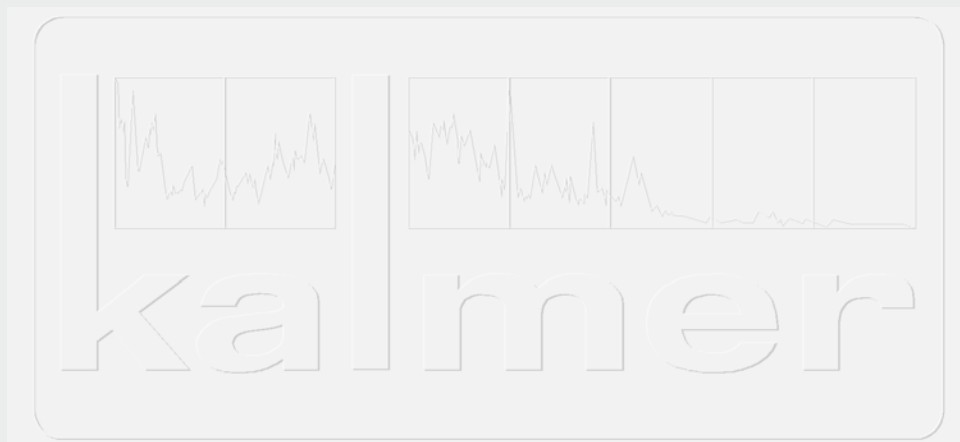


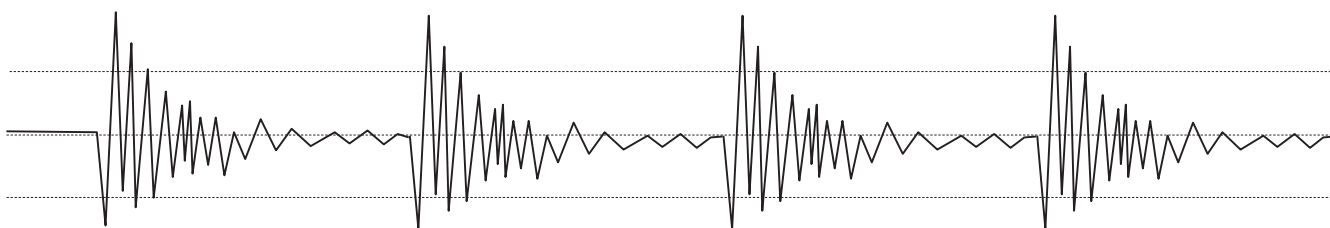
KALMER d.o.o.

meritve vibracij
balansiranje rotorjev in
vzdrževalni inženiring
Nasipi 49, 1420 Trbovlje
Tel.: (03) 56 - 14 - 702
Fax.: (03) 56 - 14 - 707



POROČILO

***O meritvi vzporednosti valjev na razdvaljalcu
v tovarni IMPOL Slovenska Bistrica, dne 1.2.2024***



Meritev izvajal

Ime : Dejan Ostanek, dipl. ing. str., Gregor Kolenc, dipl. ing. str.

Ime : Marjan Kozinc, dipl. ing. str.

Rezultate analiziral

Ime : Gregor Kolenc, dipl. ing. str.

Podpis :

