

Alineador de ejes SKF Aplicación para máquinas horizontales

Acoplamientos flex cortos



Índice

1. Uso de la aplicación Alineación de ejes horizontales	2
1.1 Cómo cambiar el idioma de la aplicación.....	2
1.2 Menú principal.....	3
1.3 Ajustes.....	4
1.4 Seleccionar unidades.....	5
1.5 Información de la máquina.....	5
1.6 Estado del sensor.....	9
1.7 Procedimiento de medición.....	10
1.8 Medición manual con ángulos fijos.....	13
1.9 Resultados de las mediciones en “Estado previo al servicio”.....	14
1.10 Corrección vertical.....	15
1.11 Corrección horizontal.....	16
1.12 Verificar la alineación.....	16
1.13 Resultados de las mediciones en “Estado posterior a la corrección”.....	17
1.14 Informe.....	18
1.15 Biblioteca de máquinas.....	19

1. Uso de la aplicación Alineación de ejes horizontales

“Alineación de ejes SKF”



Alineador de ejes SKF
Aplicación para máquinas horizontales
Acoplamiento flex cortos

1.1 Cómo cambiar el idioma de la aplicación

La aplicación se adaptará al idioma y formato de fecha que esté utilizando en ese momento el dispositivo operativo.

- Para cambiar el idioma de un dispositivo iOS, pulse:
Ajustes --> General --> Idioma y región
- Para cambiar el idioma de un dispositivo Android:
 1. Abra la aplicación **Ajustes**.
 2. En la pestaña **Controles**, seleccione **Idioma y entrada**.
 3. Pulse en **Idioma inglés**.
 4. Seleccione su idioma preferido.
 5. La tableta cambia inmediatamente al nuevo idioma.

NOTA: Las aplicaciones de alineación están disponibles en ocho idiomas. La aplicación utiliza el mismo idioma que se utiliza como idioma del sistema del TKSA DISPLAY.

Si la aplicación no admite el idioma seleccionado, la alternativa que se utiliza por defecto es el inglés.

1.2 Menú principal

Inicie la aplicación pulsando el *ícono de la aplicación Alineación de ejes*, que se encuentra en la pantalla de inicio del dispositivo. De este modo, accederá al menú principal.

IMPORTANTE: Asegúrese de haber leído las instrucciones de uso del hardware de su TKSA.

a. Reanudar

Si tiene una alineación en curso, la encontrará a la izquierda en el menú principal, con la posibilidad de reanudarla.

b. Alineación nueva

Pulse en el *signo más* (“+”) para iniciar una alineación nueva. Si ya hay una alineación en curso, se le preguntará si desea iniciar una alineación nueva o reanudar la actual.

c. Ajustes

Acceda a los ajustes editables.

d. Biblioteca de máquinas

Acceda a la biblioteca para buscar máquinas e informes.

e. Ayuda

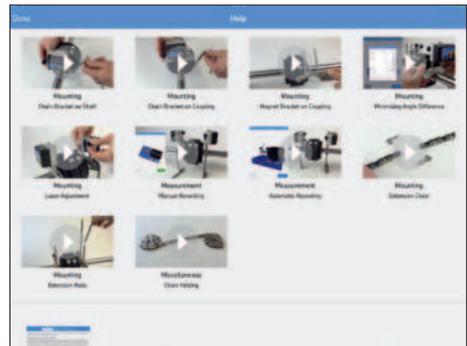
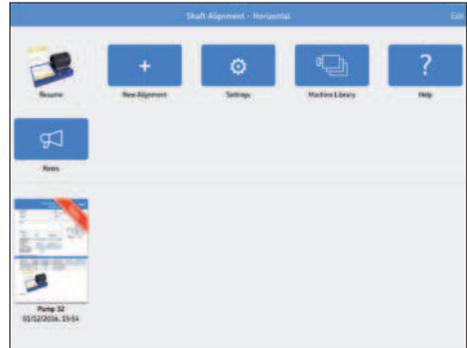
Acceda a los videos de ayuda y al documento de Instrucciones de uso.

f. Editar

Los informes se pueden borrar a través de la función Editar, que se encuentra en la esquina superior derecha de la vista. Borre informes pulsando en *Editar*, luego pulse en los *informes* que quiere borrar y termine pulsando el símbolo de la *papelera* en la esquina superior izquierda de la vista.

g. Informes

Los informes creados con anterioridad aparecen como miniaturas debajo de los botones del menú principal. Al pulsar en un *informe*, este se abrirá para visualización, edición, impresión y envío por correo electrónico.



