

On the pulse



VIBSCANNER® 2

High-Speed Datensammler mit triaxialem Sensor setzt neue Maßstäbe

- Schnell – bis zu 4x kürzere Messzeiten als Industriestandard
- Einfach – intuitiv zu bedienen durch grafische Benutzeroberfläche
- ALL IN ONE – alle Zustandsinformationen mit einem Tastendruck erfassen





KEEP IT SMART AND SIMPLE

Unter diesem Motto steht die gesamte Entwicklung des VIBSCANNER®2.

Das Resultat: Ein einzigartiges Messgerät, mit dem auch ungeschultes Personal Maschinenschwingungen an rotierenden Anlagen einfach und effektiv messen kann.

Durch sein zukunftsweisendes Messprinzip und die Datenerfassung über drei Achsen mit dem triaxialen Sensor werden alle relevanten Zustandsinformationen mit einem Tastendruck erfasst. Und das in einer Messgeschwindigkeit, die völlig neue Dimensionen eröffnet.

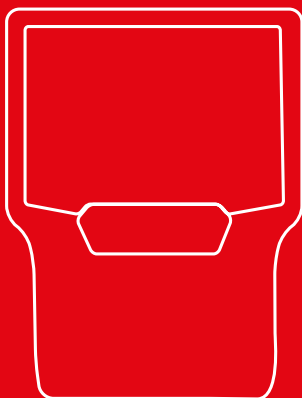
Nicht nur in der Messgeschwindigkeit und –genauigkeit, sondern auch durch seine Robustheit und sein intuitives Bedienkonzept, setzt der VIBSCANNER®2 neue Maßstäbe in der Handhabung.

Die Messrouten werden vom Instandhalter festgelegt und können softwareunabhängig als Datenfile auf das Gerät des Mitarbeiters vor Ort übertragen werden (z.B. via E-mail). Dieser lädt die Route einfach per USB-Kabel auf das Gerät und kann sofort mit der Messung beginnen.

Die intuitive, grafische Benutzeroberfläche unterstützt den Mitarbeiter vor Ort dabei, fehlerfreie und reproduzierbare Messungen durchzuführen. Das Gerät gibt ihm bei Bedarf genaue Informationen zum Status der Messpunkte und des Routenfortschritts.

Nach Abschluss der Messroute kann das Datenpaket mit den Ergebnissen auf den PC heruntergeladen und per E-Mail an den Instandhalter gesendet werden. So bekommt dieser stets qualitativ hochwertige Schwingungs- und Maschinenzustandsdaten, die er mit der OMNITREND® Center Software auswerten kann.

Fazit: High-Speed Schwingungsmessung ohne Daten-/Qualitätsverlust bei gleichzeitigem Zeitgewinn für Mitarbeiter vor Ort und Instandhalter.



Zustandsdaten effizient erfassen und analysieren

1. Instandhalter legt die Messroute fest
2. Messroute wird auf VIBSCANNER® 2 übertragen
3. Mitarbeiter vor Ort führt die Messroute aus
4. Messdaten werden ausgelesen und zur Analyse in OMNITREND® Center importiert
5. Instandhalter analysiert die Daten und leitet Korrekturmaßnahmen ein.



VIBSCANNER® 2 – AUS JEDER PERSPEKTIVE EINE MESSTECHNISCHE EVOLUTION

Touch-Display:
schlagfest, kontrastreich,
handschuhtauglich

Analoge Signalverarbeitung:
synchron, 3-kanalig,
hohe Abtastrate

Parallele digitale
Datenverarbeitung für
kurze Messzeiten

Automatischer
Signalcheck garantiert
hohe Datenqualität

Ergonomisches Design
für ermüdungsfreies
Arbeiten

Ein-Tasten-Bedienung:
einfach schnell messen

Für Rechts- und
Linkshänder geeignet

10 Stunden Akkulaufzeit

Triaxial-Sensor erfasst
Schwingungssignale in
drei Achsen gleichzeitig

Drehzahlbestimmung aus
dem Schwingungssignal

Intelligente Messstellen-
Identifikation via RFID
oder VIBCODE®-System

Drehzahlverifizierung mittels
eingebautem Stroboskop





ALL IN ONE – ALLE ZUSTANDSINFORMATIONEN MIT EINEM TASTENDRUCK ERFASSEN

VIBSCANNER® 2 ist der High-Speed-Datensammler der nächsten Generation.

Er misst je nach Filtereinstellung Kennwerte, Spektren und Zeitsignale synchron in 3 Achsen.

Kombiniert mit einem triaxialen Sensor nimmt der VIBSCANNER® 2 noch mehr Zustandsinformationen pro Messstelle auf.

