

ACEPOM335智能轴承检测仪可以帮助设备检修人员快速判别轴承和齿轮状态好坏，仪器简单易用，不需要拆卸机器就可以判断出机器内部隐蔽轴承齿轮的状况。

检测原理

机械设备的振动测量：

任何机械设备在工作时都会产生振动。当设备出现异常时，振动会随之增大。设备的振动直接反映了设备运行状态的优劣，是设备故障诊断的主要信息。

旋转机械不同类型故障引起异常振动形式也不相同。转子不平衡、转轴不对中、机座松动、滑动轴承的油膜震荡等故障均引发低频振动。该款检测仪的Lo RMS（低频振动烈度）测量方式可诊断出低频频域的异常。

滚动轴承状态的测量：

滚动轴承的内圈、外圈或滚动体受到损伤时，每当滚动体滚过工作面缺陷就会发生冲击，引起脉冲性振动。由于阻尼的作用，脉冲性振动是一种衰减性振动，因而冲击脉冲的强弱反映了故障的程度。该款检测仪的Hi AVE、Hi PEAK测量方式可诊断出高频范围的异常。

滚动轴承状态的测量：

与滚动轴承状态测量类似。该款检测仪的Hi AVE、Hi PEAK测量方式可诊断出齿轮状态的异常。

技术规格

测量频率范围	10Hz~1KHz (Lo) 状态 中心频率约32KHz (Hi) 状态
有效显示范围	Lo RMS 0.0~199.9mm/s Hi AVE 0.00~19.99 Hi PEAK 0.0~199.9
显 示	3½位LCD (液晶) 显示
测量温度及误差	±5% (测量值) ±2个字 (Lo RMS) ±20% (测量值) ±2个字 (Hi AVE)
电 源	9V叠成电池一节
保持功能	松开MEAS按键，显示值保持约一分钟后自动断电关机
体 积	195×75×32 (mm)



主要功能

- 轴承、齿轮状态判断
- 低频振动烈度测量
- 高频冲击振动测量
- 轴承故障听诊