1.3 Ajustes

a. Plantilla de informe

La empresa, el operador y el logotipo constituyen información adicional que se incluye en los informes generados.

b. Error angular

Error angular expresado como /100mm (*milésimas de pulgada/pulgada*) o como intersticio de acoplamiento. Para el intersticio, especifique el diámetro del acoplamiento al ingresar las distancias en la vista Información de la máquina.

c. Valores de los sensores

Valores de los sensores es una opción que muestra las lecturas de los detectores y los ángulos de giro durante la medición.

d. Opciones de medición

Activar medición automática

Procedimiento de medición sin pulsar manualmente el *botón de registro*. Le permite eludir la necesidad de pulsar manualmente el *botón de registro* para la segunda y la tercera mediciones.

Usar ángulos fijos

Procedimiento de medición con tres posiciones fijas, separadas entre sí por 90°. Le permite medir sin utilizar los sensores angulares.

e. Longitud del filtro ampliada

Los valores de medición se filtran en función del tiempo, lo que permite realizar mediciones precisas en presencia de perturbaciones externas, como la desviación del rayo láser debido a perturbaciones del aire. La opción longitud del filtro ampliada permite aumentar el tiempo de la muestra hasta 20 segundos.

f. Hardware

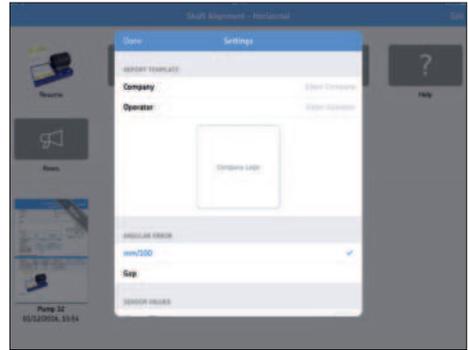
Las unidades de medición conectadas. Pulse *Seleccionar hardware* si desea seleccionar otras unidades.

g. Unidad

Para cambiar entre unidades de medición métricas e imperiales. Por lo general, la unidad mostrada se basa en la unidad del sistema, pero esto se puede modificar para cambiar entre unidades métricas e imperiales.

h. Finalizado

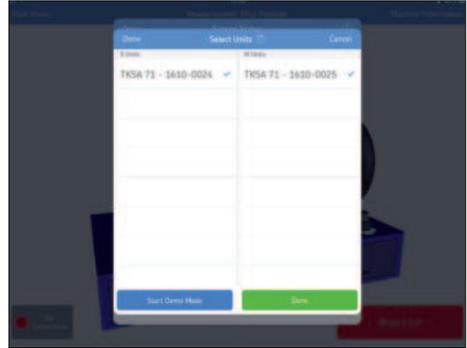
Para completar cualquier cambio en los ajustes, pulse *Finalizado*.



1.4 Seleccionar unidades

La comunicación inalámbrica a través de Bluetooth establece una conexión entre el dispositivo y las dos unidades de medición. Se le informará si es necesario activar el Bluetooth en el dispositivo.

NOTA: Tenga en cuenta que, la primera vez, debe seleccionar las unidades de medición que desea utilizar en el sistema. Conecte las unidades de medición pulsando una unidad *S (fija)* y una unidad *M (móvil)* en las listas. La aplicación recordará las unidades de medición elegidas e intentará conectarlas en su próxima alineación.



La aplicación cuenta con un modo Demo que le permite probar la mayoría de las funcionalidades sin disponer de las unidades de medición físicas. La opción modo Demo se encuentra en la parte inferior de la vista Seleccionar unidades.

1.5 Información de la máquina

La vista Información de la máquina se muestra cuando se ha iniciado una nueva medición. También se puede acceder a la vista desde la esquina superior derecha de la pantalla durante el registro de datos en las tres posiciones de medición.

a. Buscar

Pulse la *lupa* para buscar las máquinas de la biblioteca.

b. Escaneo de códigos QR

Pulse el *ícono de código QR* para escanear códigos que estén asociados a máquinas de la biblioteca. Si se encuentra, la información de la máquina se completará para esa máquina.

c. Id. de máquina

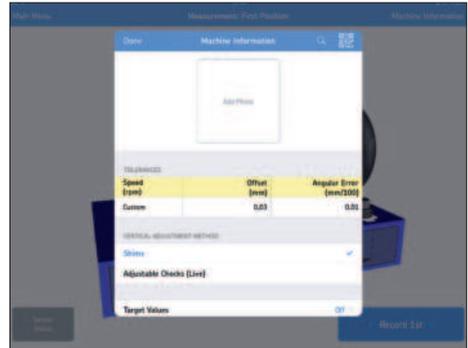
Ingrese un nombre para la máquina. Este pasará a ser la identificación de la máquina. El Id. de máquina puede estar asociado a un código QR.

