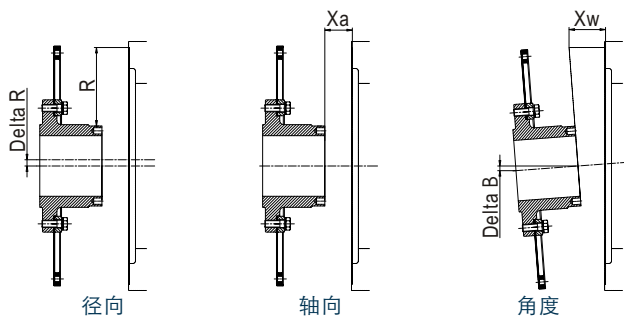
| 尺寸组 | 允许偏差 [mm] | | |
|----------------|------------|------------------|------------------|
| | 径向 弹性安装 | 轴向 ²⁾ | 角度 ³⁾ |
| G 1110- G 1340 | +0,5±0,5 | ±0,25 | ±0,35 |
| G 1410- G 2340 | +1,0±1,0 | ±0,5 | ±0,35 |
| G 2510- G 3140 | +1,0±1,0 | ±0,6 | ±0,5 |
| G 3310- G 3440 | +1,0±1,5 | ±0,8 | ±0,6 |
| G 3610- G 7340 | +1,0±1,5 | ±0,8 | ±0,6 |

1) 有效的在冷态下安装的对中公差值由设备建造者确定和考虑。

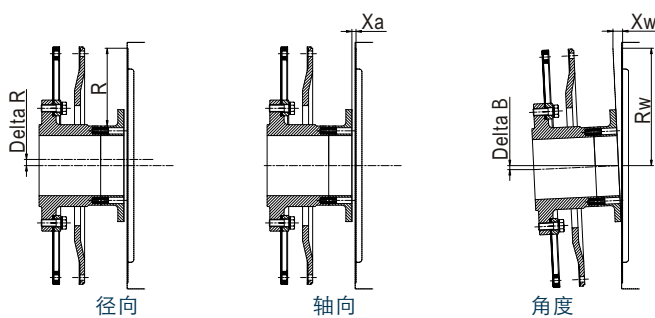
2) 与对中控制有关联。

3) 关联直径 = 飞轮与联轴器配合处直径。

无扭转限位装置



带扭转限位装置



最终的冷态对应考虑热态时对中的理想值¹⁾ [见注]。在考虑发动机齿轮箱的状态后，所需的任何调整应包括冷态对中。

发动机的弹性安装应特别考虑，因所选定的弹性安装的蠕变特性，相对齿轮箱 [或被驱动机器] 来说，发动机可能会下沉。对弹性安装来说，使发动机高出几毫米以补偿其下沉量也属正常。发动机安装者该提出安装调整的期望数值。该调整意味着联轴器起初时有较大的径向位移。该值已列于表中。

[QF/WV 07 Rev 1]



无锡伏尔康科技有限公司

江苏省无锡市新区新洲路科技产业园93D-3号, 214028

WUXI VULKAN Technologies Co., Ltd.

Xinzhou Road, Lot 93D-3 in Wuxi Science & Technology Industrial Park 214028, Jiangsu Prov., China

Phone + 86 (0) 510 8534 2222

Fax + 86 (0) 510 8534 2345

Mail service@vulkanchina.com

Internet www.vulkanchina.com

| | | | | | | | |
|------|----------------------|----|----------------------|----|---|----|------------|
| 文件名称 | 对中说明书—CRR,CRS型高弹性联轴器 | | | | | 编制 | 唐敏杰 |
| 页码 | 第 2 页 共 2 页 | 编号 | WV.J01 19B-AZ Rev 01 | 类别 | P | 日期 | 2012-05-24 |
| | | | | | | 审核 | —— |
| | | | | | | 批准 | 何敏 |

