

実例 軸受部のコジレによる異音とその対策・・・この実例は皆さんの回りにわんさか存在していますよ！

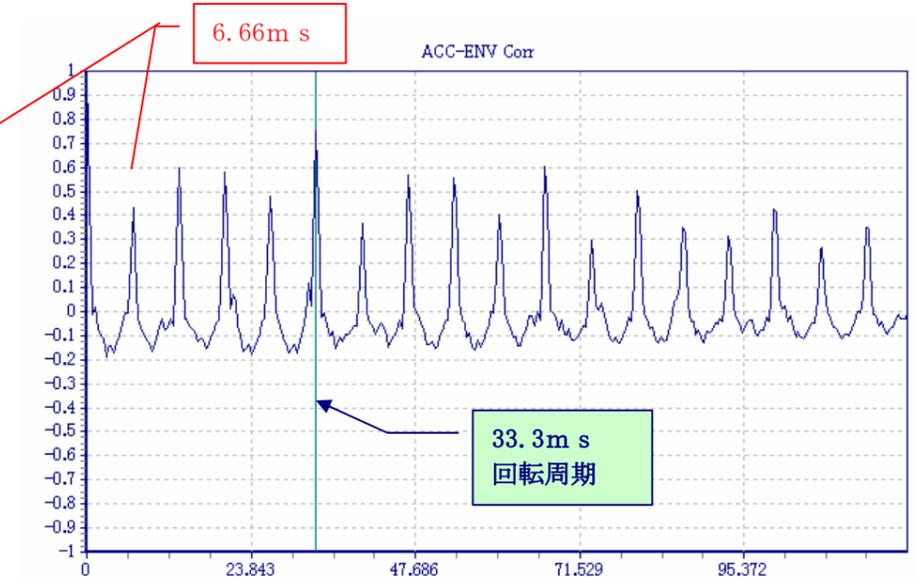
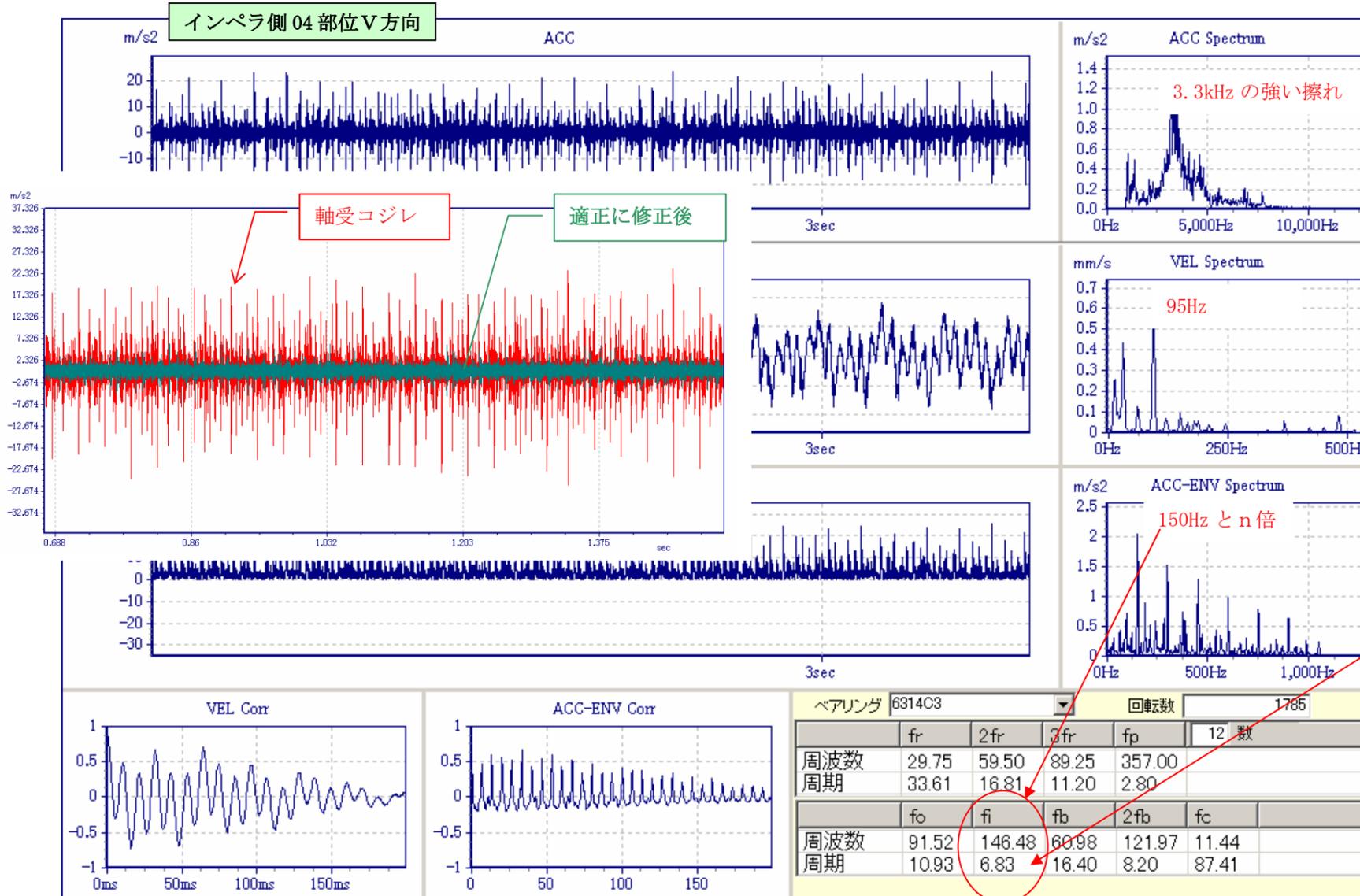
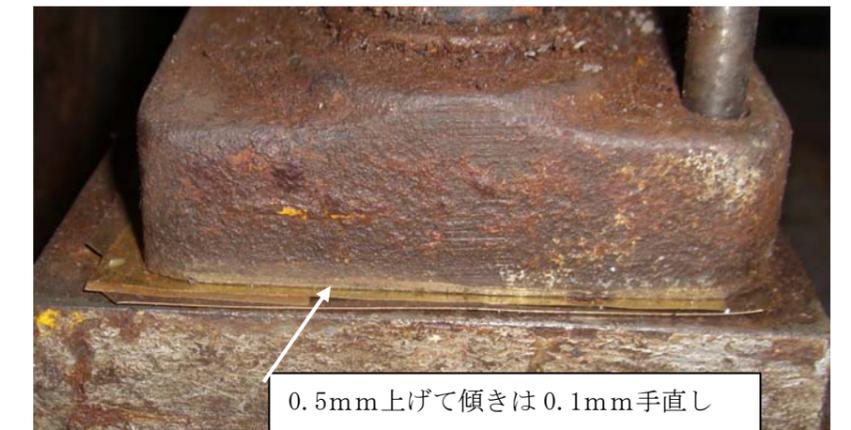
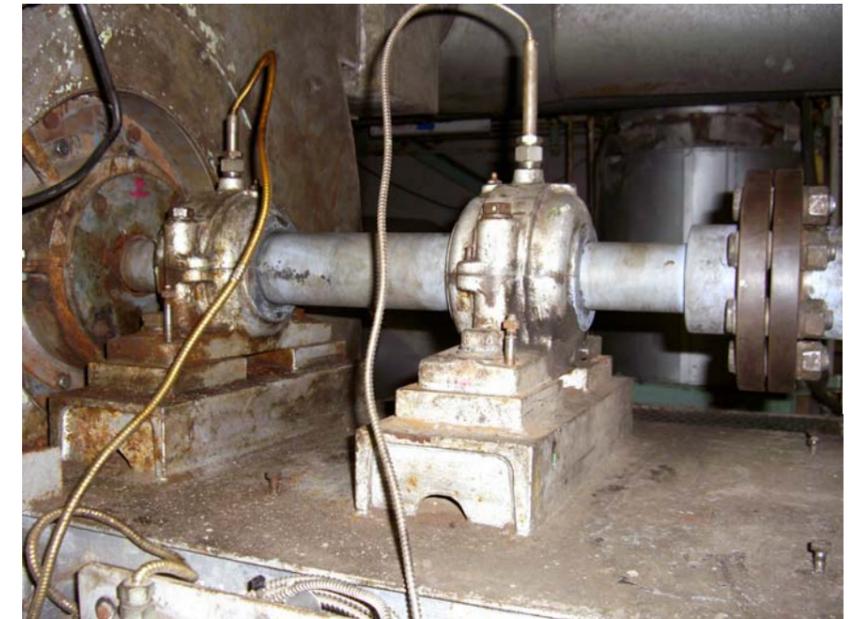
軸受部コジレのデータと修正後