Pulse *Añadir código QR* y escanee la etiqueta con la cámara. En caso de que el Id. de máquina esté asociado a un código QR, tiene la posibilidad de eliminar el código QR.



d. Distancias

Ingrese las cuatro distancias para la máquina que desea alinear. El centro del acoplamiento es donde se medirá el desplazamiento. Si desea el ángulo expresado como el intersticio del acoplamiento, también debe especificar el diámetro del acoplamiento (véase la sección Ajustes). Pulse en la *medición* para seleccionar y especificar las nuevas mediciones de distancia. Para ello, utilice el teclado emergente. Las distancias ingresadas en la alineación anterior serán los valores predeterminados.



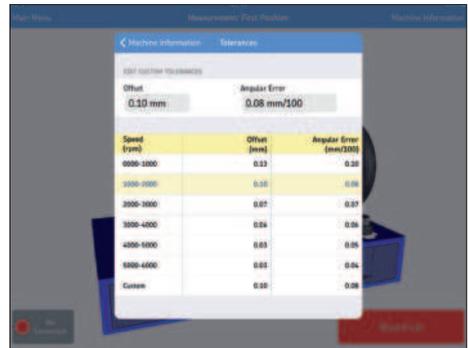
1. Mida e ingrese la distancia entre el centro de las varillas en el lado fijo y el centro del acoplamiento.
2. Mida e ingrese la distancia entre el centro del acoplamiento y el centro de las varillas en el lado móvil.
3. Mida e ingrese la distancia entre las varillas del lado móvil y las patas delanteras (centro de las patas).
4. Mida e ingrese la distancia entre las patas delanteras y traseras (centro de las patas).

e. Fotografía de máquina

Agregue una fotografía para asociarla a la máquina (opcional).

f. Tolerancias

Se pueden utilizar los valores de tolerancia incorporados en función de la velocidad (en r. p. m.) de la máquina que está alineando. Seleccione las tolerancias apropiadas pulsando en la *fila de la tabla*, o elija los *valores de tolerancia personalizados* pulsando *Personalizar*.



g. Método de ajuste vertical

– Chapas calibradas

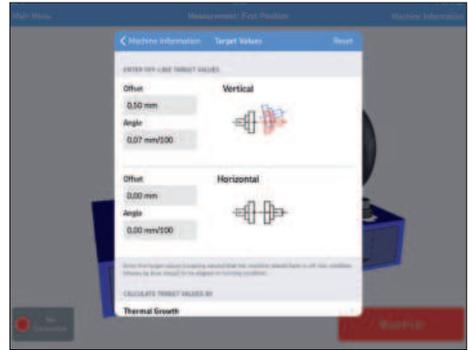
Si los resultados del plano vertical están fuera de tolerancia, se deben realizar ajustes agregando o quitando chapas calibradas. El sistema calcula los valores de corrección en las patas y muestra si se deben agregar o quitar chapas calibradas. Los valores de las chapas son fijos, no directos.

– Ampuestas ajustables/Vibracon (en el momento)

Si los resultados del plano vertical están fuera de tolerancia, se deben realizar ajustes atornillando o desatornillando las ampuestas. El sistema muestra cuánto se deben corregir las ampuestas y en qué direcciones se deben realizar los ajustes. Seleccione este modo si prefiere valores en el momento.

h. Valores objetivo

Ingrese los valores objetivo que debe tener la máquina apagada (mostrados por la imagen azul) para alinearla en funcionamiento (mostrados por la imagen roja). Los resultados de la medición serán compensados, por lo que, al ajustar una máquina apagada, luego de llevar a cero cualquier desalineación, la máquina se alineará posteriormente cuando esté en funcionamiento. Los valores objetivo pueden calcularse alternativamente por tres métodos diferentes. Por dilatación térmica, ingresando valores objetivo en las patas o seleccionando una medición en caliente y otra en frío.



i. Información del informe

Ingrese un nombre para el informe. Este pasará a ser la identificación del informe.

Verificación de pata coja realizada: Pulse en esta *casilla* si se ha realizado una verificación de pata coja. En el informe, aparecerá una marca de verificación que indica "Verificación de pata coja realizada". La aplicación Pata coja se encuentra en la App Store con el nombre: "Pata coja SKF".

Agregue hasta cuatro fotografías de informes, que se añadirán a la última página del informe.

Existen tres métodos para calcular los valores objetivo. Con cualquiera de los métodos, al pulsar el *botón* *Calcular los valores objetivo*, se anularán y establecerán los valores de desplazamiento y ángulos en Valores objetivo.

j. Dilatación térmica

El cambio de temperatura en las máquinas hará que estas se contraigan o se dilaten. El cálculo de los valores objetivo se basa en los coeficientes de dilatación térmica para los respectivos materiales seleccionados.

