conanair による振動計測 振動発生型メンテナンス実習装置 による異常振動の実験結果

簡易診断・精密診断と AIの応用による精密診断の自動判定

> Jan. 9, 2021 中山水熱工業株式会社

実験装置による振動計測と異常診断

- 実験装置で回転機械の異常を作って、振動計測を行った
- <詳細診断結果> ベアリング異常やギア異常も良否判定できることがわかった ただし、周波数分析の波形パターンを人が見て判断する必要がある ある程度異常が進行したら、コナンエアーで判定できることがわかった
- <AIの応用結果> NECのインバリアント分析によるスコアリングにて、周波数分析結果の自動良否判定が可能であることがわかった 測定点が多い現場で非常に有効なので、現場で応用して検証したい

実験装置

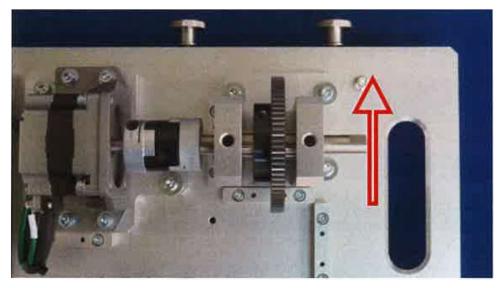
株式会社新興技術研究所製 MM3000-MT2201 振動発生型メンテナンス実習装置 S-type (小型)

モータなどの回転駆動部機構で発生する異常振動を発生させて、コナンエアーで振動計測を行った。

- 1. 偏角(ミスアライメント)
- 2. 偏荷重 (アンバランス)
- 3. ベアリング異常(外輪キズ)
- 4. ギア異常 (ギア欠け)
- 5. 偏心 (ミスアライメント)



異常実験装置



偏心:回転軸ユニットを矢印方向にスライド



偏荷重:回転体と偏荷重用の重り



偏角:モータベースを矢印方向に回転

異常実験装置 (副軸)











- ▶ 正常
- ベアリング異常 外輪に穴(3mmΦ)
- ギア異常 ギア欠け

測定点 WiFi振動センサー「conanair」の設置

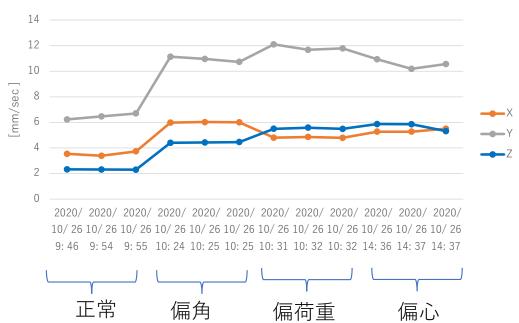


- 1小さいギアの上
- ②大きいギアの上
- ③小さいギアの側面
- (4)モータの上

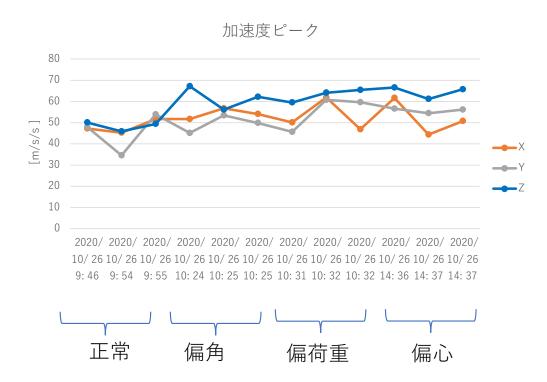
測定点2 主軸ギアの上の簡易診断 速度RMSと加速度ピーク値の比較@3,000rpm