发动机刚性安装实例：VULKAN 高弹性联轴器CRS 2520

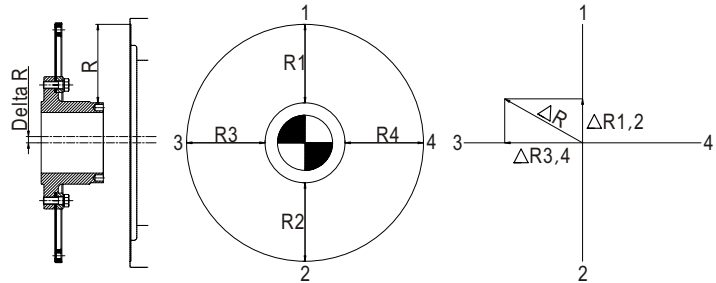
1 径向对中未安装橡胶部件

$$\Delta R_{12} = \frac{R_1 - R_2}{2} = \frac{236,1 - 237,6}{2} = -0,75\text{mm}$$

$$\Delta R_{34} = \frac{R_3 - R_4}{2} = \frac{236,0 - 237,5}{2} = -0,75\text{mm}$$

$$\Delta R = \sqrt{R_{12}^2 + R_{34}^2} = \sqrt{0,75^2 + 0,75^2} = 1,06\text{mm}$$

该值超出表中的允许公差值。
对中该重新校正。

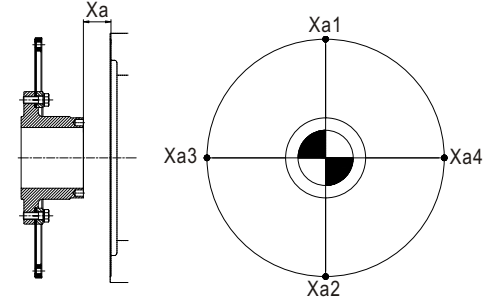


2 轴向对中未安装橡胶部件

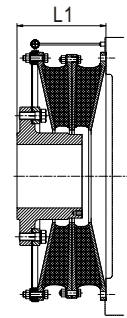
$$\Delta X_a = \frac{[X_{a1} + X_{a2} + X_{a3} + X_{a4}]}{4} - X_a = \frac{91,2 + 91,4 + 91,6 + 91,0}{4} - 90 = 1,3\text{mm}$$

该值超出表中的允许公差值。
对中该重新校正。

VULKAN建议：在安装橡胶部件之前，先进行轴向对中。



若无例外情况，轴向位移应在安装全长“L1”上检测，而不只到膜片组件。
径向对中可用一量规在膜片座外径上检测。



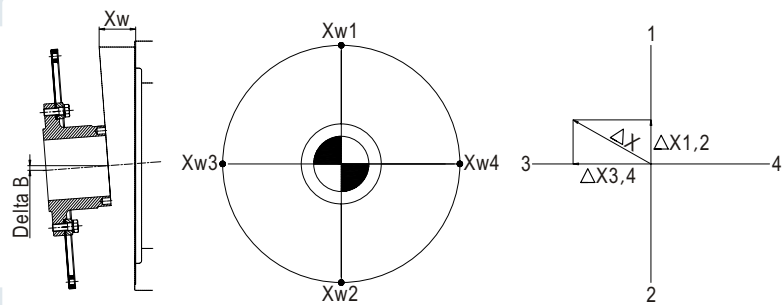
3 角度对中未安装橡胶部件

$$\Delta X_{w1,2} = \frac{X_{w2} - X_{w1}}{2} = \frac{90,4 - 90,2}{2} = 0,10\text{mm}$$

$$\Delta X_{w3,4} = \frac{X_{w3} - X_{w4}}{2} = \frac{90,0 - 90,6}{2} = -0,30\text{mm}$$

$$\Delta X_w = \sqrt{X_{w1,2}^2 + X_{w3,4}^2} = \sqrt{0,10^2 + 0,30^2} = 0,32\text{mm}$$

角向位移低于表中的允许公差值，
因而是正确的。



[QF/WV 07 Rev 1]