- Mehrwert durch ergänzende Zustandsinformation bei gleichbleibender Messzeit
- Schnelle Datenerfassung durch zeitsynchrone Messung in 3 Achsen
- Eindeutige Kanaluordnung ohne zusätzlichen Kabeladapter

Ein Triaxialsensor misst Schwingungen in 3 senkrecht zueinanderstehenden Richtungen, während ein single axis Sensor lediglich eine Richtung erfasst.

Bestimmte fehlerhafte Zustände wie z.B. schiefer Lagersitz oder verbogene Welle können mit einem Triaxialsensor bereits in einer einzigen Messung erkannt werden.

Fazit: Kombiniert mit einem triaxialen Sensor liefert der VIBSCANNER® 2 auf einen Tastendruck noch mehr Zustandsinformationen pro Messstelle. So entsteht bei gleicher Messzeit ein allumfassendes Zustandsbild der Maschine.

„GKN ist ein Garant für absolute Spitzenleistungen in der Maschinenwartung und -instandsetzung. Gleichzeitig müssen wir uns aber auch in derselben Weise auf unsere Werkzeuge verlassen können. Der neue VIBSCANNER® 2 von PRÜFTECHNIK ist ein absolutes Spitzengerät. Noch nie konnten wir Maschinenvibrationen schneller und einfacher verlässlich aufnehmen. Mit dem neuen VIBSCANNER® 2 wird unsere Arbeit nicht weniger, aber dafür schneller und effizienter!“



AUF DEM RICHTIGEN WEG – AUTOMATISCHE MESSSTELLENERKENNUNG MIT VIBCODE®

Codierte Messstellen eindeutig erkennen – das zeichnet VIBCODE® aus. Denn VIBCODE® ist das einzigartige, intelligente und im Einsatz erprobte Aufnehmersystem, das seine Messstellen automatisch erkennt.

VIBCODE® liefert damit die für eine zuverlässige Zustandsbeurteilung wichtigen reproduzierbaren Ergebnisse, da Messstelle, Messrichtung und Anpressdruck immer gleich sind.



NICHT VOM RICHTIGEN WEG ABKOMMEN MASCHINENERKENNUNG MITTELS RFID TECHNOLOGIE

Messstellen, die nicht mit einem VIBCODE® ausgerüstet sind, können mit dem RFID Leser identifiziert werden. Der VIBSCANNER® 2 zeigt dabei die nächste Messstelle mit Position und Messrichtung an und stellt sicher, dass keine Messstelle übersehen, verwechselt oder fehlerhaft abgearbeitet wird.





MIT OMNITREND® Center DER SCHWINGUNG AUF DER SPUR

OMNITREND® Center ist die zentrale Condition Monitoring Analysesoftware der PRÜFTECHNIK. Sie unterstützt die Vorbereitung, Auswertung und Archivierung von Messungen und ist für den VIBSCANNER® 2 optimiert.

Ihre intuitive Menüführung unterstützt den Anwender bei der Konfiguration seiner Messaufgaben und Routen. Durch vorinstallierte Templates wird die Definition der Messpunkte zum Kinderspiel. Zugleich lassen sich in der übersichtlich strukturierten Software Messergebnisse schnell lokalisieren und analysieren.



Technische Daten

| Hardware | |
|--------------------------------|---|
| Messkanal, Analog | Z-Kanal (0 ... 50kHz): -20 ... +20V / IEPE / Linedrive X/Y-Kanal (0 ... 10kHz): -20 ... +20V / IEPE |
| Dynamikbereich | 109,5 dB (gesamt) |
| Abtastrate | bis zu 131 kHz pro Kanal |
| Signalverarbeitung | 3 x 24 Bit ADCs |
| Displaytyp | Kapazitiver Touchscreen |
| Displaygröße | 10,9 cm (4 1/3") |
| Farbtiefe | 16 Millionen Farben |
| Bedienung | Multitouch – Gestensteuerung |
| Akku | Li-Ionen / 7,2 V / 72 Wh |
| Schnittstellen, Sensorik | USB 2.0 / RFID / Stroboskop |
| Schutzart | IP65, staubdicht und strahlwassergeschützt |
| Messfunktionen | |
| Kennwerte | Schwingung (a/v/s), Spannung, Wälzlager |
| Signale | Trending-Spektrum, Trending-Hüllkurvenspektrum, jeweils mit Zeitsignal, Amplitudenspektrum und diversen Trending-Parametern (Kennwerte) |
| Prozessparameter, Sichtprüfung | Manuelle Eingabe |
| Drehzahl | Drehzahlermittlung über Schwingungssignal, Verifikation über Stroboskop möglich |

PRÜFTECHNIK Condition Monitoring GmbH
Oskar-Messter-Str. 19-21
85737 Ismaning, Germany
Tel.: +49 89 99616-0
Fax: +49 89 99616-200
www.pruftechnik.com