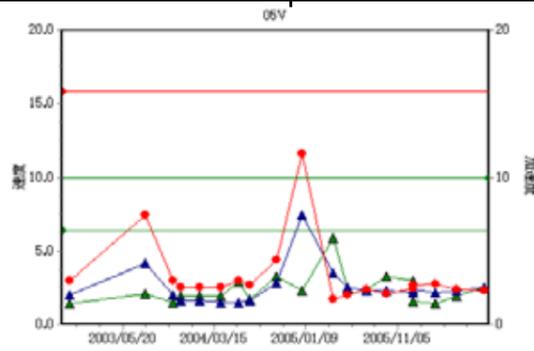


Diagnose Karte [F.NO.0618]

総合判定	・ギヤークップリング部のグリース枯渇の実例					
測定部位	方向	振動速度(mm/s)		振動加速度(m/s ²)		
		Vel-Peak	rms	Acc-P/5	rms	P/R
③	V	2.34	0.65	2.40	2.69	0.89
	R	3.17	0.80	2.01	2.71	0.74
④	V	2.59	0.85	4.68	4.14	1.13
	R	2.85	0.92	5.26	5.11	1.03
判定基準値	5.00 (mm/s)		波形性状			

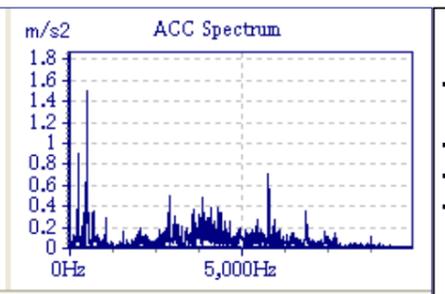
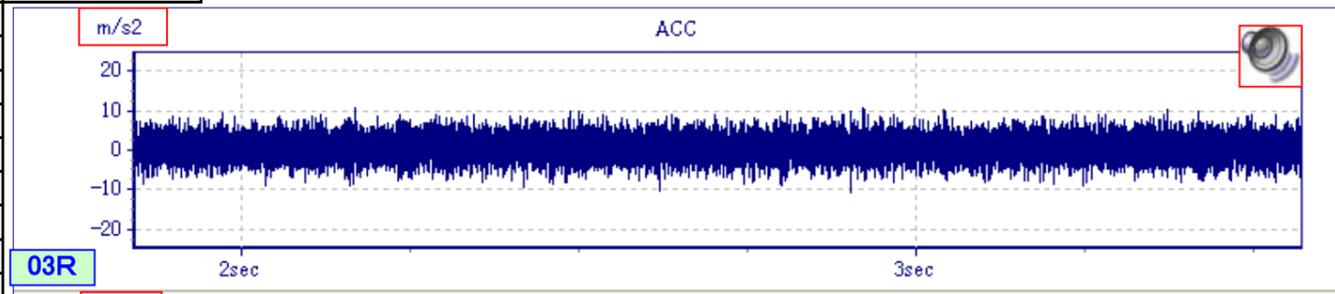


