

Apmācības ražošanas aktīvu pārvaldībā

itapa inženiertehniskā aktīvu pārvaldība



IEKĀRTU CENTRĒŠANA UN IESTATĪŠANA

DIC

Kam pardzētas šīs apmācības?

- Mehāniņiem un atslēdzniekiem, kuri nodarbojas vai plāno nodarboties ar iekārtu centrēšanu (dzenošās / piedzītās iekārtas varpstu asu centrēšana, siksnu skriemeļu centrēšana).
- Tiem kuri vēlas iegūt zināšanas par modernajiem centrēšanas risinājumiem - kā tie strādā, kas nepieciešams lai veiktu centrēšanu, kādi ir centrēšanas ieguvumi

Apmācību mērķis

- Izveidot izpratni par vārpstu centrēšanas principiem un metodēm

Iepazīstināt ar

- metodēm kā noteikt sliktu centrējumu
- centrēšanas procesa soļiem
- populārākajām kļūdām
- pārbaužu un pieejamo instrumentu veidi (izvēle)

Apmācību programmā:

Centrēšanas principi, kas ir vārpstu nesakritība, kāpēc ir jācentrē iekārtas, kādi ir ieguvumi, vārpstu centrēšanas metodes, centrēšanas 5 soļu metodika (sagatavošanās, mīkstā ķepa, rupjā centrēšana, mērījumi un aprēķini, centrēšana), termiskā kompensācija, siksnu skriemeļu centrēšana

Pasniedzējs:

Normunds Šaršūns (SKF 20 gadu pieredze)

- Neprecīzs vārpstu centrējums rada papildus slodzi uz iekārtu elementiem un saīsina iekārtu stiprumpakopju intervālus
- Slikti nocentrēts elektromotors patērē līdz pat 5% vairāk elektroenerģijas.

Piemērs: 60 kW motors, strādājot 24/7 režīmā, gada laikā papildu patērēs >10 000 kW (~1000 EUR)

Kā pieteikties:

Mācību programmas kods: **DIC**

Saziņai: m.t.+371 29 565 545 Normunds Šaršūns

itapa inženiertehniskā aktīvu pārvaldība

aktivu.parvaldiba@itapa.lv