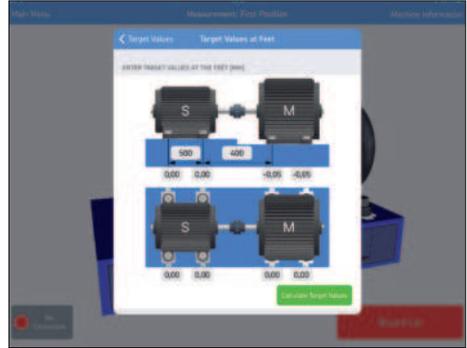
1. En cada par de patas, pulse y especifique la *temperatura* para las temperaturas de apagada y las temperaturas en funcionamiento.
2. Pulse y seleccione el *material para la máquina fija*.
3. Pulse y seleccione el *material para la máquina móvil*.
4. Ingrese la distancia entre las patas delanteras y traseras de la máquina fija.
5. Ingrese la distancia entre las patas delanteras de la máquina fija y las patas delanteras de la máquina móvil.
6. Ingrese la distancia entre la línea central de los ejes y el plano base de la máquina fija.
7. Ingrese la distancia entre la línea central de los ejes y el plano base de la máquina móvil.



k. Valores objetivo en las patas

Si tiene información sobre la dilatación térmica en los pares de patas, puede ingresar esos valores aquí.

1. Ingrese la distancia entre las patas delanteras y traseras de la máquina fija.
2. Ingrese la distancia entre las patas delanteras de la máquina fija y las patas delanteras de la máquina móvil.
3. Ingrese los valores objetivo en las patas para el plano vertical.
4. Ingrese los valores objetivo en las patas para el plano horizontal.



Complete cualquier cambio pulsando

Calcular los valores objetivo.

l. Mediciones de caliente a frío

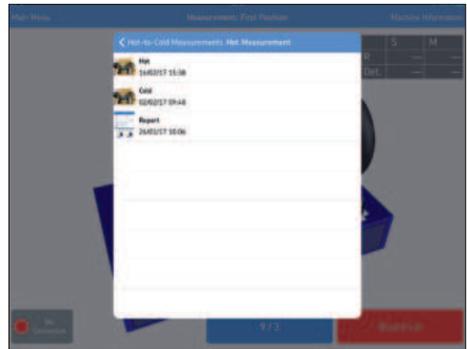
Procedimiento:

Para una máquina que ha alcanzado la temperatura de funcionamiento. Apague la máquina y bloquéela. Tan pronto como sea posible, configure el sistema de medición, mida y cree un informe que contenga los resultados de las mediciones en "Estado previo al servicio".

Nombre al informe "Caliente" para poder identificarlo fácilmente más tarde. Deje enfriar la máquina hasta la temperatura de apagada. Mida y cree un informe que contenga los resultados de las mediciones en "Estado previo al servicio".

Nombre a este informe "Frío".

En Mediciones de caliente a frío, seleccione los dos informes y complete el procedimiento pulsando *Calcular los valores objetivo.* Cualquier diferencia en los valores del acoplamiento de los dos informes establecerá luego los desplazamientos y ángulos en Valores objetivo.

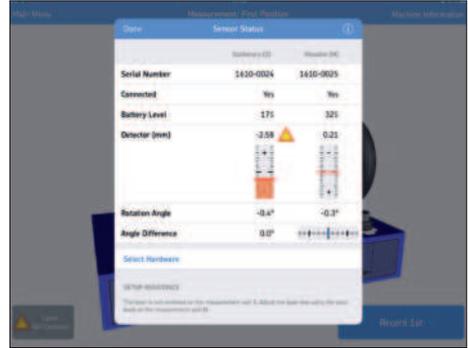


m. Finalizado

Complete cualquier cambio en Información de la máquina y pulse *Finalizado.*

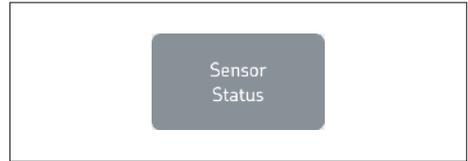
1.6 Estado del sensor

El Estado del sensor aparece cuando tiene una advertencia o un aviso de parada durante la configuración. También aparece si pulsa la *señal de advertencia/parada* o el botón de Estado del sensor en la esquina inferior izquierda de la pantalla durante una medición. Si aparece una advertencia, la Asistencia de configuración en la parte inferior de la vista proporciona ayuda para corregir cualquier problema. Las señales de advertencia pueden ignorarse, pero cuando no es posible leer los valores esenciales del sensor, aparece una señal de parada.