判定ランク-2 作成 (株) 沢田テクニカルサービス 沢田

ギヤークップリング部の判定ランク

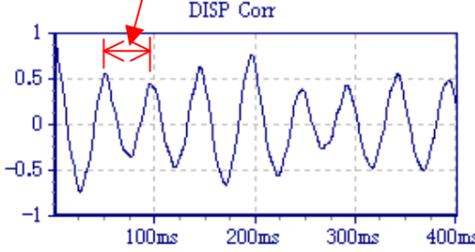
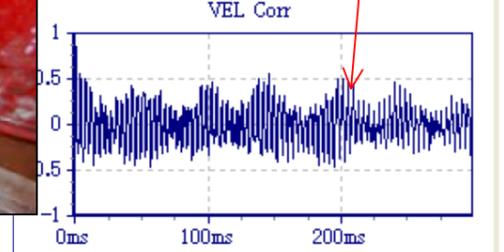
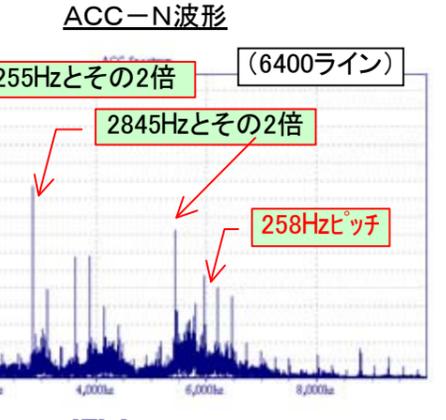
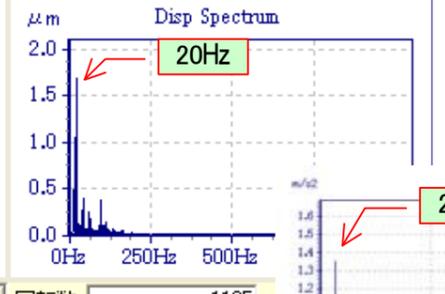
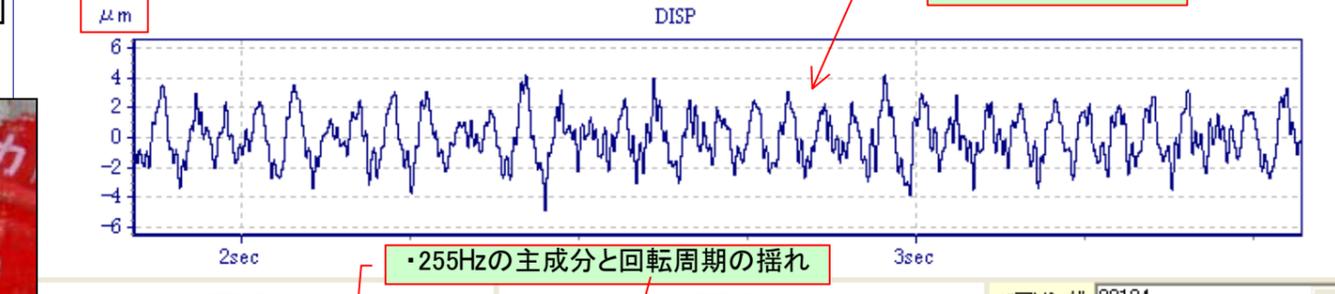
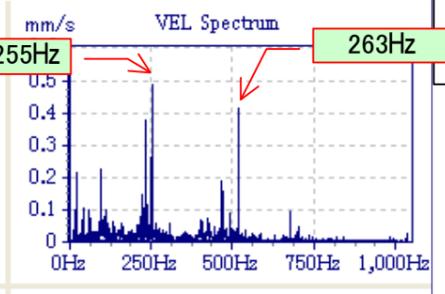
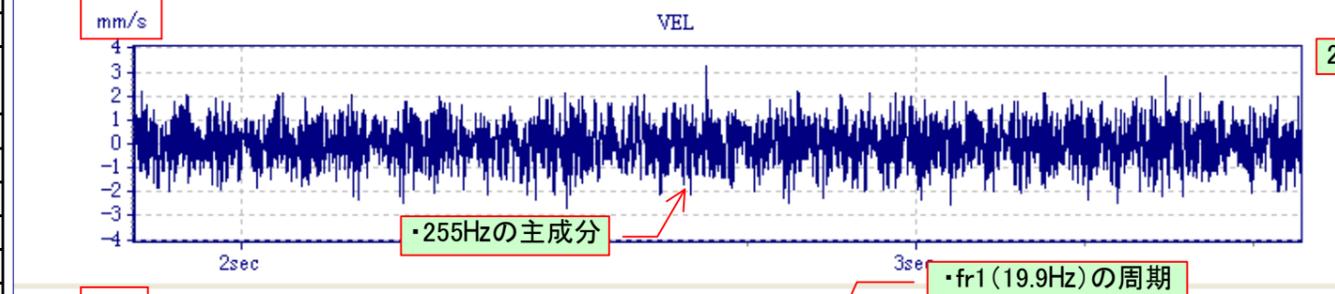
- ・ランク-1 分解整備後の正常状態
- ・ランク-2 潤滑不良・枯渇・劣化または、グリース給脂を忘れた状態でACC周期に異常なし(200Hz近傍のVEL成分)
- ・ランク-3 ACCに回転周期とVEL成分200Hz近傍成分が出現し摩耗の兆候(異音の発生)
- ・ランク-4 もういいでしょう!!

