

Tecnologia della bilanciatura HAIMER



Esempio

- Una fresa viene serrata in un portautensili a pinze
 - Il peso complessivo è di 0,8 kg
 - La fresa verrà utilizzata con $n=15.000$ l/min.
 - Il produttore del mandrino richiede una qualità di calibratura di $G= 2,5$
 - Squilibrio statico restante $U_{zul}=1,3$ gmm
- Lo squilibrio statico restante può essere rilevato anche da un diagramma.
- Asse X: numero di giri d'esercizio
 Asse Y: squilibrio restante riferito al peso del rotore

La norma DIN ISO 1940-1 (ex direttiva VID 2060) stabilisce i principi basilari della misurazione dello squilibrio e dell'equilibratura. La precisione di equilibratura viene indicata dalla qualità di equilibratura G (in precedenza: Q). La qualità di calibratura vale sempre soltanto per un determinato numero di giri d'esercizio e dal peso del rotore viene calcolato lo squilibrio statico restante.

$$U_{zul} = \frac{G \times M}{n} \times 9549$$

U_{zul} = squilibrio statico restante del rotore in gmm
 G = Qualità di calibratura
 M = Peso del rotore in kg
 n = Numero di giri d'esercizio del rotore in 1/min
 9549 = Fattore costante dato dalla conversione delle unità di misura

Squilibrio statico restante