ミスアライメントやアンバランスは 異常の識別が可能と言える

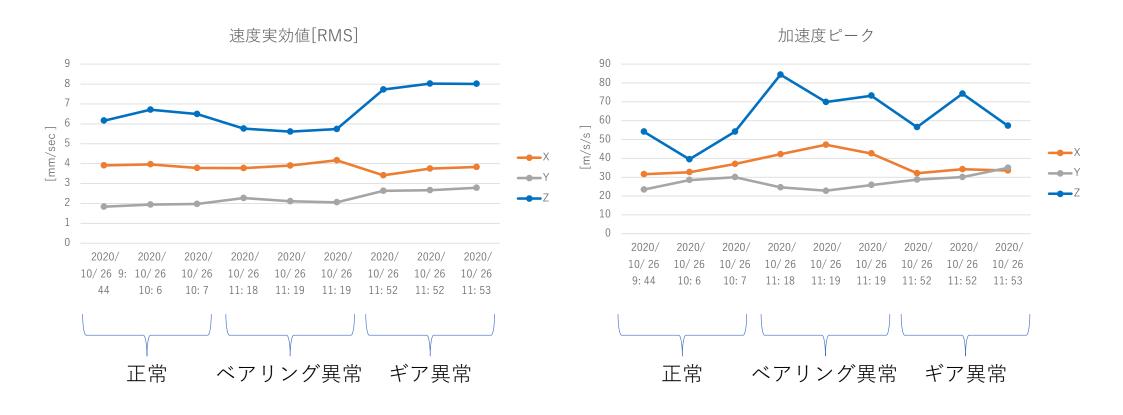




加速度ピークではあまりよくわからない



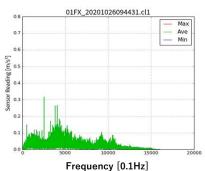
測定点4(モータ上)の簡易診断 ベアリング異常、ギア異常の識別は難しい

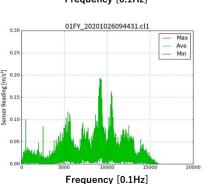


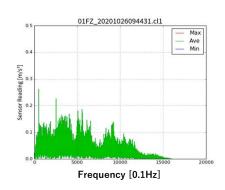
測定点4 (モータ上) ベアリング異常・ ギア異常と 正常の比較

> 周波数分析結果の 波形を比較すると, 異常が識別できる

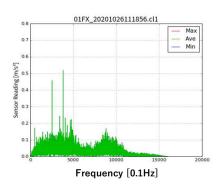
正常

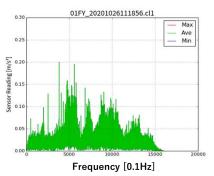


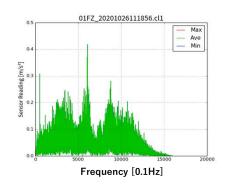




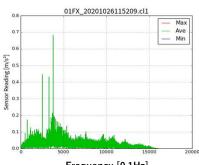
ベアリング異常



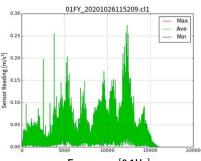




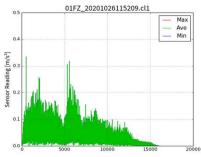
ギア異常



Frequency [0.1Hz]



Frequency [0.1Hz]



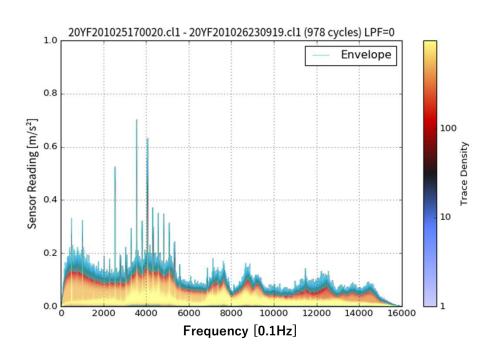
Frequency [0.1Hz]

