

ベアリング(軸受)診断器 MHCシリーズ 【計測事例】

AE法を用いたアジテーター低速ベアリング診断



日本総代理店



鉄原実業株式会社

東京本社

〒179-0081 東京都練馬区北町7-13-19
TEL:03-3937-0631 FAX:03-3937-1572
<http://www.tetsugen.com>

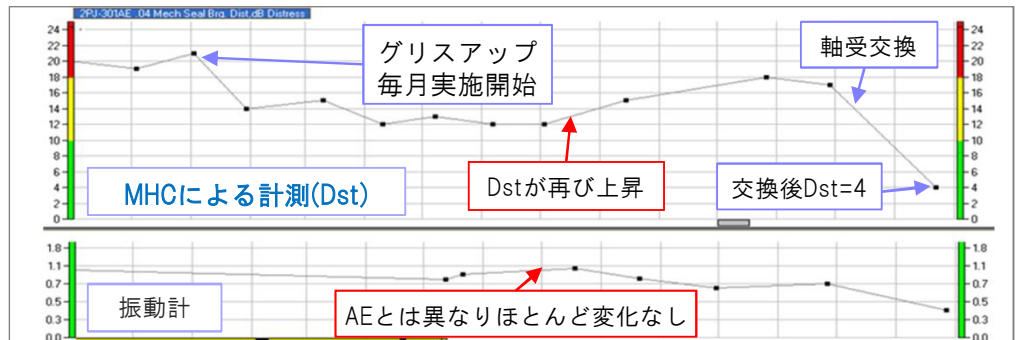
計測事例

計測対象：アジテーター（61rpm）

スタンダードモード



状況：2001年9月に運転開始、約3か月でディストレス®が18まで上昇。軸受初期不良が疑われたため、グリスアップ頻度を3か月に1回から毎月に切り替え。その後しばらくはディストレス®は10前後で推移（この間、振動計の値に変化なし）。運転開始から12か月経過した段階で従来通りグリスアップを行ったが、ディストレス®が上昇傾向にあったため、機器停止を実施。開放した結果、外輪と転動体に破損を発見。



AEの優位性

低速回転機でもトレンド監視により
軸受交換時期の判断可能！

製品ラインナップ

MHC クラシックプラス

■おもな機能

○スタンダードモード計測 ○スーパースローモード計測 ○ヘッドフォンによる聴覚診断



こんな
方に
おすすめ

低速軸受の診断にお困りの方に。

スーパースローモード

事前の煩雑な計算作業は必要ないため、計測初心者の方でも低速設備の軸受診断が可能です。

様々な機械の診断に。

おもな計測対象機器

<ポンプ> <モーター> <ギアボックス>
<ロール軸受> <コンベア> <プロア>
<ガスタービン>

MHC メモプロ

■おもな機能

○スタンダードモード計測 ○スーパースローモード計測 ○ルート機能 ○計測データ管理ソフトウェア(Analysis Pro)
○周波数解析ソフトウェア(AE Lab) ○ヘッドフォンによる聴覚診断

こんな
方に
おすすめ

PCで簡単にトレンド管理。

管理ソフトウェア「Analysis Pro」

CBMIに必要なトレンドもMHCメモプロなら簡単に一元管理。計測データをMHC本体に最大2,600箇所/1ファイル(不揮発性メモリ)保管でき、専用ソフトウェアで解析も行えます。

FFT解析による詳細診断をご希望の方に。

周波数解析用ソフトウェア「AE Lab III」

スタンダードモード時に計測したAE時間波形を周波数スペクトルに変換。ベアリング損傷箇所(外輪・内輪・転動体)の特定ができるため、より詳細な劣化状況の判断が可能になります。

お問い合わせ・カタログのご請求は 鉄原実業(株) までお気軽にご連絡ください。