Datum

2.1.2024

1. OPIS MERITVE

1.1 Merilna oprema:

1.1 Merilna oprema:

- EasyLaser **XT22**

1.2 Arhiviranje in analiza rezultatov:

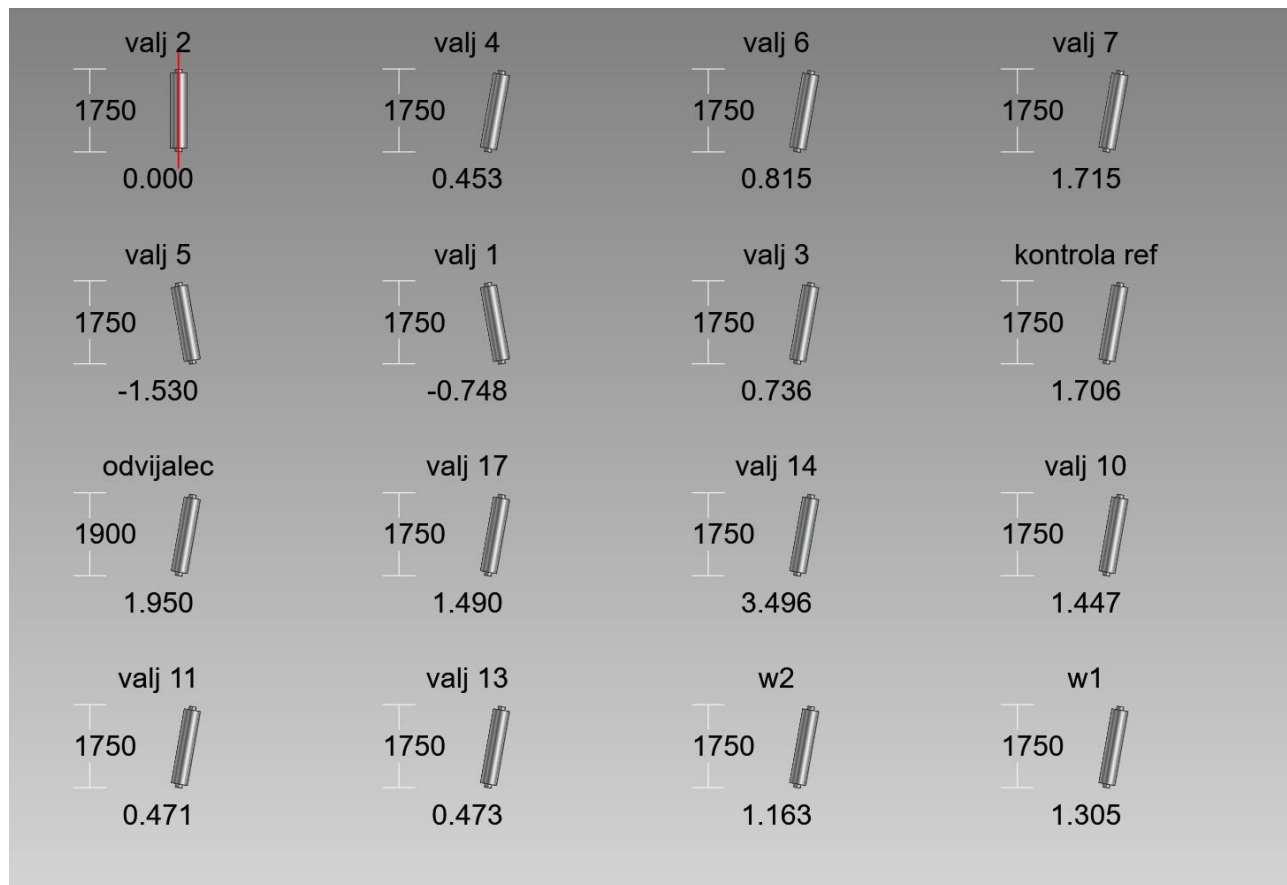
- računalnik **PC Pentium**
- tiskalnik **KONICA MINOLTA C364SeriesPCL**
- software **EasyLink 3**