Z軸

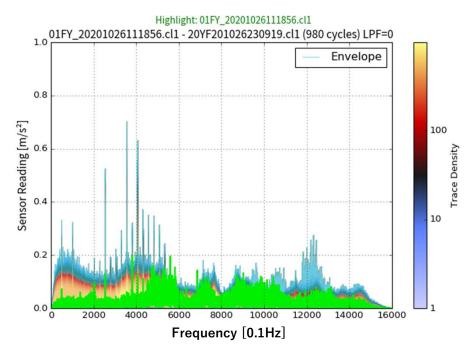
X軸

Y軸

測定点4(モータ上)、Y軸 多数の正常FFT波形とベアリング異常の比較

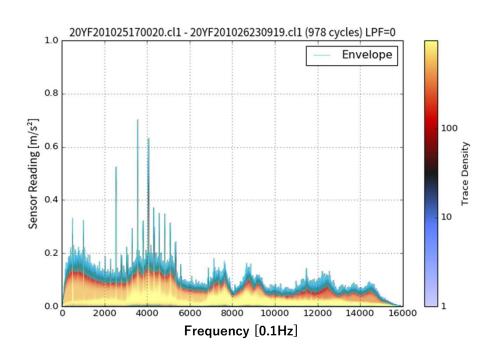


正常な時のFFT結果 978波形の重ね描き

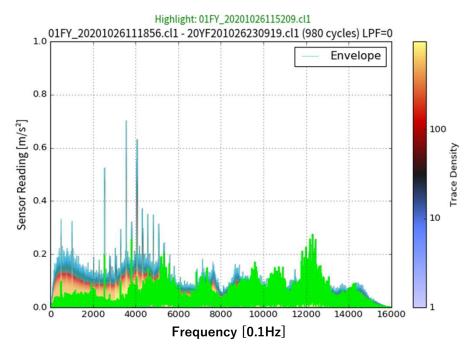


正常な時のFFT結果 978波形の重ね描きにベアリング異常時のFFT結果を重ね合わせた 1000Hzあたりの振動が大きくなっている

測定点4(モータ上)、Y軸 多数の正常FFT波形とギア異常の比較

