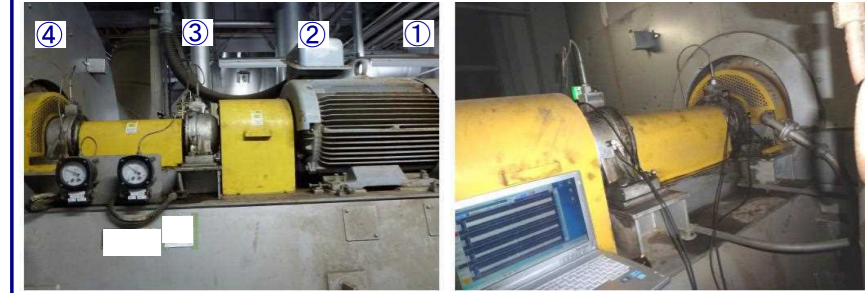


一体型の軸受部の機械加工公差の問題で、時間経過と共にガタガタになります！

この様ときは、本実例を参考に！ 工事は実績多数あり (株) 沢田テクニカルサービス

Diagnose karte 振動診断カルテ F.No 0688

PM 2009 PM優秀商品賞 2022 優秀賞 GSS	判定コード	A-VFAC VEL値は不可・ACC値は注意領域	保全方式	PM-CBM-C2
	対処	ハウジング摩耗の補修	次回測定日	2026/04/27
会社名	日の丸工業株式会社 ABC事業所		測定解析	㈱沢田テクニカル 沢田 作雄
設備名	〇〇設備 10号ABC 通風機 軸受けVH		動力伝達	直結
計測日時	2020年4月27日 14時07分		モータ容量	4 p 132.0 kW 16枚
計測目的	異音の調査 ゴロゴロ音！ (異常振動)		回転数	1730.0 rpm
機種	片持ち送風機 (直結)		機器回転数	1730.0 rpm
			基礎タイプ	剛性基礎



症状/異常原因	CH	1	2	3	4
回転周波数 (fr)					×
回転周波数 (2fr)					×
保持器通過周波数 (fc)					×

部位	VEL: 振動速度 [mm/s]	ACC: 振動加速度 [m/s ²]				参照データ 673 収集日時 2020/02/27 09:55				
方向	Peak	rms	Peak/5	rms	CF	VEL [mm/s]		ACC [m/s ²]		
						Peak	rms	Peak/5	rms	CF
03V	1.01	0.26	1.40	1.64	0.85	このチャンネルは音声を入力！				
03H	2.27	0.80	2.98	2.87	1.04	8.35	1.98	8.96	3.85	2.33
04V	1.97	0.73	5.97	5.59	1.07	6.95	2.16	7.68	5.16	1.49
04H	3.96	1.88	5.80	5.20	1.11	14.33	3.58	11.37	4.78	2.38

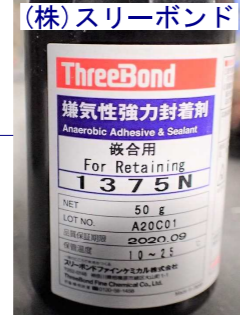
保全履歴	2020.4.30	電動機軸受け更新とメテコ加工
	2020.4.26	ファン軸受部の隙間固着

振動値低下 ✓

[所見]
 ・軸受部摩耗の症状にあります。
 一体型軸受部のハウジングとベアリング外輪外径面とで嵌め合い隙間から摩耗した状態と診断します。

・本来、偏負荷がかかる部位においては嵌め合い隙間はゼロフィットにすべきです。
 対策として、スリーボンド社の嫌気性強力封着材 (嵌め合い用) 1375N を使用しました。(今回は・・・)

※他社製の専用剤で硬化時間と強度を調整！



[memo]
 1ch マイクロフォン音声

部位	Bearing No	回転数	fr	2fr	3fr	fp	fo	fi	fb	2fb	fc
03V	6320CM	1730.0	28.83	57.67	86.50	461.33	88.60	142.07	58.85	117.70	11.07
03H	6320CM	1730.0	28.83	57.67	86.50	461.33	88.60	142.07	58.85	117.70	11.07
04V	6320C3	1730.0	28.83	57.67	86.50	461.33	88.60	142.07	58.85	117.70	11.07
04H	6320C3	1730.0	28.83	57.67	86.50	461.33	88.60	142.07	58.85	117.70	11.07

[傾向管理グラフ] ▲:VEL-P ▲:ACC-P ●:ACC-R