1.3 Naloga meritve:

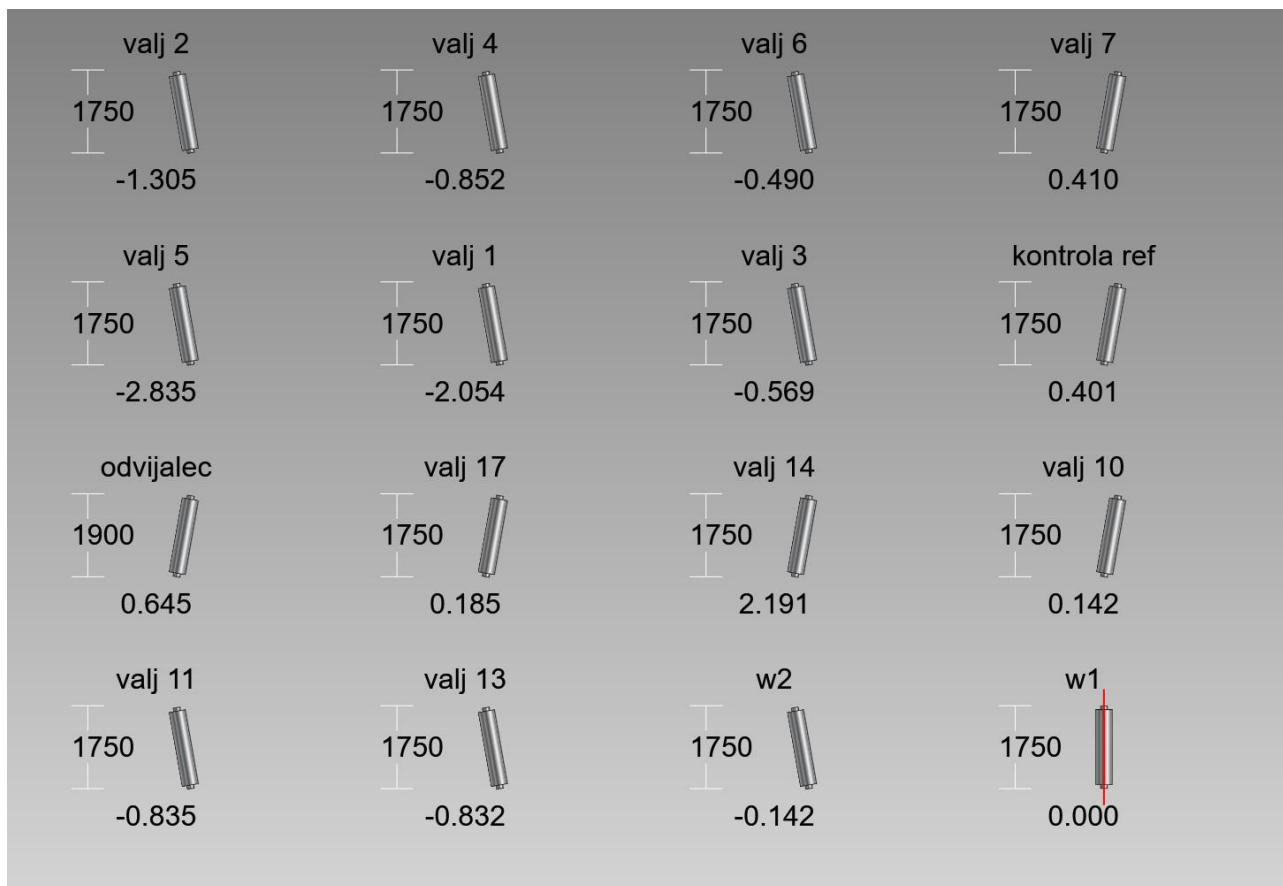
- ugotoviti vzporednost valjev na razdvajalcu.

