



精于节能 尽心环保



MITSUBISHI ELECTRIC

Changes for the Better

FACTORY AUTOMATION

# SCM KIT振动检测系统



预防保全解决方案

减速箱

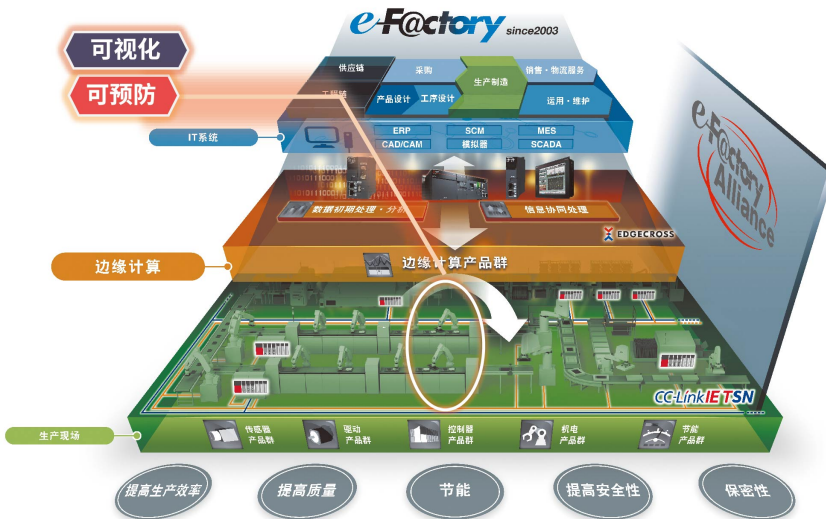
齿轮箱

电动机

各类泵

风机

显示详细的故障原因,快速掌握设备状态



SMKL (智能制造改善等级)

|                |                    |     |          |              |
|----------------|--------------------|-----|----------|--------------|
| Level4<br>创新   |                    |     |          |              |
| Level3<br>分析   |                    |     |          |              |
| Level2<br>可视化  | SCM KIT<br>振动检测系统  |     |          |              |
| Level1<br>数据收集 |                    |     |          |              |
| 可视化<br>层次      | 工序<br>(设备,<br>作业者) | 生产线 | 工厂<br>整体 | 多工厂<br>价值链整体 |

安装简便,多台设备通过网线轻松连接,通过故障原因的分析丰富的图表数据显示,帮助用户快速找到故障原因,减少用户成本。

## ■ 详细的故障原因

内置智能分析系统,并不需要振动学的理论基础知识,就可以知道故障的原因。

根据故障分类,系统会给出维护所需的下一步内容。

## ■ 丰富的图表显示数据,提高多种格式的数据保存

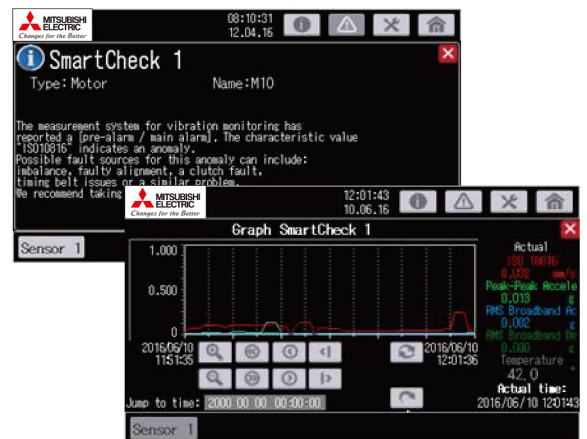
提供多种振动分析波形,包括原始振动波形,FFT波形等,极大提高极大提高人员分析效率。