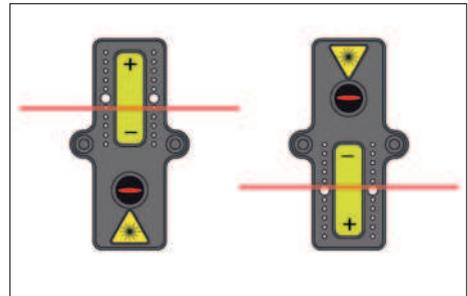
Las advertencias aparecen cuando:

- El nivel de la batería es inferior al 10% de la carga completa.
- El rayo láser está a más de 2 mm (80 milésimas de pulgada) del objetivo central durante la configuración.
- El rayo láser está demasiado cerca del borde del detector.
- La diferencia del ángulo de giro es superior a 2° entre las unidades de medición.



Las señales de parada aparecen cuando:

- No hay conexión Bluetooth.
- No se detecta el rayo láser.



CONSEJO: El Estado del sensor puede utilizarse para revisar los datos temporales, en los valores del detector y los ángulos de giro, durante la medición. Cuando se muestran los resultados, se apagan los láseres y no hay valores del detector disponibles en esta vista.

a. Número de serie y estado conectado

Número de serie y estado conectado indica si están conectadas las unidades de medición.

b. Nivel de la batería

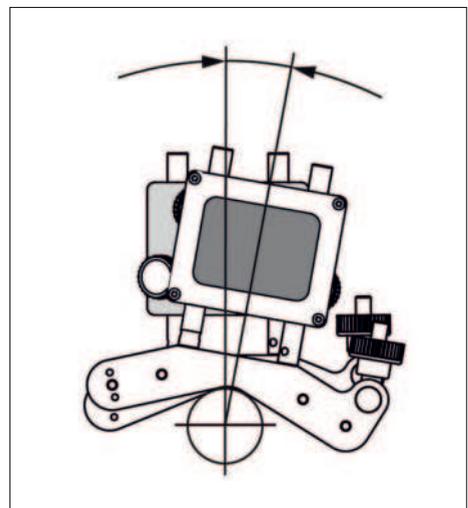
Indica los niveles de carga de las baterías internas.

c. Detector

Los valores del detector muestran las distancias entre el centro de los detectores y el lugar donde los rayos láser coinciden con los detectores.

d. Ángulo de giro y diferencia de ángulos

Los ángulos de giro y las diferencias de ángulos pueden utilizarse para colocar con precisión las dos unidades de medición enfrentadas.



e. Seleccionar hardware

Enumera las unidades de medición conectadas. Pulse *Seleccionar hardware* si desea seleccionar otras unidades.

f. Finalizado

Cuando no aparezcan advertencias, pulse *Finalizado* para proceder a la medición.

1.7 Procedimiento de medición

El procedimiento de medición predeterminado consiste en realizar mediciones manuales en las tres posiciones de giro, como se describe en detalle más abajo en esta sección. Esto significa que el operador gira el eje en cada posición y pulsa manualmente un *botón de registro* para medir los datos de alineación del eje.

También existe una opción de medición automática, mientras el operador se dedica a girar el eje sin necesidad de pulsar el botón de registro para cada posición y, por último, una opción con medición en tres posiciones fijas (véase la sección Ajustes para obtener más información acerca de la activación de esta opción).

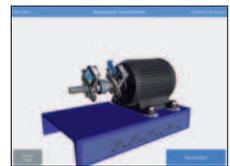


Medición manual

Registrar mediciones en tres posiciones de giro diferentes. El sistema comenzará con las unidades de medición en posición horizontal, aunque la 1.ª posición de medición puede tomarse en cualquier posición alrededor de los ejes. El sistema lo orientará sobre la dirección de giro, pero usted puede girar en la dirección opuesta si lo prefiere. Lo mejor es seguir en la misma dirección que el primer giro para las mediciones 2.ª y 3.ª. El botón de registro se vuelve verde cuando la unidad de medición y el eje se han girado lo ideal, al menos 90°.

Pulse registrar 1.ª posición.

Una flecha roja y un botón de registro rojo indican que debe girar aún más los ejes para poder registrar la 2.ª posición de medición.



Una flecha azul y un botón de registro azul indican que los ejes se han girado lo suficiente (> 20°), pero menos que lo ideal (90°).

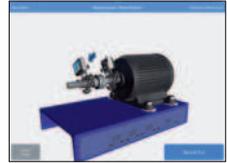
Si es posible, siga girando los ejes hasta lograr el giro de 90° para obtener los mejores resultados.