2. REZULTATI MERITEV

2.1 Horizontalni rezultati meritev glede na referenčni valj 2 [mm/m]



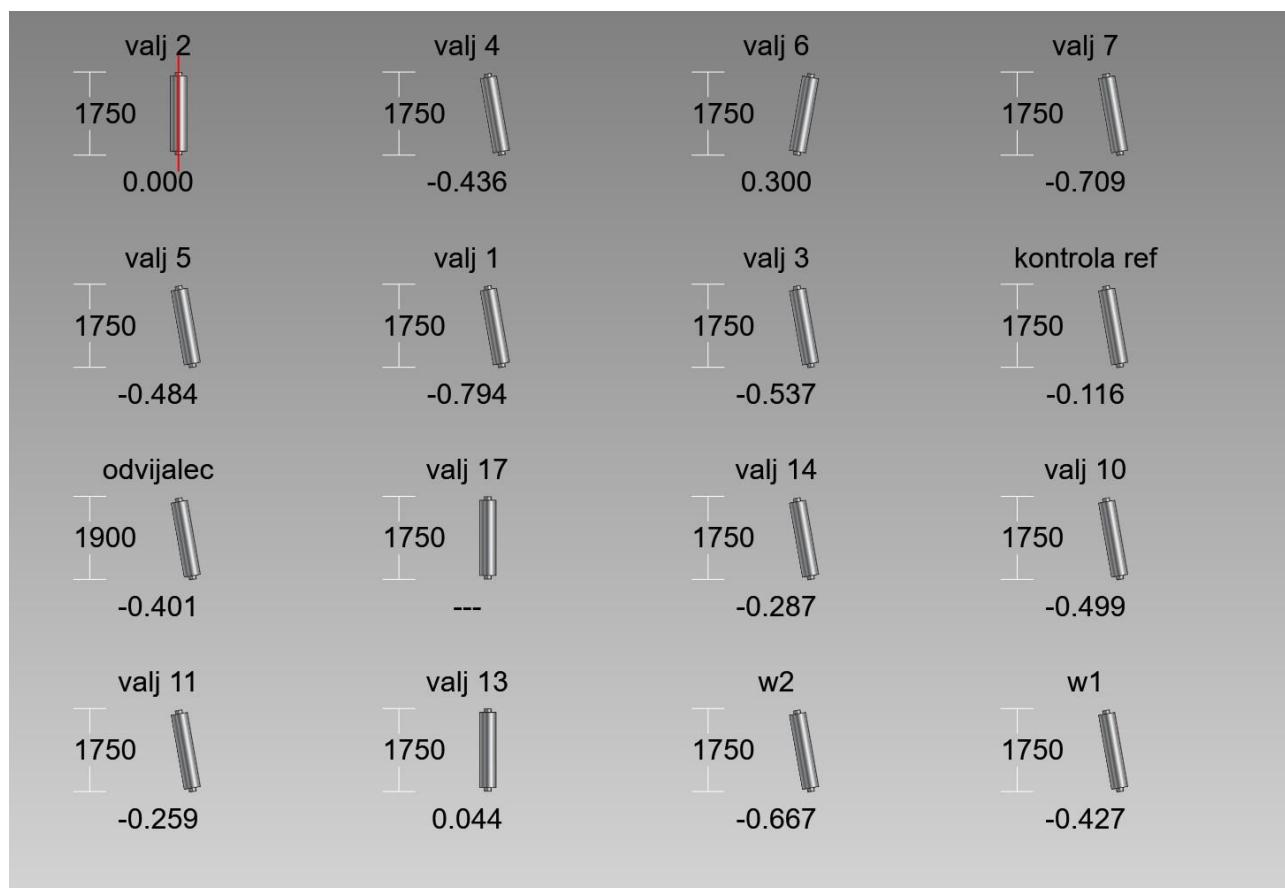
2.2 Horizontalni rezultati meritev glede na referenčni valj W1 [mm/m]



KOMENTAR:

Glede na otežen dostop do sprednjih valjev (1-9) in posledično dolge ročice na kateri je sprejemnik je natančnost meritve teh valjev manjša. Ostali valji pa so glede na novo postavljeni referenčni valj W1, bolj natančne, predvsem zaradi lažjega dostopa, ter posledično krajše ročice sprejemnika. Iz meritev smo ugotovili, da do najmanjšega raztrosa vrednosti prihaja na valjih 17, 14, 10, 11, 13, W2 in W1. Zato iz meritev sklepamo, da bi bilo priporočljivo vzeti za referenčni valj enega iz med omenjenih. Na gumiranih valjih lahko vrednosti prav tako rahlo odstopajo.

2.2 Vertikalni rezultati meritev glede na referenčni valj 2 [mm/m]



2.3 Vertikalni rezultati meritev gumiranih valjev

V vertikalni smeri smo pomerili tudi gumirane valje, ki jih v horizontalni smeri tokrat ni šlo pomeriti. Vrednosti potekajo od operaterjeve smeri proti desni strani razdvajalca v mm/m.