1. 名称 : 燃焼空気送風機
 2. 内容 : 分解整備後の初期測定で軸受部より異音発生！
 インペラ清掃とベアリングの交換の実施されたが異音は以前よりあったとの証言有り、軸受部のコジレを修正すると異音も消滅

[装置仕様] ・モータ容量：11KW-4P ・回転数 : 1785rpm ・軸受 ③④ : 6314C3 ・潤滑方式 : グリス給脂手動

[測定値表 2006年11月24日] / 軸受傾きや高さの修正前後の比較

測定部位	センサ方向	修正前振動加速度 (m/s ²)		修正後振動加速度 (m/s ²)	
		Acc-Peak	Acc-RMS	Acc-Peak	Acc-RMS
③	V	1.02	1.2	1.04	1.47
	H	1.17	1.58	1.01	0.98
④	V	4.46	3.48	1.23	1.01
	H	3.95	2.97	1.02	0.68



【所見】
 メタル軸受と同じ考えで軸受を調整しないとベアリング部は大きなストレスを生じます。やがてインナーレースの疵に発展。従って、軸をセットした状態で軽く廻るまで調整する必要にあり！この辺の考え方をミクロの視点でやらないと加速度値の異常や軸受温度などに悩まされます。

コジレによりインナーレースもどき周波数が見られる。