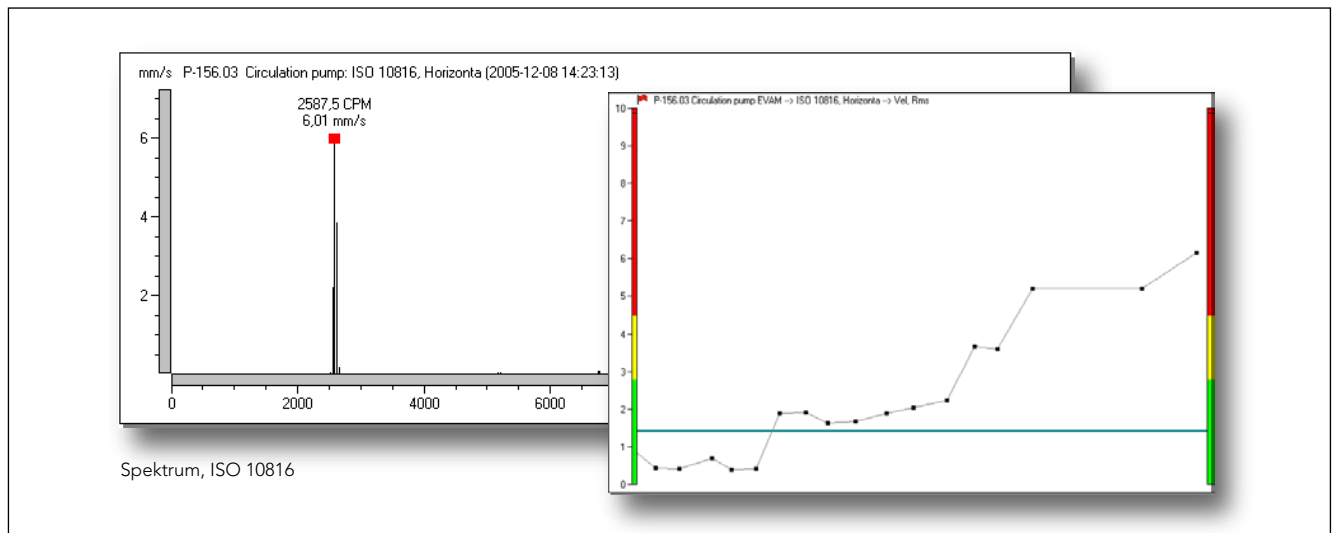


# Condmaster® Nova - ISO Schwingungsüberwachung



Breitband-Schwingungsmessung ist die verbreitetste und kostengünstigste Methode zur Bestimmung des allgemeinen Maschinenzustandes.

Es gibt zwei ISO Richtlinien betreffend der Maschinen-Zustandsüberwachung mittels Schwingungsmessung, die häufig verwendete ISO2372 und die neue ISO10816, welche eine Erweiterung des alten Standards ist.

ISO2372 ist immer in der Condmaster-Plattform inkludiert (s. TD-230). ISO 10816 ist eine Option mit der Bestellnummer MOD133 (unbegrenzte Anwendung) und MOD 233 (begrenzte Anwendung).

Merkmale von ISO 10816 sind:

- Messungen werden in drei Richtungen (horizontal, vertikal, axial) gemacht.
- Der Maschinenzustand wird mittels Effektivwert einer Breitband-Schwingungsmessung bestimmt. ISO10816 lässt den unteren Frequenzbereich abhängig von der Maschinentype variabel zwischen 2 und 10 Hz. Die obere Frequenz beträgt 1000 Hz.

- ISO10816 verwendet den Begriff Schwinggröße, welche abhängig von der Maschinentype der Effektivwert von **Geschwindigkeit, Beschleunigung** oder **Weg** ist. Werden mehr als zwei dieser Parameter gemessen, bestimmt der relativ höchste Effektivwert die Schwingstärke. Für bestimmte Maschinen verwendet ISO 10816 auch den Peak/Peak-Wert als Auswertekriterium.
- Der Standard unterscheidet mehrere Teile, mit verschiedenen Maschinengruppen und unterscheidet Grenzwerte für zulässige Schwingungen (grüner Bereich), unzulässige Schwingung (gelber Bereich) und Schwingung, die zu einem Schaden führt (roter Bereich).

In Condmaster werden die ISO-Teile, Maschinengruppen und Art des Fundamentes menügesteuert eingegeben. Die verschiedenen ISO-Definitionen und die entsprechenden Grenzwerte werden angezeigt.

Condmaster übertrifft die ISO Anforderungen und liefert noch ein 1600-Linien **Spektrum**.

## Bestellnummern

MOD133 VIB ISO 10816 und Spektrum, unbegrenzt

MOD233 VIB ISO 10816 und Spektrum, begrenzt