- Valj 16: 0,90, 0,95, 0,96, -1,58, -2,05
- Valj 14: -0,37, 0,11, -0,15, 0,16, 0,81
- Valj 17: -0,07, 0,11, 0,14, 0,27, 0,70
- Valj 15: 0,56, 0,55, 0,35, -1,26, -1,08

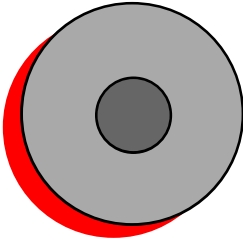
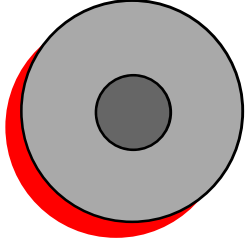
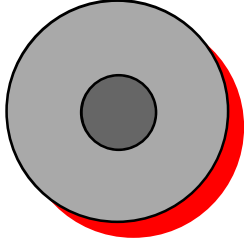
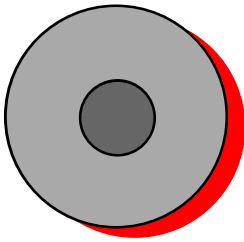
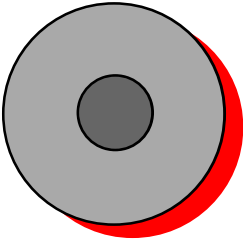
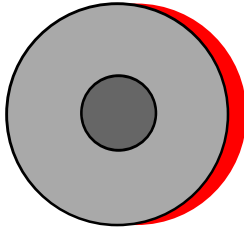
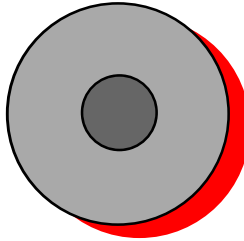
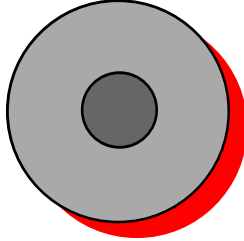
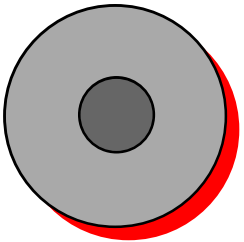
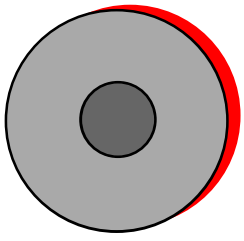
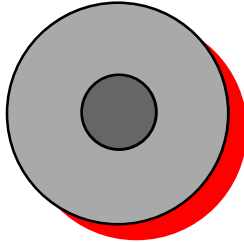
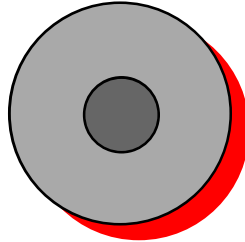
Measurement data	
File name	inpol 3
Measurement date	2024-02-01 11:56:08
Report generated from file	inpol 3.2024-02-01 14-59-44.36.kalmer.EAN0.XML
Report generated date	2024-02-01 14:59:49
Operator	kalmer
Measurement program	Parallelism A
Measurement unit	mm/m
Serial no. display/detector	182206 / 182237, 182338
Temperature	min. 8.0°C (46.4 °F) max. 32.1°C (89.8 °F)
Selected reference	reference roll