La ausencia de flecha y un botón de registro verde indican que se ha realizado el giro ideal (90°) para obtener los mejores resultados.



Pulse registrar 2.ª posición.

Una flecha roja y un botón de registro rojo indican que debe girar aún más los ejes para poder registrar la 3.ª posición de medición.

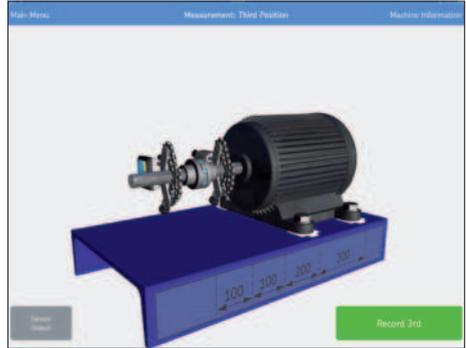


Una flecha azul y un botón de registro azul indican que los ejes se han girado lo suficiente (> 20°), pero menos que lo ideal (90°).

Si es posible, siga girando los ejes hasta lograr el giro de 90° para obtener los mejores resultados.

La ausencia de flecha y un botón de registro verde indican que se ha realizado el giro ideal (90°) para obtener los mejores resultados.

Pulse registrar 3.ª posición.



Medición automática

Registrar mediciones en tres posiciones de giro diferentes. El sistema comenzará con las unidades de medición en posición horizontal, aunque la 1.ª posición de medición puede tomarse en cualquier posición alrededor de los ejes. El sistema lo orientará sobre la dirección de giro, pero usted puede girar en la dirección opuesta si lo prefiere. Lo mejor es seguir en la misma dirección que el primer giro para las mediciones 2.ª y 3.ª. El botón de registro se vuelve verde cuando la unidad de medición y el eje se han girado lo ideal, al menos 90°.



Pulse inicio automático.

Esto registra la 1.ª posición de medición.

Una flecha roja y un botón de registro automático rojo indican que debe girar aún más los ejes para que el sistema pueda registrar la 2.ª posición de medición.



Una flecha azul y un botón de registro automático azul indican que los ejes se han girado lo suficiente (> 20°), pero menos que lo ideal (90°).

Si es posible, siga girando los ejes hasta lograr el giro de 90° para obtener los mejores resultados.

La ausencia de flecha y un botón de registro automático verde indican que se ha realizado el giro ideal (90°) para obtener los mejores resultados.

Cuando el sistema detecta que el eje se ha girado lo suficiente y no se ha tocado durante un breve tiempo, automáticamente registra la 2.^a posición de medición.

Una flecha roja y un botón de registro automático rojo indican que debe girar aún más los ejes para que el sistema pueda registrar la 3.^a posición de medición.

Una flecha azul y un botón de registro automático azul indican que los ejes se han girado lo suficiente ($> 20^\circ$), pero menos que lo ideal (90°).

Si es posible, siga girando los ejes hasta lograr el giro de 90° para obtener los mejores resultados.

La ausencia de flecha y un botón de registro automático verde indican que se ha realizado el giro ideal (90°) para obtener los mejores resultados.

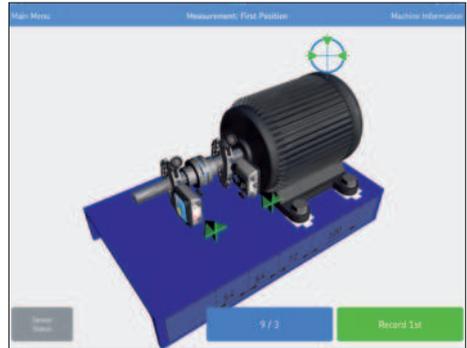
Cuando el sistema detecta que el eje nuevamente se ha girado lo suficiente y no se ha tocado durante un breve tiempo, automáticamente registra la 3.^a posición de medición.



1.8 Medición manual con ángulos fijos

Registrar mediciones en tres posiciones de giro diferentes con una separación de 90°. Durante la medición, aparece un ícono para ángulos fijos. La pantalla muestra dónde colocar las unidades de medición. Señaladas con flechas verdes. El sistema comenzará con las unidades de medición en posición horizontal.

Gire los ejes hasta la primera posición de medición que aparece en la pantalla. Usted tiene la capacidad de alternar la posición inicial entre dos posiciones horizontales, pulsando el botón 9/3.