利用内置SD卡可以保存所有波形数据,支持CSV,TXT等格式保存。

## ■ 安装简便,一个SCM KIT可同时检测多个设备

传感器支持POE功能,无需额外追加电源线,只需一根网线便可轻松连接SCM KIT。

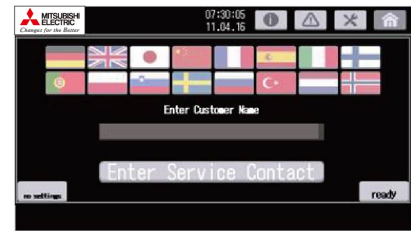
最多同时支持多达6台设备的运行状态,极大减少用户成本。



## 轻松导入振动诊断系统

将软件包中提供的控制程序、画面数据安装至各设备,只需从GOT画面上设置传感器感度及设备的各项参数,可以立即搭建可以使用的振动诊断系统。

传感器安装支持POE连接,无需外加额外电源,一根网线即可完成现场连接。



## 通过FFT解析实现振动数据的可视化

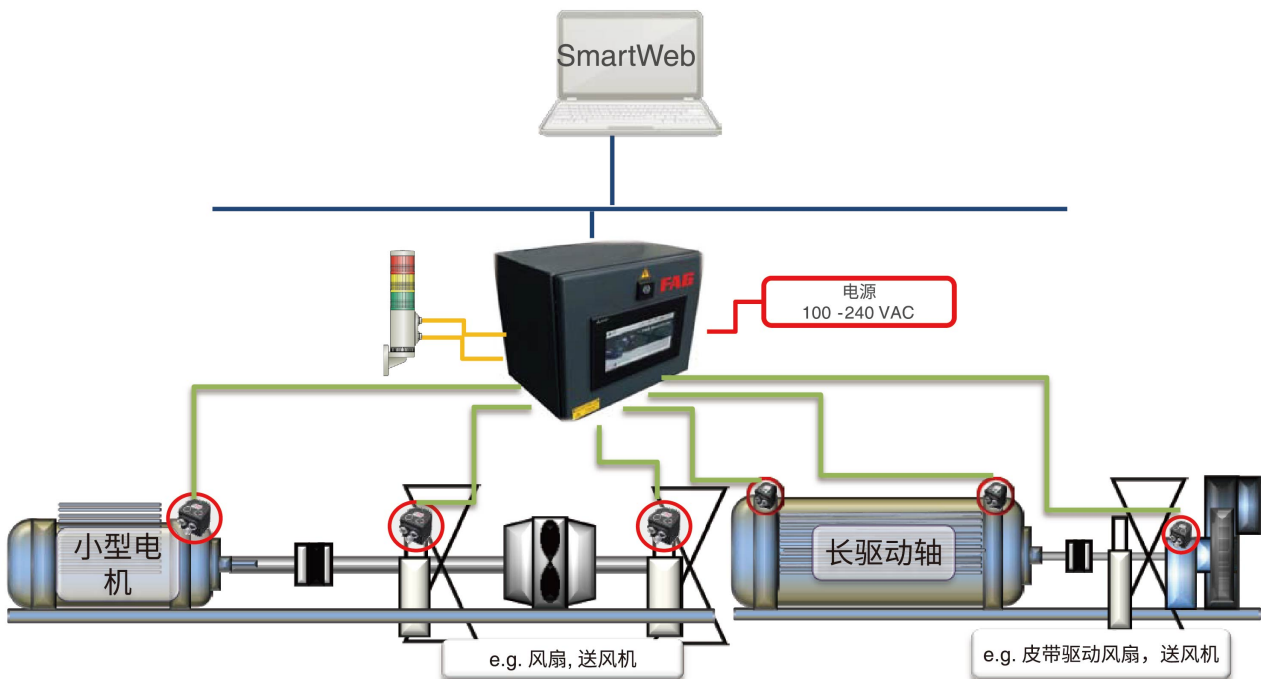
通过内部实现FFT变换,可以实现眼睛看不到的振动数据的可视化。最终可显示可供分析的ISO 10816, 峰-峰加速值, RMS宽带加速度, RMS宽带包络曲线, 在GOT上可显示FFT解析结果图表。



## 可以确定异常部位并一览显示诊断结果

通过监视从各设备的参数计算固有频率,可确定异常部位。由此可及早发现设备的劣化及异常通过“状态”指示灯的颜色或“详细”信息通知异常内容,一眼即可掌握系统整体的状态。

## 系统配置示例



三菱电机自动化(中国)有限公司

上海市虹桥路1386号 三菱电机自动化中心 200336  
No.1386 Hongqiao Road, Mitsubishi Electric Automation Center, Shanghai, China, 200336  
电话: 86-21-2322-3030 传真: 86-21-2322-3000  
官网: <http://cn.MitsubishiElectric.com/fa/zh/> 咨询邮箱: [efactory@meach.cn](mailto:efactory@meach.cn)

官方微信