Selected tolerance		
	V	H
Min	-	-
Max	-	-

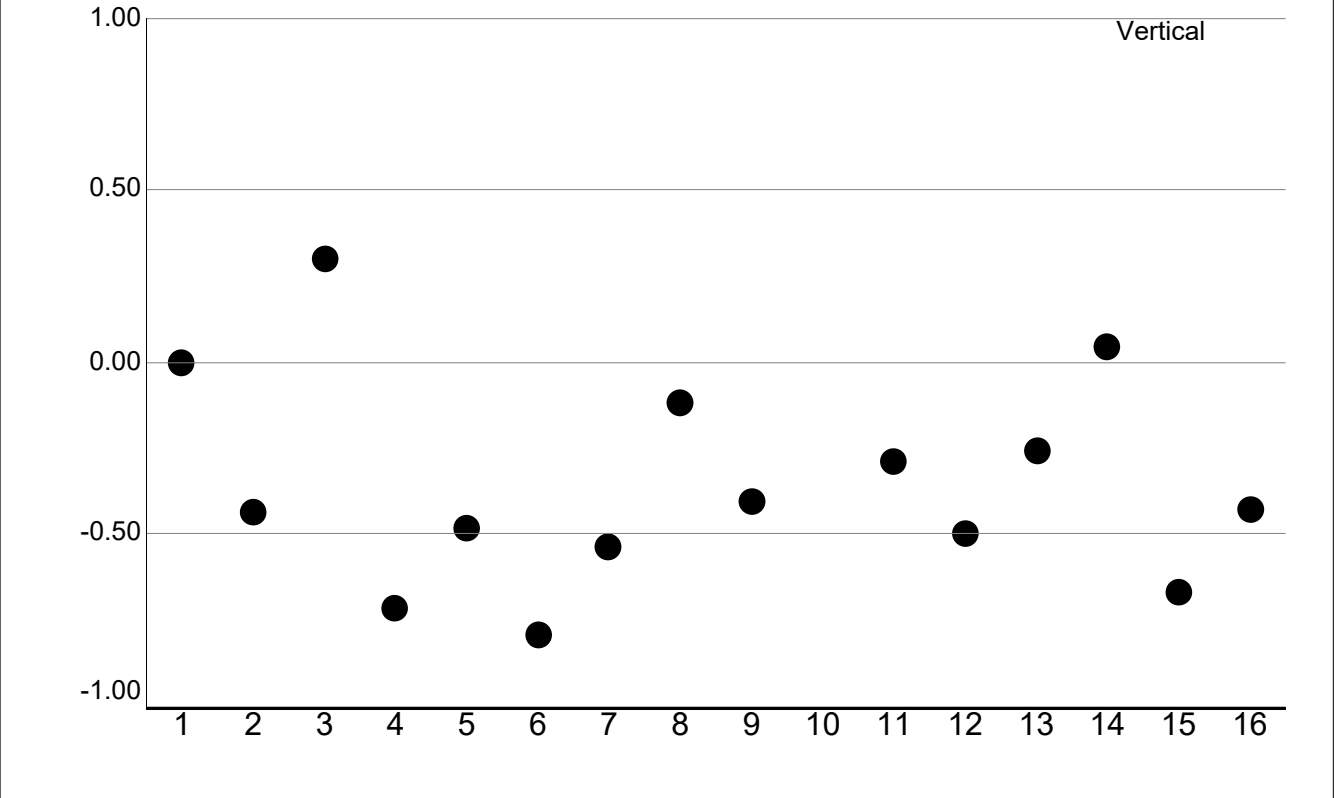
= Reference roll

Side overview			
<p>#1 valj 2 <input checked="" type="checkbox"/></p> <p>V: 0.00 H: 0.00</p>	<p>#2 valj 4</p> <p>V: -0.44 H: 0.45</p>	<p>#3 valj 6</p> <p>V: 0.30 H: 0.82</p>	<p>#4 valj 7</p> <p>V: -0.71 H: 1.71</p>