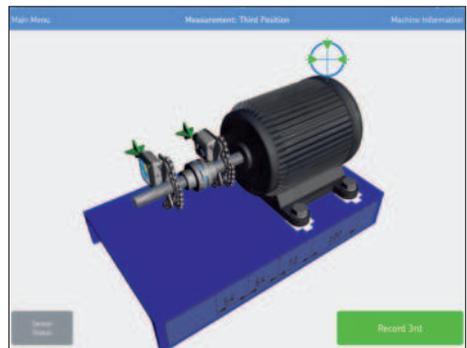
Pulse registrar 1.ª posición.

La pantalla muestra una simulación del giro de 90°, de las unidades de medición, hasta la segunda posición. Ahora, pase las unidades a esta posición.



Pulse registrar 2.ª posición.

La pantalla muestra una simulación del giro de 90°, de las unidades de medición, hasta la tercera posición. Ahora, pase las unidades a esta posición.



Pulse registrar 3.ª posición.

1.9 Resultados de las mediciones en “Estado previo al servicio”

Los resultados de la desalineación angular y el desplazamiento de los planos o ejes vertical y horizontal se muestran en una vista combinada. Los gráficos muestran la posición de la máquina desde las vistas lateral y frontal. Si hay un valor objetivo activo, se muestra una imagen en rojo de esa máquina en posición de funcionamiento.

Los valores se comparan con las tolerancias seleccionadas. Los símbolos a la derecha, de los valores de desplazamiento y desalineación angular, indican si los valores están dentro de la tolerancia.

Dentro de la tolerancia: ✓
Fuera de tolerancia: ✗

a. Volver a realizar la medición

Si es necesario, seleccione Volver a realizar la medición para anular los resultados y tomar una nueva serie de mediciones.

b. Ajustar

Realizar las correcciones verticales y horizontales. El botón de ajuste verde indica que algunos valores están fuera de los niveles de tolerancia y que se debe realizar la corrección.

c. Alineación finalizada

Acepte los resultados pulsando *Alineación finalizada*. Esto crea un informe que aparece debajo del menú principal.

NOTA: Tenga en cuenta que se puede reanudar la alineación después de haber seleccionado la opción Alineación finalizada.



1.10 Corrección vertical

Si los resultados verticales están fuera de tolerancia, debe corregir la suplementación o las ampuestas ajustables. En función de los valores de desplazamiento y desalineación angular, el sistema calcula los valores de corrección en las patas. Una animación muestra cómo se aflojan los pernos para realizar las correcciones.

En la vista Información de la máquina, se puede establecer el método de ajuste vertical.

a. Método de ajuste vertical: chapas calibradas

Si en Información de la máquina, se establece “Chapas calibradas” como método de ajuste vertical, el sistema le mostrará si debe añadir o quitar chapas calibradas.

Una vez realizada la corrección, o si no es necesario realizar ninguna corrección, pulse *Suplementación finalizada*.



b. Método de ajuste vertical: ampuestas ajustables (en el momento)

Si en Información de la máquina, se establece “Ampuestas ajustables” como método de ajuste vertical, la pantalla mostrará los valores de corrección vertical.

Establezca las unidades de medición en posición vertical para realizar el ajuste en el momento.

Una vez realizada la corrección, o si no es necesario realizar ninguna corrección, pulse *Ajuste finalizado*.



1.11 Corrección horizontal

En función de los valores de desplazamiento y desalineación angular, el sistema calcula los valores de corrección en las patas de la máquina móvil. Cuando las unidades están en posición horizontal, los valores horizontales son valores en el momento.

Mueva la máquina según las indicaciones de las flechas y observe los valores de desplazamiento y desalineación angular que se actualizan continuamente.



Una vez realizada la corrección, o si no es necesario realizar ninguna corrección, pulse *Ajuste finalizado*.

Una animación muestra el ajuste de los pernos. La alineación ya ha finalizado. Para confirmar el resultado, se debe volver a realizar la medición.

Pulse en Volver a realizar la medición.

1.12 Verificar la alineación

Para verificar la alineación, el sistema requiere la realización de una nueva medición. Este paso es obligatorio.



1.13 Resultados de las mediciones en “Estado posterior a la corrección”

Cuando el botón Alineación finalizada está verde, las máquinas están alineadas conforme a las tolerancias elegidas. Si este no es el caso, pulse *Ajustar* para corregir la desalineación. Pulse *Alineación finalizada* para pasar a la pantalla principal y crear automáticamente un informe.



Corrección cuando se utiliza la opción Ángulos fijos

Durante la corrección con ángulos fijos, la pantalla muestra dónde se deben colocar las unidades. Usted tiene la capacidad de alternar la posición entre dos posiciones horizontales, pulsando el botón 9/3.

Los valores de corrección son reales cuando la posición es igual a la que se muestra en la pantalla.



