



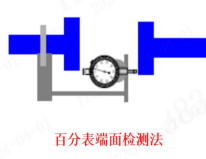
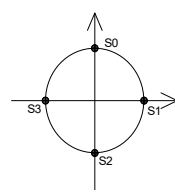


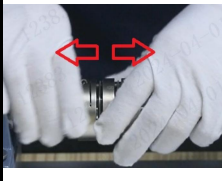

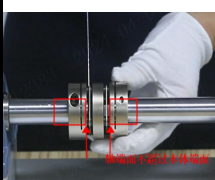


联轴器安装作业SOP

工具	名称	图示				
	1、扭力扳手					
	2、六角扳手					
	3、高度规					
	4、百分表					
★联轴器安装轴对中调节步骤：先调张口，再调圆周差（近瓦调圆差，远瓦调张口）；先调上下，再调左右；标准：同心和张口≤0.05mm。						
一、轴找中调整安装偏差						
序号	步骤	操作			备注	
1	轴端面倾斜检测校正	 百分表端面检测法	1、将百分表的磁力座固定在基准轴一端，百分表顶针检测另一端轴端面； 2、依次在端面上检测S0、S1、S2、S3四个点的打表数据（每个点间隔90°）； 3、根据各检测点的偏差进行倾斜校正。			
2	轴垂直径向偏差检验校正	 高度规测量调整垂直径向偏差	1、两端轴水平调整后，分别用高度规检测垂直方向的尺寸； 2、根据高度规检测数据对垂直径向偏差进行调整。			偏差≤0.05mm
3	轴左右径向偏差检验校正	 百分表外圆检测法	1、将百分表的磁力座固定在基准轴一端，百分表顶针检测另一端轴左右外圆； 2、根据被测端轴左右外圆的检测偏差进行调整。			偏差≤0.05mm
二、调整效果检验与锁紧安装						
序号	步骤	操作			备注	
1	调整效果检验		1、用六角扳手预锁联轴器锁紧螺丝； 2、预锁后将联轴器在轴向进行滑动，确认是否滑动顺畅，以此来调整效果的基础判定。			螺丝不能锁紧，保证轴孔能够滑动
2	锁紧安装		1、将联轴器调整到合适的安装位置（轴端面尽可能不超过联轴器两端本体端面）； 2、通过扭力扳手设定对应螺丝规格的标称扭矩，拧紧两端本体的锁紧螺丝。			
制定人		钟俊强		审核	张逸航	