

・分解整備後の初期測定で軸受部より異音発生！

主因...インペラ清掃とベアリングの交換を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した。

諸元 / 11.0 kW 4P/12Z モータ直結 1785rpm

- ・インペラ (鋼製)・66.20m³/min × 300mmAq
- ・6314C3 (軸径 = 70φ)・ゴム弾性体と柔性架台
- ・測定値...軸受傾きや高さの修正前後の比較

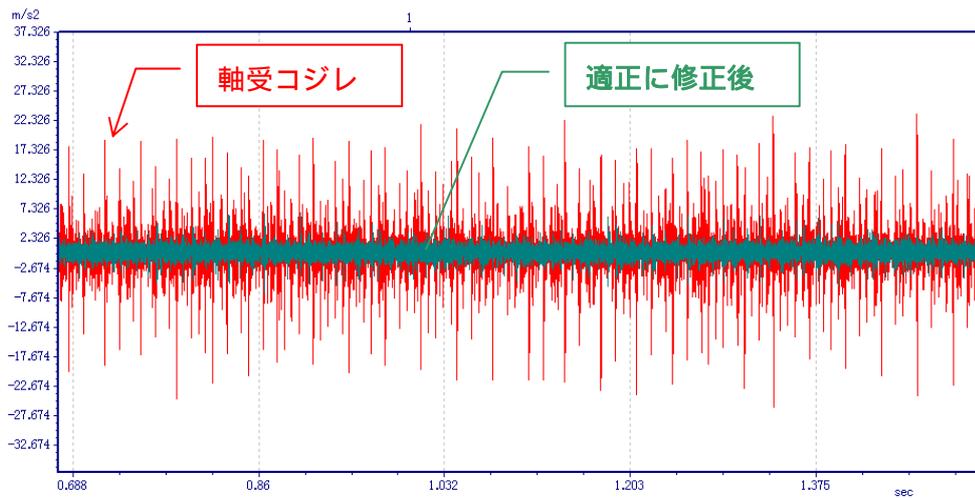


部位	方向	修正前 (m/s ²)		修正後 (m/s ²)	
		ACC-P/5	ACC-R	ACC-P/5	ACC-R
	V	4.46	3.48	1.23	1.01
	H	3.95	2.97	1.02	0.98

・軸受部の傾き修正の必要性

架台を構成する薄鋼板の歪みや軸受取付部の段差が必ずあるために軸のスムーズな回転運動を確認しながら、シム調整が必要である。無視しているとやがて偏荷重となって潤滑異常から剥離が進行する。

【波形トピックス】...下のオーバーレイ波形のように衝撃性は消滅！



・加速度のスペクトラムです。軸受修正後を右ですがまだ衝撃性は僅かに残留しているようですが異音やレベルは圧倒的に効果が出ています。