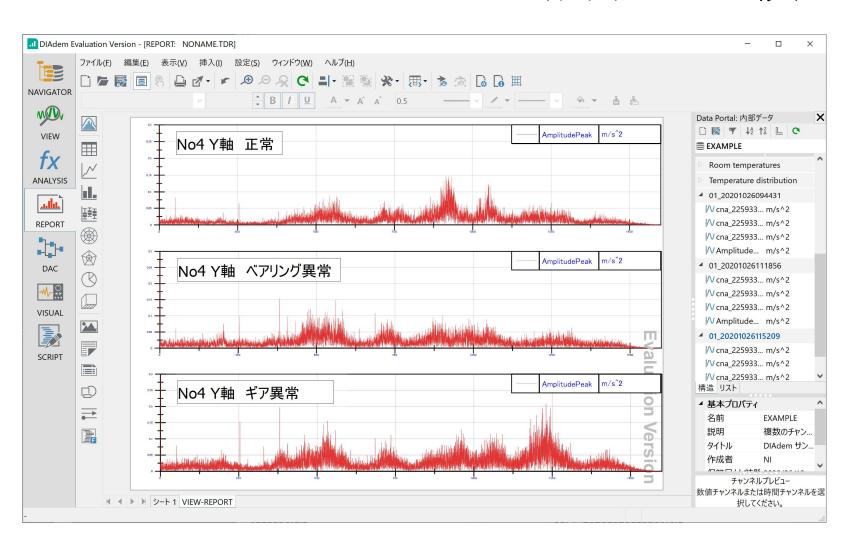


正常な時のFFT結果 978波形の重ね描き

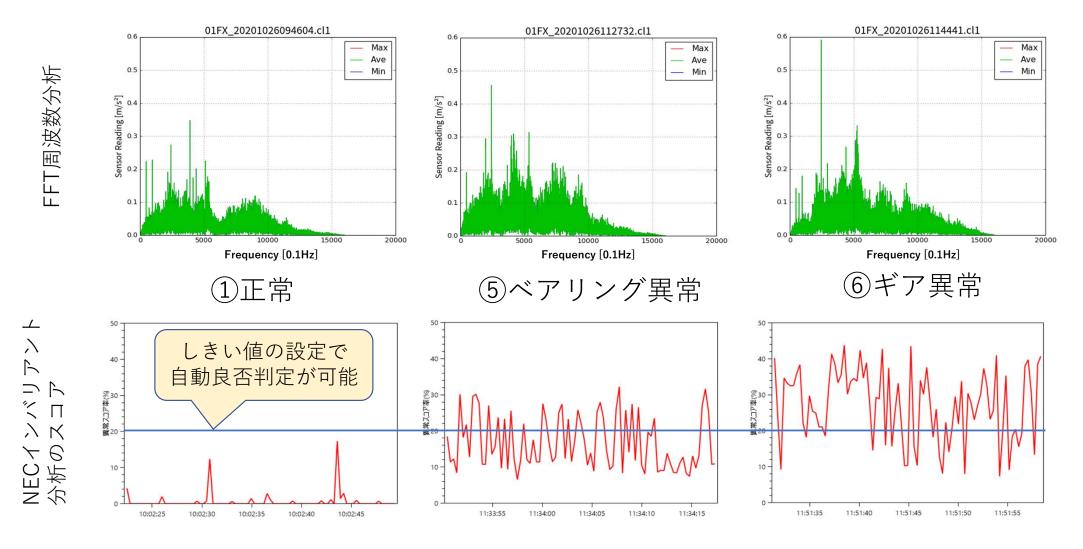


正常な時のFFT結果 978波形の重ね描きに ギア異常の時のFFT結果を重ね合わせた 波形パターンの違いがはっきりとある

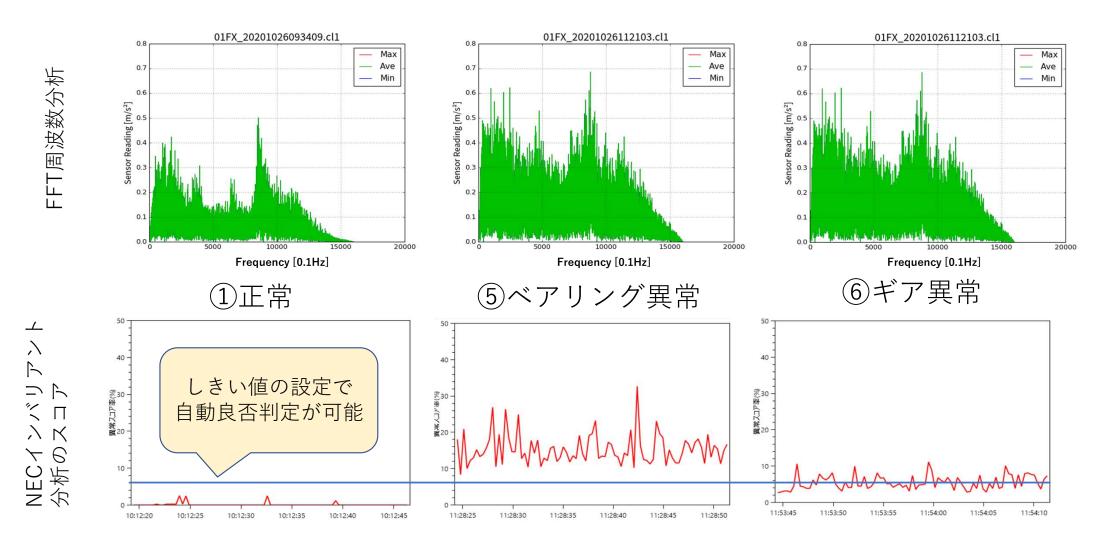
NI DIAdem によるFFT波形の比較



NECのインバリアント分析 ②大きいギアの上



NECのインバリアント分析 ③小さいギアの側面



NECのインバリアント分析

④モータの上