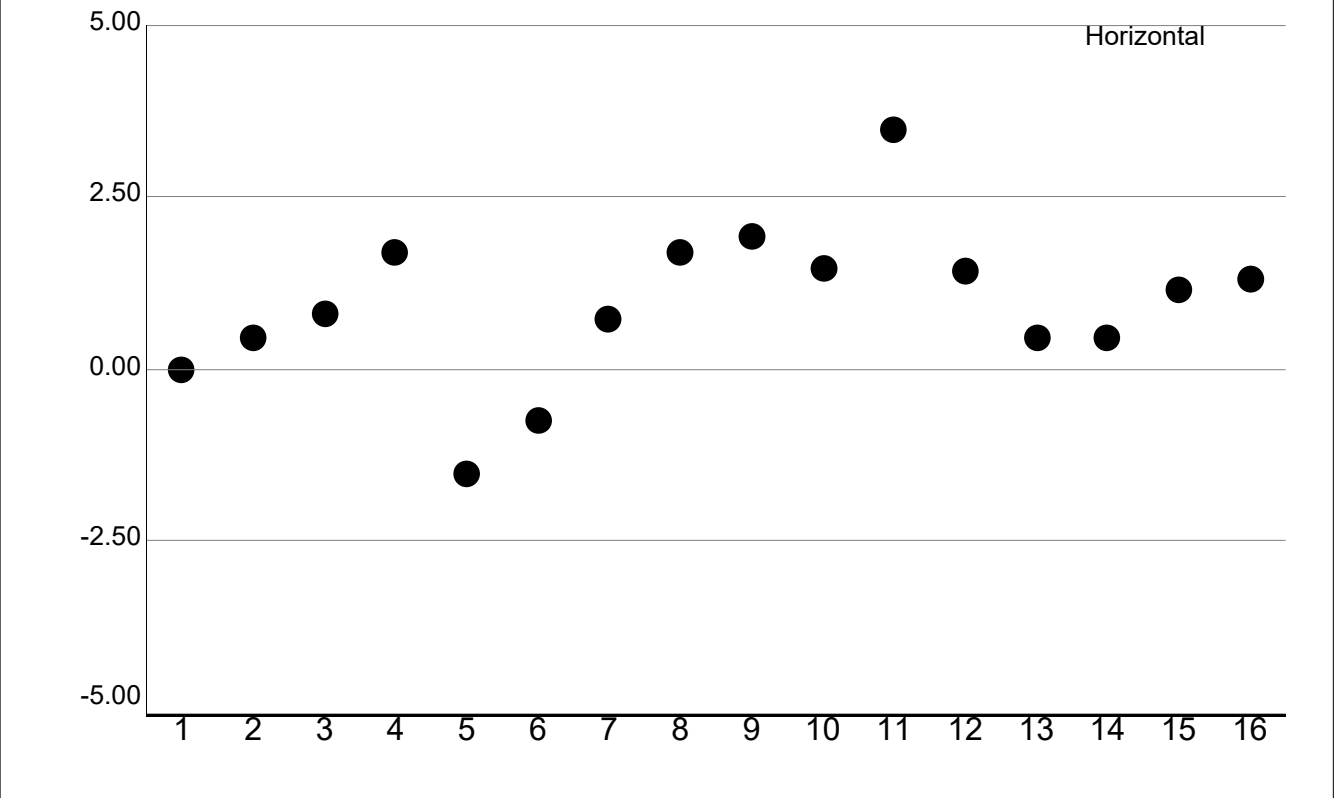
Side overview cont.

<p>#5 valj 5</p>  <p>V: -0.48 H: -1.53</p>	<p>#6 valj 1</p>  <p>V: -0.79 H: -0.75</p>	<p>#7 valj 3</p>  <p>V: -0.54 H: 0.74</p>	<p>#8 kontrola ref</p>  <p>V: -0.12 H: 1.71</p>
<p>#9 odvijaec</p>  <p>V: -0.40 H: 1.95</p>	<p>#10 valj 17</p>  <p>V: --- H: 1.49</p>	<p>#11 valj 14</p>  <p>V: -0.29 H: 3.50</p>	<p>#12 valj 10</p>  <p>V: -0.50 H: 1.45</p>
<p>#13 valj 11</p>  <p>V: -0.26 H: 0.47</p>	<p>#14 valj 13</p>  <p>V: 0.04 H: 0.47</p>	<p>#15 w2</p>  <p>V: -0.67 H: 1.16</p>	<p>#16 w1</p>  <p>V: -0.43 H: 1.31</p>

Vertical result graph



Horizontal result graph



☐ = Reference roll

Result table						
#	Name	V		H		
1	☐ valj 2	0.00		0.00		
2	valj 4	-0.44		0.45		
3	valj 6	0.30		0.82		
4	valj 7	-0.71		1.71		
5	valj 5	-0.48		-1.53		
6	valj 1	-0.79		-0.75		
7	valj 3	-0.54		0.74		
8	kontrola ref	-0.12		1.71		
9	odvijalec	-0.40		1.95		
10	valj 17	---		1.49		
11	valj 14	-0.29		3.50		
12	valj 10	-0.50		1.45		
13	valj 11	-0.26		0.47		
14	valj 13	0.04		0.47		
15	w2	-0.67		1.16		
16	w1	-0.43		1.31		