1.14 Informe

Los informes se generan automáticamente como archivos PDF y se visualizan en el menú principal, con la alineación más reciente en la esquina superior izquierda. Un informe contiene automáticamente los datos de medición con los resultados del “Estado previo al servicio” y del “Estado posterior a la corrección” cuando se ha realizado una alineación completa.



a. Editar informe

El informe contiene información de la medición y puede completarse con información adicional. Pulse en cualquier parte del informe para editar.

SKF

Shaft Alignment Report

Horizontal
Report Name

Machine ID: Date: 04/05/17 11:26

Company: Operator:

Notes:

Tolerances		
Speed (rpm)	Offset (mm)	Angular Error (mm/100)
0000-1000	0.13	0.10

Target Values		
	Vertical	Horizontal
Offset (mm)	-	-
Angle (mm/100)	-	-

Stationary Unit (S): Demo 1
Movable Unit (M): Demo 2

Soft Foot Check Performed: No

Result					
As Found	Vertical	Horizontal	As Corrected	Vertical	Horizontal
Offset (mm)	-0.07	0.15	0.00	0.00	0.00
Angle (mm/100)	0.37	0.10	0.00	0.00	0.00
Front Feet (mm)	0.45	0.45	0.00	0.00	0.00
Rear Feet (mm)	0.98	0.75	0.00	0.00	0.00

Signature: _____

b. Firma

Pulse en el *campo Firma* y firme en la vista emergente Firmar informe. Si un informe firmado debe ser editado, se notificará al editor que se eliminará la firma. El usuario tendrá que confirmarlo antes de poder editar.

c. Compartir informe

Mientras se visualiza un informe, es posible compartirlo, por ejemplo, mediante impresión o a través de correo electrónico.

La funcionalidad de compartir está disponible en la esquina superior derecha de la vista.



1.15 Biblioteca de máquinas

La biblioteca de máquinas es una manera conveniente para buscar y seleccionar máquinas e informes con mediciones previas.

a. Biblioteca de máquinas

Muestra una lista con el Id. de máquina y los informes de máquinas previamente medidas.

b. Buscar

Pulse en el *campo Buscar* para clasificar los Id. de las máquinas de la lista.

c. Información de la máquina

Seleccione un Id. de máquina para ver la información de la máquina correspondiente.

d. Alineación nueva

Pulse para utilizar la información de la máquina mostrada como *plantilla para una nueva medición*.

e. Lista de informes

Pulse en el *número de informes* para mostrar una lista de los informes correspondientes con la fecha de cada informe.

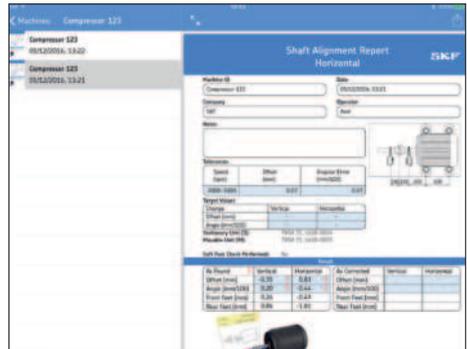
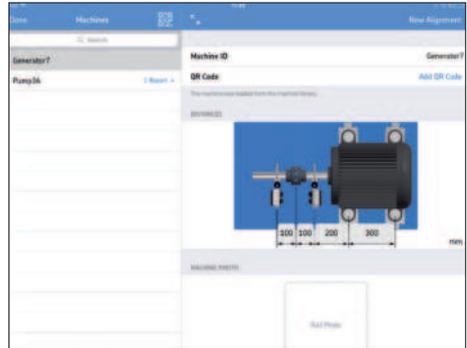
f. Informes

Seleccione un informe para verlo.

g. Compartir informe

Mientras se visualiza un informe, es posible compartirlo, por ejemplo, mediante impresión o a través de correo electrónico.

La funcionalidad de compartir está disponible en la esquina superior derecha de la vista.



skf.com | mapro.skf.com | skf.com/mount | skf.com/alignment

© SKF es una marca registrada del Grupo SKF.

App Store es una marca de servicio de Apple Inc. registrada en los EE. UU. y en otros países.

Android y Google Play son marcas comerciales de Google Inc.

© Grupo SKF 2018

El contenido de esta publicación es propiedad de los editores y no puede reproducirse (incluso parcialmente) sin autorización previa por escrito. Se ha tenido el máximo cuidado para garantizar la exactitud de la información contenida en esta publicación, pero no se acepta ninguna responsabilidad por pérdidas o daños, ya sean directos, indirectos o consecuentes, que se produzcan como resultado del uso de dicha información.

MP5465 ES-AR · 2018/05