【特徴的な波形】 * 振動波形はファン側(出力側)に顕著性がある。

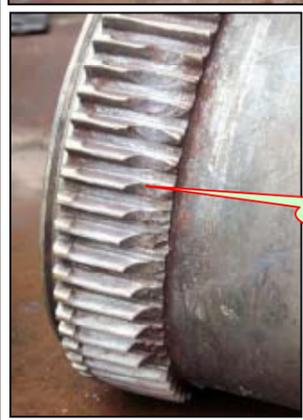
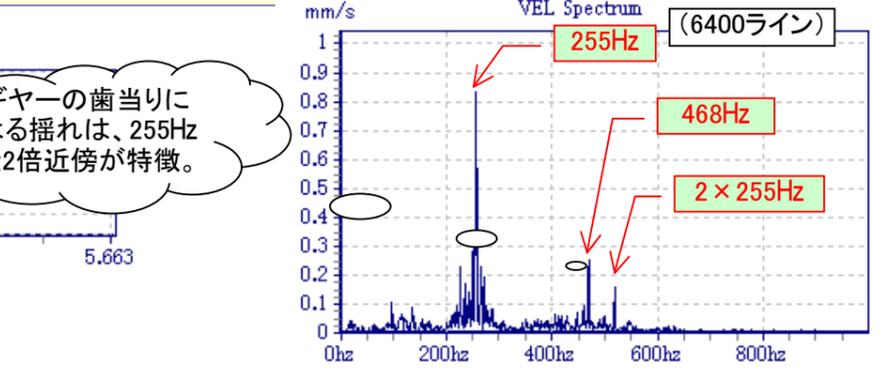
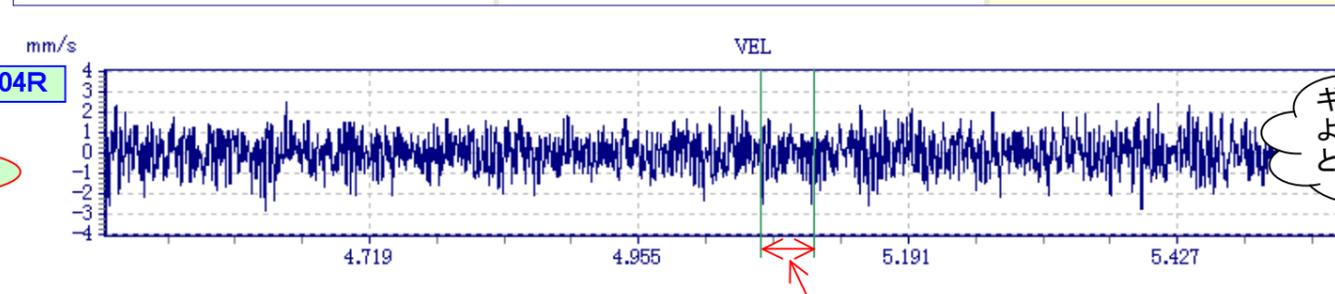


検証結果 (2009.12.10)

- ・流体継ぎ手の測定部位はモータ側も含めてV方向に4点必要。
- ・出力側に信号が高い傾向がある。
- ・ファン側軸受部も測定が必要。
- ・波形から回転周期と揺れの主成分は、255Hz。



ベアリング	23124	回転数	1195		
	fr	2fr	3fr	fp	142 数
周波数	19.92	39.83	59.75	2828..	
周期	50.21	25.10	16.74	0.35	
	fo	fi	fb	2fb	fc
周波数	183.45	234.80	78.44	156.89	8.74
周期	5.45	4.26	12.75	6.37	114.47



歯の欠損部

ギヤの歯当りによる揺れは、255Hzと2倍近傍が特徴。

・fr1 (19.9Hz)の周期
・255Hzの揺れ成分が特徴

04R